

**PFAFF**

**948/26**

**ДОПОЛНЕНИЕ К РУКОВОДСТВУ ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ И СПИСКУ ЗАПЧАСТЕЙ  
ДЛЯ ШВЕЙНЫХ МАШИН  
СЕРИИ 1180, 3701, 5483**

296-12-18 959/001  
dtsch. 01.2007

## СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

<b>1.</b>	<b>Область применения</b> .....	<b>4</b>
1.01.	Использование стандартной лапки.....	4
<b>2.</b>	<b>Элементы управления</b> .....	<b>5</b>
2.01.	Функции пуллера.....	5
2.02.	Регулировка положения пуллера.....	5
2.03.	Панель управления.....	6
2.03.01.	Символы на экране дисплея.....	6
2.03.02.	Функциональные кнопки.....	6
2.03.03.	Выбор и изменение параметров.....	9
2.03.04.	Выбор рабочего уровня.....	10
<b>3.</b>	<b>Ввод в эксплуатацию</b> .....	<b>11</b>
3.01.	Основное положение привода швейной машины.....	11
3.02.	Проверка функции блокирующего устройства.....	12
<b>4.</b>	<b>Оснащение</b> .....	<b>13</b>
4.01.	Регулировка хода пуллера (длина стежка).....	13
4.02.	Регулировка давления пуллера.....	13
4.03.	Установка максимального числа оборотов вращения привода.....	14
4.04.	Установка функции закрепки в начале и конце шва.....	14
4.05.	Установка функции контроля за расходом нижней нити при помощи счетчика стежков.....	15
<b>5.</b>	<b>Швейные работы</b> .....	<b>16</b>
5.01.	Выполнение швейных работ без помощи программы.....	16
5.02.	Выполнение швейных работ с помощью программы.....	17
5.03.	Сигналы ошибки.....	18
<b>6.</b>	<b>Установка параметров</b> .....	<b>19</b>
<b>7.</b>	<b>Обновление программы швейной машины при помощи Интернета</b> .....	<b>21</b>
<b>8.</b>	<b>Возврат параметров к нулевым параметрам / «Холодный» пуск швейной машины</b> .....	<b>22</b>
<b>9.</b>	<b>Список запчастей</b> .....	<b>23</b>
<b>10.</b>	<b>Коммутационная схема</b> .....	<b>24</b>

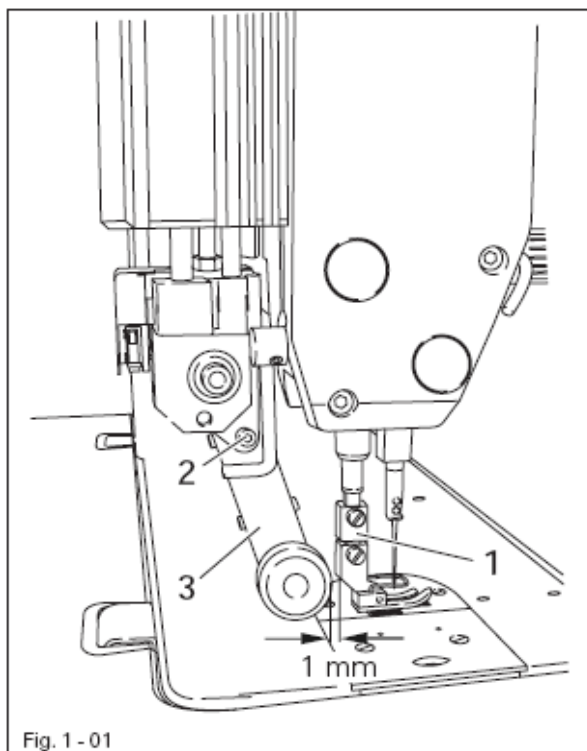
## 1. Область применения

Пуллер служит для постоянной подачи ткани в целях выполнения ровной укладки шва без стягивания. Линейный привод пуллера обеспечивает необходимое расстояние между задвижной пластинкой и валиком пуллера. Все регулировки, как например, ход пуллера, расстояние между валиком пуллера и задвижной пластинкой и т.д. осуществляются за счет изменения параметров, см. главу 2.03.03. Выбор и изменение параметров.



Каждое применение швейной машины, выходящее за рамки рекомендованных заводом-изготовителем видов швейных работ, считается использованием машины не по назначению. За повреждения швейной машины, полученные в результате ее использования не по назначению, завод-изготовитель ответственности не несет. К использованию швейной машины по назначению относятся также соблюдение рекомендуемых заводом-изготовителем руководства по эксплуатации, операций по обслуживанию, профилактике юстировке и ремонтным работам.

### 1.01. Использование стандартной лапки



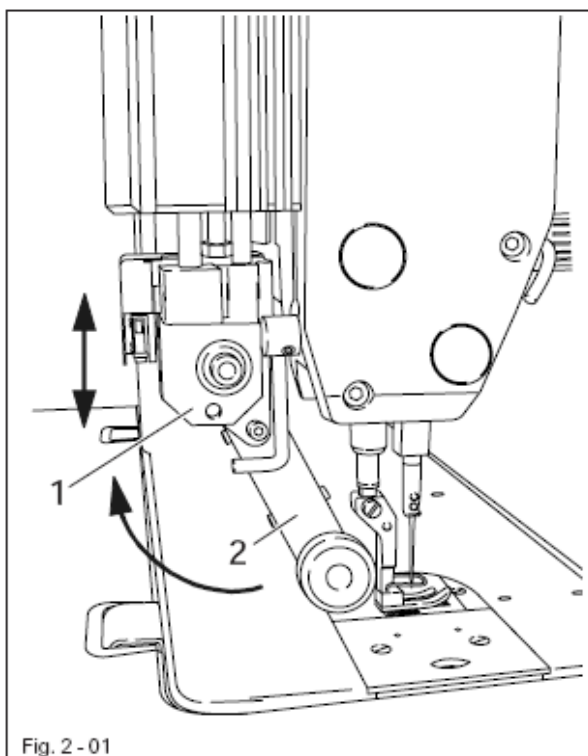
- С прилагаемым в комплекте адаптером 1 может использоваться стандартная лапка. (серийный номер № 91-154 790-22)
- Адаптер 1 монтируется, как показано на рис. 1-01, на стержне лапкодержателя.
- Ослабить винт 2 и сдвинуть назад держатель пуллера 3.
- Лапку прикрутить к адаптеру 1.
- Держатель пуллера 3 установить таким образом, чтобы между валиком пуллера и лапкой было расстояние не менее 1 мм.
- Закрутить винт 2.



При использовании адаптера необходимо проверить верхнее положение валика пуллера согласно главы 2.02.

## 2. Обслуживание

### 2.01. Функция пуллера



#### Отклонение пуллера и возврат в рабочее положение

- Поднять привод пуллера 1 пока он не зафиксируется. Держатель пуллера 2 отклонить назад до упора. Возврат пуллера в рабочее положение осуществляется в обратном порядке.

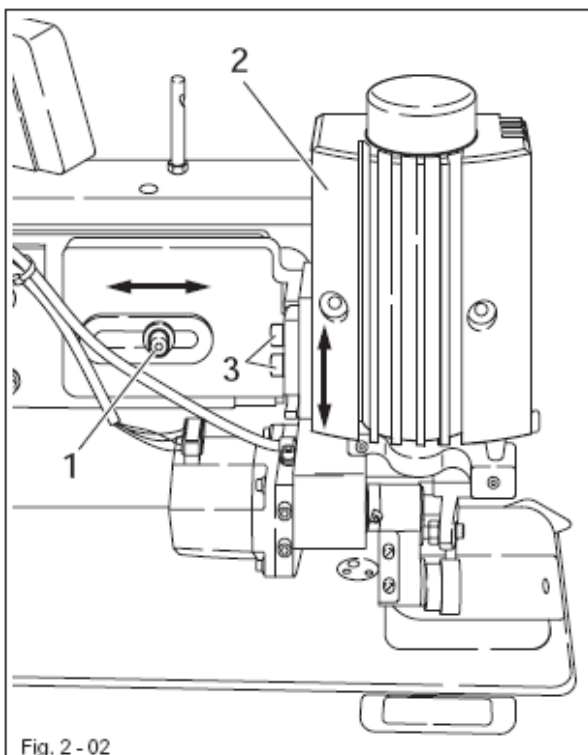
#### Включение / выключение пуллера

- В процессе отклонения или возврата пуллера в рабочее положения происходит автоматическое включение и выключение пуллера.

#### Регулировка хода пуллера

- Ход пуллера регулируется установкой параметров, см. главу 6. **Список параметров**, а также руководство по эксплуатации привода.

### 2.02. Регулировка положения пуллера

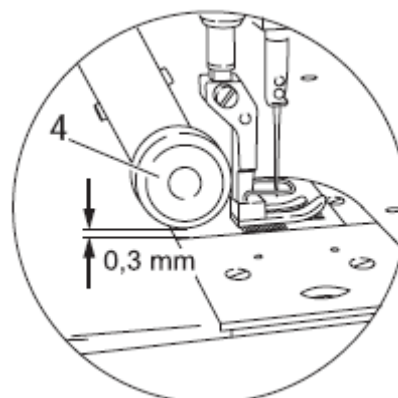


#### Положение пуллера в направлении строчки

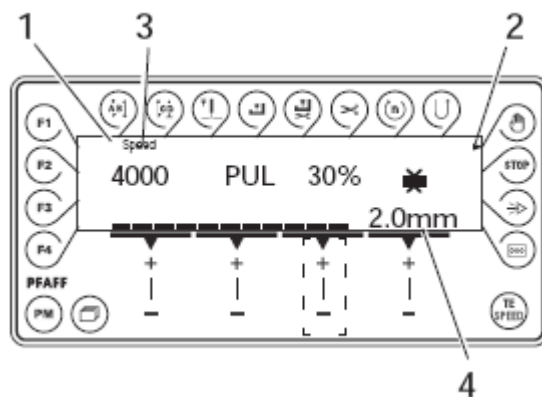
- Ослабить винт 1.
- Пуллер 2 установить вдоль строчки.
- Закрутить винт 1.

#### Верхнее положение валика пуллера

- Ослабить винт 3.
- Отрегулировать положение пуллера таким образом, чтобы между валиком пуллера и игольной пластинкой было расстояние около 0,3 мм.
- Закрутить винт 3.



## 2.03. Панель управления



Панель управления состоит из дисплея **1** и функциональных кнопок, описание которых представлено ниже. Жидкокристаллический дисплей **1** состоит из двух строк буквенных и цифровых символов по 16 символов в строке. Текстовое сообщение **3** дает информацию о работе функциональных кнопок и швейной машины.

При нажатии кнопки Power-on панель управления обеспечивает автоматическое включение всех жидкокристаллических сегментов и звукового сигнала. Затем на экране дисплея появляется номер версии инсталлированной программы, пока от системного блока на панель управления не поступит соответствующая команда.

### 2.03.01. Символы на экране дисплея

- Включенная функция обозначается треугольником **2**, стоящим под или рядом с соответствующей функциональной кнопкой.
- В режиме швейных работ на экран дисплея выдаются все швейные параметры, которые могут быть изменены в зависимости от режима работы швейной машины, см. главу **5. Швейные работы**.
- При вводе параметров выбранный номер параметра выдается на экран дисплея с соответствующим параметром, см. главу **2.02.03. Выбор и изменение параметров**.

### 2.03.02. Функциональные кнопки



Функциональные кнопки, описание которых представлено ниже, служат в основном для включения или выключения функций швейной машины.

Если для включенной функции необходимо ввести соответствующий параметр, то это осуществляется при помощи соответствующей кнопки +/- . Если удерживать соответствующую кнопку +/- нажатой, то параметр **4** будет медленно изменяться, Если удерживать кнопку дольше, параметр будет изменяться быстрее.

#### Закрепка в начале шва



- При помощи данной кнопки включается или выключается функция закрепки в начале шва. Количество стежков для выполнения закрепки в направлении шва (А) или в обратном направлении (В) изменяется при помощи соответствующей кнопки +/- . Переключение с двойной закрепки на обычную осуществляется путем возврата установленного количества стежка к нулевым параметрам.



### **Закрепка в конце шва**

- При помощи данной кнопки включается или выключается функция закрепки в конце шва. Количество стежков для выполнения закрепки в обратном направлении (C) или направлении строчки (D) изменяется при помощи соответствующей кнопки +/- . Переключение с двойной закрепки на обычную осуществляется путем возврата установленного количества стежка к нулевым параметрам.



### **Положение иглы**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если данная функция включена, то игла по окончании строчки устанавливается в верхнюю мертвую точку.



### **Положение лапки по окончании строчки**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если функция включена, то по окончании строчки лапка поднимается вверх.



### **Положение лапки после обрезки нити**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если функция включена, то лапка после обрезки нити поднимается вверх.



### **Устройство для обрезки нити**

- При помощи данной кнопки включается или выключается функция обрезки нити.



### **Число оборотов вращения (швейные работы при помощи программы)**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. В режиме выполнения швейных работ при помощи программы необходимое число оборотов вращения выполняется независимо от положения педали ножного управления. Если включена данная функция, то необходимое число оборотов также не регулируются при помощи педали ножного управления. Швейные работы выполняются с максимально установленным числом оборотов вращения.
- Если данная функция выключена, то число оборотов вращения регулируется при помощи педали ножного управления.

### **Строчка в обратном направлении**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если данная функция включена, то в режиме выполнения швейных работ при помощи программы, соответствующий отрезок шва выполняется в обратном направлении.



### **Выполнение швейных работ без помощи программы**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если данная функция включена, то переключение на следующий отрезок шва осуществляется не с помощью счетчика стежков или фотоэлемента, а с помощью педали ножного управления (положение «-2»).



#### **Остановка швейных работ**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если данная функция включена, то в режиме выполнения швейных работ при помощи программы швейная машина автоматически остановится в конце отрезка шва.



#### **Фотоэлемент**

- В процессе выполнения швейных работ без помощи программы количество выровненных стежков от включения фотоэлемента до конца шва определяется при помощи параметра 111, а в процессе швейных работ, выполняемых при помощи программы, – в прямом доступе.



### **Счетчик стежков**

- При помощи данной кнопки включается или выключается соответствующая функция. Если данная функция включена, то переключение на следующий отрезок шва осуществляется при помощи счетчика стежков.



### **TE/Speed**

- В режиме выполнения швейных работ при помощи программы ввод количества стежков осуществляется непосредственно в процессе работ.
- При однократном нажатии кнопки швейная машина переключается в режим ввода параметров.
- При двукратном нажатии кнопки (в течение 5 секунд) швейная машина переключается в режим ввода параметров для закрепки шва.



### **Просмотр меню**

- При помощи данной кнопки в режиме выполнения швейных работ при помощи программы осуществляется просмотр данных меню на дисплее.



### **PM**

При помощи данной кнопки осуществляется включение или выключение режима выполнения швейных работ при помощи программы. Если данная функция включена, на экране дисплея указываются символы «PM». В строках буквенноцифровых символов появляются программные параметры.

#### **F1**

Не загружена

#### **F2**

Не загружена

#### **F3**

Не загружена

#### **F4**

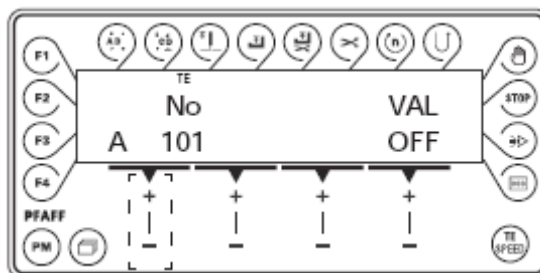
Не загружена



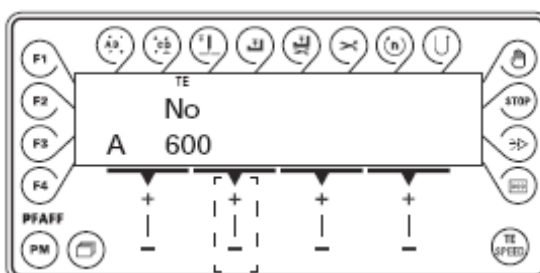
### 2.02.03. Выбор и изменение параметров



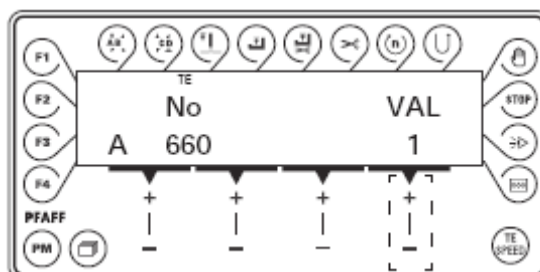
- Включить швейную машину.
- Нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы вызвать режим ввода параметров.



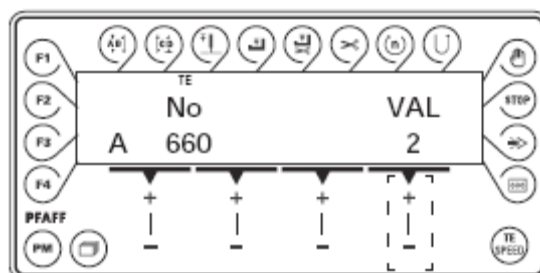
- No** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимую группу параметров, например, «600».



- No** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимый параметр, например «660», для контроля за расходом нижней нити.



- VAL** • При помощи соответствующей кнопки +/- установить необходимое значение для выбранного параметра, например «2», для включения функции контроля за расходом нижней нити.

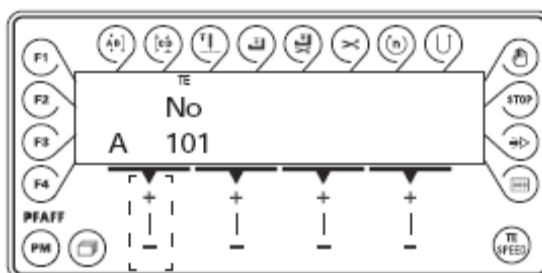


- При помощи кнопки **TE/Speed** сохранить установленное значение в память, после чего швейная машина переключится в режим швейных работ.

### 2.03.04. Выбор рабочего уровня



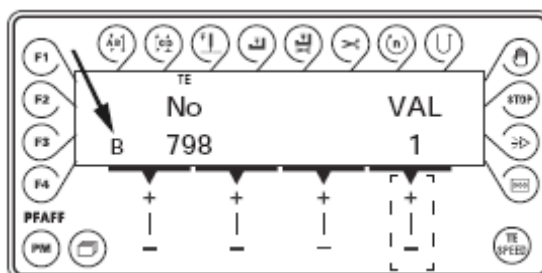
- Включить швейную машину.
- Нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы вызвать режим ввода параметров.



- No** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимую группу параметров, например «700».



- No** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимый параметр, например «798».



- VAL** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимый рабочий уровень.  
«0» = оперативный уровень А  
«1» = уровень механиков В  
«11» = сервисный уровень С  
Символ любого из выбранных уровней будет обозначен на экране дисплея.

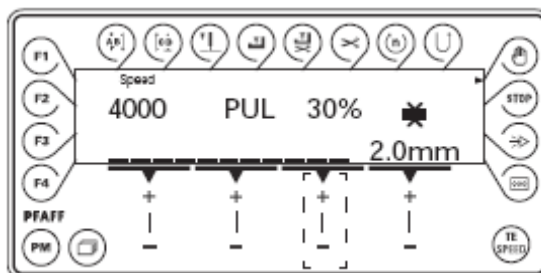


- При помощи кнопки **TE/Speed** сохранить установленное значение в память, после чего швейная машина переключится в режим швейных работ.

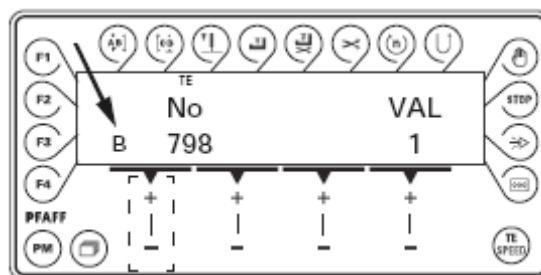
### 3. Ввод в эксплуатацию

#### 3.01. Исходное положение привода швейной машины

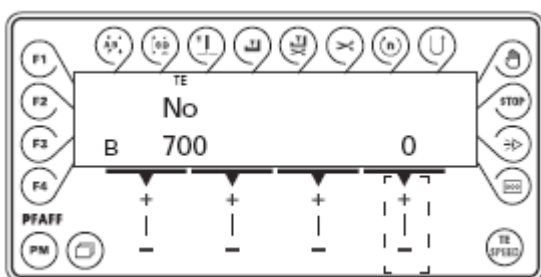
- Включить швейную машину.



- Нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы вызвать режим ввода параметров.
- При помощи параметра «798» Выбрать режим механиков В (значение «1»), см. главу 2.03.04. Выбор рабочего уровня.

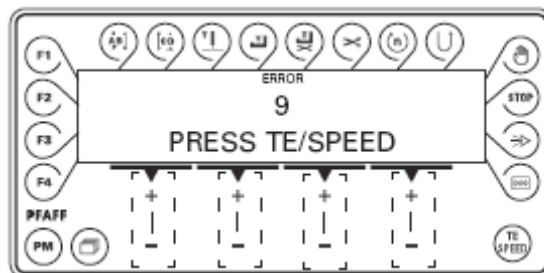


- No** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать группу параметров «700».



- Выполнить стежок при помощи педали ногового управления.
- Повернуть маховое колесо пока кончик иглы не установится на одном уровне с верхним краем задвижной пластинки.
- Нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы сохранить данную регулировку в память и завершить режим ввода.

### 3.02. Проверка функции блокирующего устройства



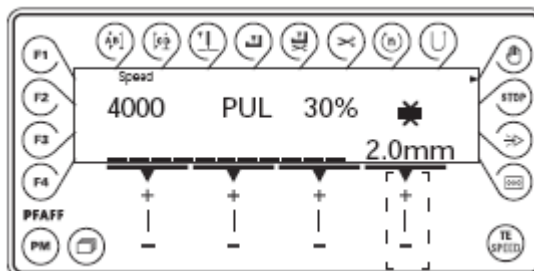
- Включить швейную машину при помощи основного выключателя и наклонить ее верхнюю часть назад. На панели управления появится сигнал ошибки «0».
- Если сигнал ошибки не появляется, необходимо проверить регулировку защитного переключателя (см. руководство по эксплуатации швейной машины).
- Верхнюю часть швейной машины установить на место и квитировать сигнал ошибки при помощи кнопки **TE/Speed**.  
Швейная машина снова готова к работе.



## 4. Оснащение

### 4.01. Регулировка хода пуллера (длина стежка)

- Включить швейную машину.

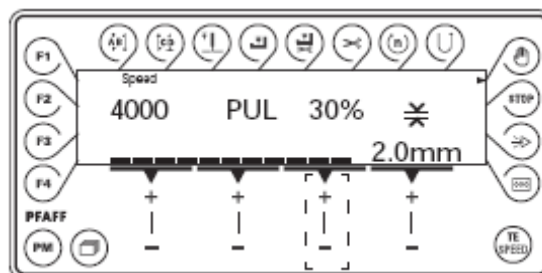


- ✖ • При помощи кнопки +/- отрегулировать ход пуллера.



Регулировка хода пуллера должна совпадать в регулировкой длины стежка на швейной машине!

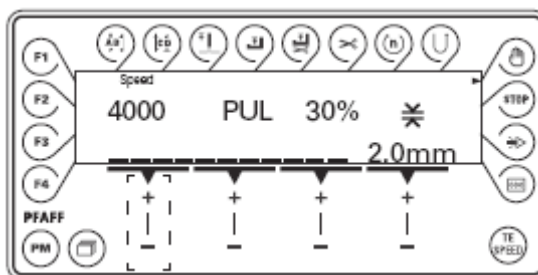
### 4.02. Регулировка давления пуллера



- Включить швейную машину.
- При помощи соответствующей кнопки +/- установить необходимое давление пуллера. Значение установленного давления пуллера (в %) можно прочитать на экране дисплея.

#### 4.03. Установка максимального числа оборотов вращения привода

- Включить швейную машину



- При помощи соответствующей кнопки +/- установить максимального число оборотов вращения привода швейной машины.

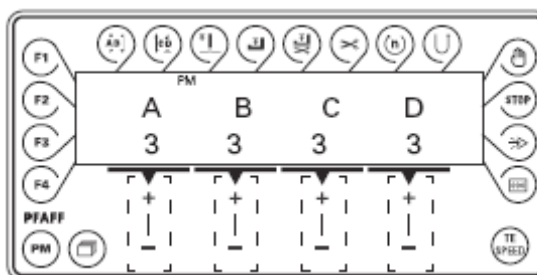


Максимальное число оборотов привода ограничено параметром 607.

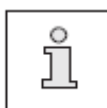
#### 4.04. Установка функции закрепки в начале и конце шва



- Включить швейную машину.
- Два раза нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы вызвать меню ввода параметров для закрепки в начале и конце шва.



- A** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимое количество стежков для шва в направлении строчки (A) при выполнении закрепки в начале шва.
- B** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимое количество стежков для шва в обратном направлении (B) при выполнении закрепки в начале шва.
- C** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимое количество стежков для шва в обратном направлении (C) при выполнении закрепки в конце шва.
- D** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать необходимое количество стежков для шва в направлении строчки (D) при выполнении закрепки в конце шва.

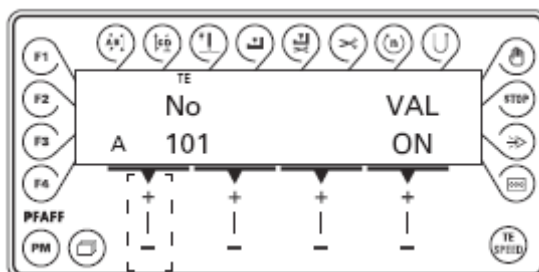


В режиме выполнения швейных программ при помощи программы войти в меню функции закрепки в начале и конце шва при помощи кнопки просмотра меню, см. главу 5.02. Швейные работы при помощи программы.

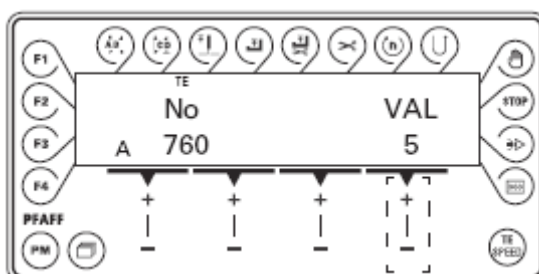
#### 4.05. Установка функции контроля за расходом нижней нити при помощи счетчика стежков



- Включить швейную машину.
- Нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы вызвать режим ввода параметров.



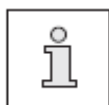
- No** • При помощи соответствующей кнопки +/- выбрать параметр «760».



- VAL** • При помощи соответствующей кнопки +/- установить количество остаточных стежков, которые будут выполнены после сигнала счетчика стежков. Выбранное значение умножается на 10\* или 200\*\*, чтобы получить необходимое количество стежков. Пример: 5 x 200 = 1000 стежков. Данная регулировка зависит от толщины нити.



- При помощи кнопки **TE/Speed** выбранный параметр сохраняется в память, и швейная машина переключается в режим выполнения швейных работ.



Счетчик стежков используется в том случае, когда для параметра «660» установлены значения «1» или «2».

\* Если для параметра «660» установлено значение «1», то множителем будет 10.

\*\* Если для параметра «660» установлено значение «2», то множителем будет 200.

## 5. Швейные работы

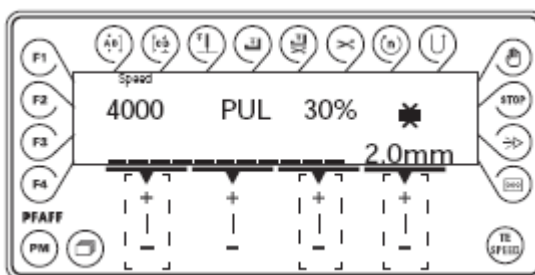
В режиме швейных работ все необходимые для швейного процесса операции показаны на экране дисплея и могут быть изменены в прямом доступе. Все функции могут быть как включены, так и выключены при помощи функциональных кнопок.



В данном режиме работ имеются две функции: выполнение швейных работ без помощи программы и с помощью программы. Переключение с одной функции на другую осуществляется при помощи кнопки **PM**. В процессе швейных работ при помощи программы на экране дисплея появляется символ «PM».

### 5.01. Швейные швейных работ без помощи программы

После включения швейной машины установка необходимых параметров, как например, максимальное число оборотов вращения привода, ход пуллера и давление пуллера осуществляется при помощи соответствующей кнопки +/-.



Другие функции, выполняемые в режиме швейных работ без помощи программы см. в главе **2.02.02. Функциональные кнопки.**



Включение / выключение закрепки в начале шва



Включение / выключение функции подъема лапки в конце шва



Включение / выключение закрепки в конце шва



Включение / выключение функции обрезки нити



Включение / выключение функции установки иглы в верхнее положение



Включение / выключение фотоэлемента



Включение / выключение функции верхнего положения лапки



Регулировка длины стежка осуществляется при помощи регулировочного диска, регулировка хода пуллера – при помощи панели управления.



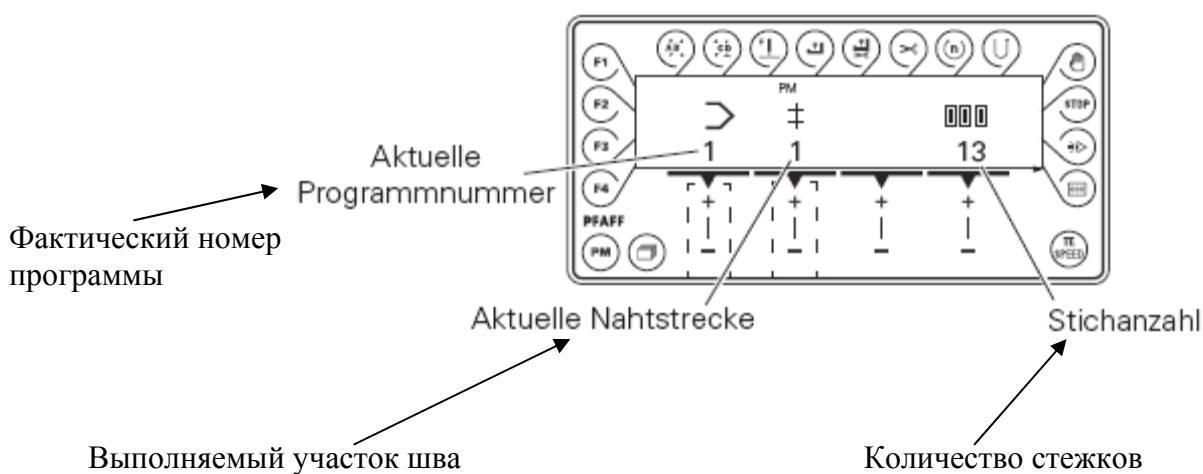
## 5.02. Швейные швейных работ с помощью программы

В режиме швейных работ при помощи программы может быть запрограммировано 99 программ с 9 участками швов в каждой и по 999 стежков в каждом шве.

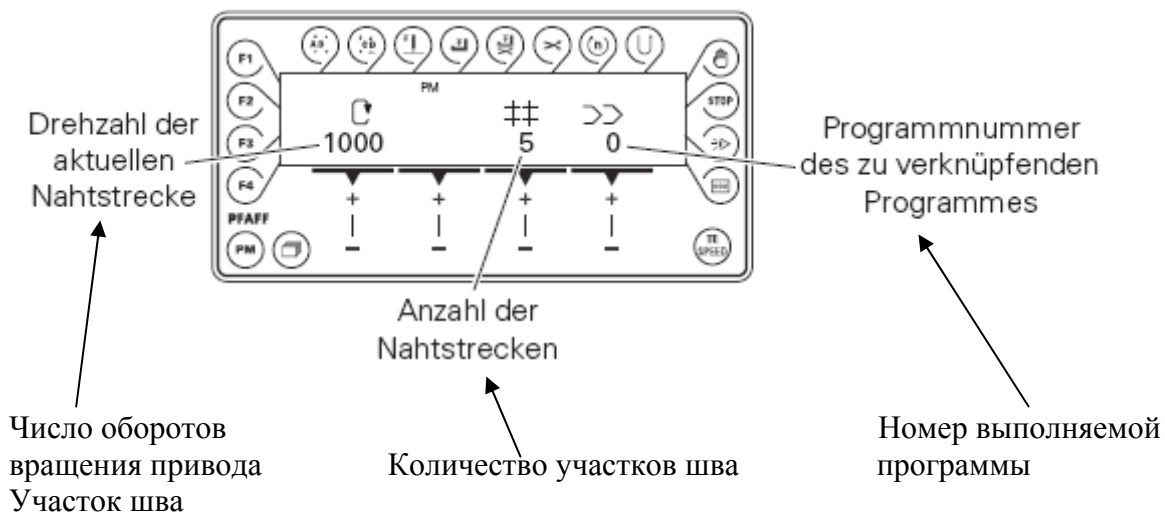
Стандартная программа служит для быстрого и удобного выполнения шва с различным количеством стежков. Переключения на следующий участок шва осуществляется при помощи педали ножного управления, установленной в положение «0».



После включения швейной машины и выбора с помощью кнопки PM режима швейных работ при помощи программы, включается экран дисплея для выбора номера программы, участка шва и количества стежков.



При помощи кнопки просмотра меню может быть вызвано следующее меню для ввода функции закрепки в начале и конце шва, а также максимального числа оборотов вращения привода при выполнении определенного участка шва.

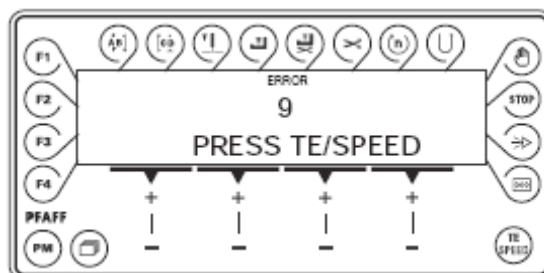


Другие функции, выполняемые в режиме швейных работ без помощи программы см. в главе **2.02.02. Функциональные кнопки.**

	Включение / выключение закрепки в начале шва		Включение / выключение функции выбора числа оборотов вращения привода при выполнении определенного участка шва
	Включение / выключение закрепки в конце шва		Включение / выключение функции выполнения строчки в обратном направлении
	Включение / выключение функции установки иглы в верхнее положение		Выполнение швейных работ без помощи программы
	Включение / выключение функции верхнего положения лапки		Включение / выключение функции «стоп»
	Включение / выключение функции подъема лапки после обрезки нити		Включение / выключение фотоэлемента
	Включение / выключение функции обрезки нити		Включение / выключение счетчика стежков

### 5.03. Сигналы ошибки

В случае возникновения каких-либо неисправностей на экране дисплея появляется текстовое сообщение «ERROR» вместе с кодом ошибки и краткой инструкцией по ее устранению. Сигнал ошибки могут быть вызваны некорректной регулировкой, неисправными элементами или дефектами швейной программы, а также перегрузкой швейной машины.



- Устранить неисправность.
- Подтвердить устранение неисправности при помощи кнопки **TE/Speed**.

## 6. Установка параметров

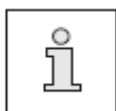
Группа	Параметр	Значение параметра	Рабочий уровень	Установочный диапазон	Стандартный параметр
2	252	Зазор между валиком пуллера и задвижной пластинкой при выполнении закрепки в начале шва около 4 мм	В, С	5–200	30
	254	Зазор между валиком пуллера и задвижной пластинкой после обрезки нити около 7 мм	В, С	10-255	50
3	302	Фиксирование валика пуллера при его подъеме	В, С	50–200	140
	318	Подъем пуллера при помощи PFA и замедление его подъема в соответствии с параметром 445 1 = выкл. 0 = выкл.	В, С	0–99	1
4	445	Количество стежков до опускания валика пуллера после включения швейной машины (только если для параметра 318 установлено значение «1»)	В, С	0-255	0
	499	Количество стежков при замедлении работы пуллера в процессе манипуляций коленным рычагом	А, В, С	0–99	0
6	607	Максимальное число оборотов вращения привода	В, С	300–6000	▲
	660	Контроль за расходом нижней нити 0 = выкл. 1 = при помощи сенсорного устройства (926/...) 2 = при помощи счетчика стежков	А, В, С	0–2	0
7	700	Положение иглы 0 (справочное положение иглы)	В, С	0–255	*

	702	Положение иглы 1 (игла внизу) 1181, 1183, 3701 5483	В, С	0–255	90 100
	703	Положение иглы 2 (игла вверху) 1181, 1183, 3701 5483	В, С	0–255	236 208
	760	Множитель для стандартного параметра (200) для определения количества стежков	А, В, С	0–250	5
	799	Выбранный класс швейной машины 1181, 3701 1183 5483	С	1–3	1 2 3
8	800	Направление вращения 1181, 1183, 3701 5483	С	0–1	0 1
9	985	Угол включения зажима нити	В, С	0–255	67
	986	Угол выключения зажима нити	В, С	0–255	206
	989	Зажим нити в начале шва 1 = есть 0 = нет	В, С	0–2	0
10	1001	Угол включения шагового двигателя 1181, 3701 1183 5483	В, С	0–255	25 170 144
	1003	Радиус валика двигателя ткани	С	5–50	15
11	1100	Режим работы шагового двигателя 1	С	0–2	1
	1101	Направление вращения шагового двигателя 1 1 = левое 0 = правое	С	0–1	0
	1102	Шаг шагового двигателя 1 1 = полный шаг 2 = пол шага 3 = четверть шага 4 = восьмая шага	С	0–4	3
	1103	Максимальное напряжение шагового двигателя 1 в %	С	0–100	50
	1104	Частичное напряжение шагового двигателя 1 в %	С	0–50	30

	1105	Шаговый двигатель 1, время пуска-остановки (время выполнения 1 шага при определенном числе оборотов вращения в процессе пуска-остановки)	С	10–4000	180
	1106	Максимальное число оборотов вращения шагового двигателя 1	С	10–4000	843
	1107	Ускорение в % при максимальном числе оборотов двигателя	С	1–50	28
	1108	Количество шагов при торможении шагового двигателя 1	С	1–50	5
	1160	Сдвиг в начале шва	А, В, С	0–99	20

▲ См. главу 3. Технические данные в руководстве по эксплуатации швейной машины.

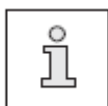
\* Регулировку см. в главе 3.01. Исходное положение привода швейной машины.



Приведенные в таблице стандартные значения для исходного положения, при необходимости их можно изменить. Другие параметры представлены в руководстве по эксплуатации привода швейной машины.

## 7. Обновление программы швейной машины при помощи Интернета

Программное управление швейной машины может быть обновлено при помощи флеш-карты с фирменной программой. Для этого на компьютере необходимо установить загрузочную программу PFP или программное управление для соответствующего класса швейных машин. Для записи информации в блок программного управления швейной машины необходимо подключить к нему компьютер при помощи модемного кабеля (серийный номер № 91-291 998-91).



Загрузочная программа PFP и программное управление для определенного класса швейных машин размещены на сайте фирмы PFAFF: [www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads)

Установка программного управления осуществляется следующим образом.



В процессе установки программного управления не должны выполняться работы по оснащению, обслуживанию и юстировке швейной машины.

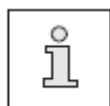
- Выключить швейную машину.
- Подключить компьютер (при помощи серийного интерфейса или соответствующего адаптера USB) к блоку программного управления швейной машины (RS232). Для этого необходимо отключить штекерное соединение панели управления.
- Включить компьютер и загрузочную программу.
- Выбрать класс швейной машины.
- Нажать кнопку «Программирование».
- Будет включена дополнительная программа (быстрая загрузка)
- Швейная машина включится в течение 60 с.
- Обновление программы будет выполняться, продолжение обновления показано курсором.
- После успешного обновления программы на экране дисплея появится сообщение «Обновление программы успешно завершено».



Если данное сообщение не появляется, то необходимо повторить процесс обновления! Швейная машина готова к работе только в том случае, если было успешно и без ошибок проведено обновление программы.

- Швейную машину выключить, завершить быструю загрузочную программу.
- Отключить штекерные соединения между компьютером и программным блоком швейной машины.
- Включить швейную машину.

Выполнить проверку данных и включить швейную машину с нулевых параметров.

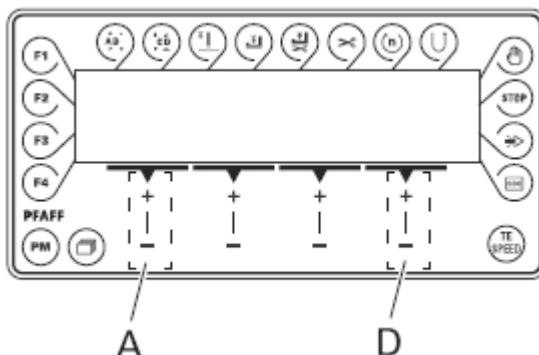


Дополнительная информация и помощь содержатся в информационном блоке «PFPHILFE.TXT». Данную информацию можно вызвать из загрузочной программы при помощи кнопки «Hilfe» (помощь).

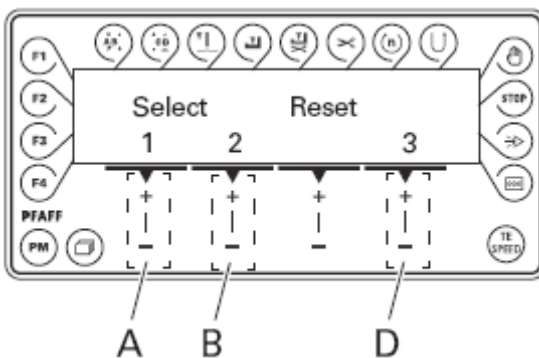


## 8. Возврат к нулевым параметрам / «Холодный» пуск швейной машины

После вызова функции обнуления параметров в меню можно при помощи соответствующей кнопки стереть швейные параметры, швейные программы или выполнить «холодный» пуск швейной машины в работу.



- Кнопку A и D нажать на «+» и включить швейную машину.



### 1 = Обнуление швейных параметров

- Кнопку A нажать на «+».
- Все швейные параметры будут стерты, на дисплее на короткое время появится символ «MASTER-RESET 1».



### 2 = Обнуление швейных программ

- Кнопку B нажать на «+».
- Все швейные программы будут стерты, на дисплее на короткое время появится символ «MASTER-RESET 2».



### 3 = «Холодный» пуск швейной машины в работу

- Кнопку D нажать на «+».
- Все параметры блока управления швейной машины кроме данных класса машины будут возвращены к исходным, на дисплее на короткое время появится символ «... COLDSTART».



После включения функции «холодного» пуска швейной машины в работу все запрограммированные параметры возвращаются к исходным. Поэтому после включения функции «холодного» пуска швейной машины необходимо сначала проверить параметры «799», «800», «700» и при необходимости ввести их снова.

## 9. Список запчастей

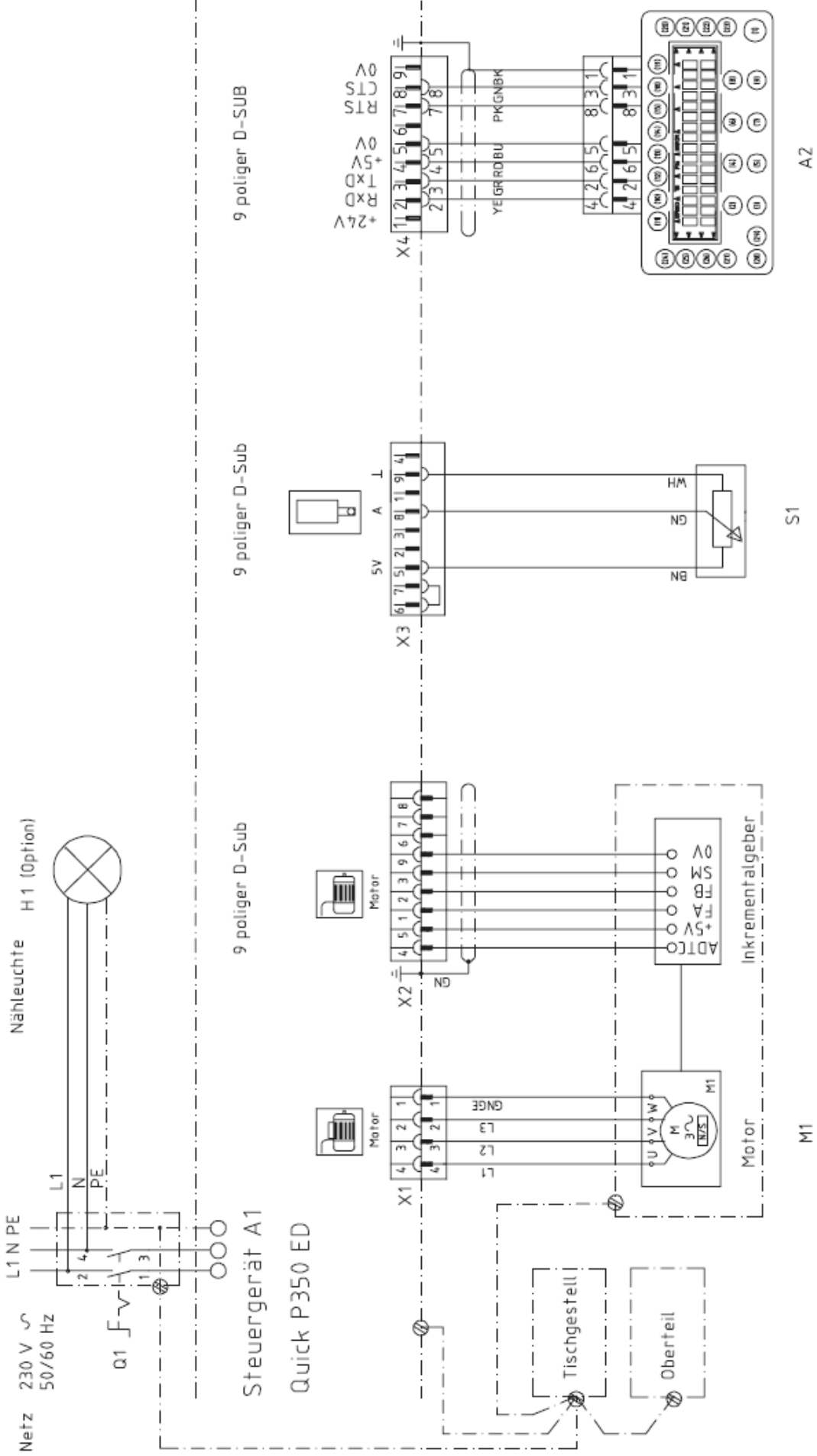


Pos.-Nr.	Teile-Nr.	Pos.-Nr.	Teile-Nr.
1 - 15	95-774 673-71/895	9	91-262 860-92
1	91-262 916-91	10	91-262 865-92 (2x)
2	91-262 983-75/699	11	16-409 981-05
3 - 4	91-262 920-91	12	95-774 686-91
3	91-262 921-05	13	71-120 006-33
4	11-330 277-15 (2x)	14	95-784 321-91
5	91-262 919-05 (2x)	15	95-774 630-05 (10 mm breit)
6	71-520 000-70	16	91-292 276-91
7	11-130 179-15 (4x)		
8	95-774 647-05		

## 10. Коммутационная схема

### 10.01. Справочный список к коммутационной схеме для швейных машин класса 1180 и 3701 (к схеме электрических соединений 91-191 504-95)

A1	Устройство управления Quick P350 ED
A2	Панель управления BDF S2
A14	Устройство распознавания верхней части швейной машины (ОТЕ)
H1	Подсветка
H10	Светодиоды счетчика стежков
M1	Привод швейной машины
M2	Электродвигатель с магнитным полем для подъема пуллера
M3	Шаговой двигатель валика пуллера
Q1	Основной выключатель
S1	Педаля управления датчика заданных значений
S3	Свободное положение пуллера
S6	Устройство блокировки работы швейной машины E6 (стоп)
S41	Ручная кнопка выполнения закрепки
S42	Кнопка изменения положения иглы
S43	Кнопка выполнения отдельного стежка
S60	Кнопка включения линейки (опция)
X0	Интерфейс компьютера (RS 232)
X1	Привод швейной машины
X2	Датчик приращения (двигатель швейной машины)
X3	Датчик заданных значений
X4	A2 Панель управления BDF S2
X4/A	M3 шаговой двигатель валика пуллера
X5	Входы-Выходы
X6	Нитенаблюдатель (опция)
X7	Световой затвор (опция)
X8	M2 электродвигатель с магнитным полем для подъема пуллера
X13	S2 свободное положение пуллера
X16	S6 блокировка работы швейной машины E6 (стоп)
X23	Y23 -900/... устройство для обрезки нити (FS)
X24	Y424 -910/... автоматическое устройство лапки
X25	Y25 -911/... устройство для выполнения закрепки, усиления стежка
X40	Клавиатура S41 – S43 + H11
X50	Устройство распознавания верхней части швейной машины (ОТЕ)
X60	S60 + Y60 Линейка (опция)
Y2	-900/... устройство для обрезки нити (FS)
Y4	-910/... автоматическое устройство лапки
Y5	-911/... устройство для выполнения закрепки, усиления стежка
Y60	Линейка (опция)



1

2

3

4

5

6

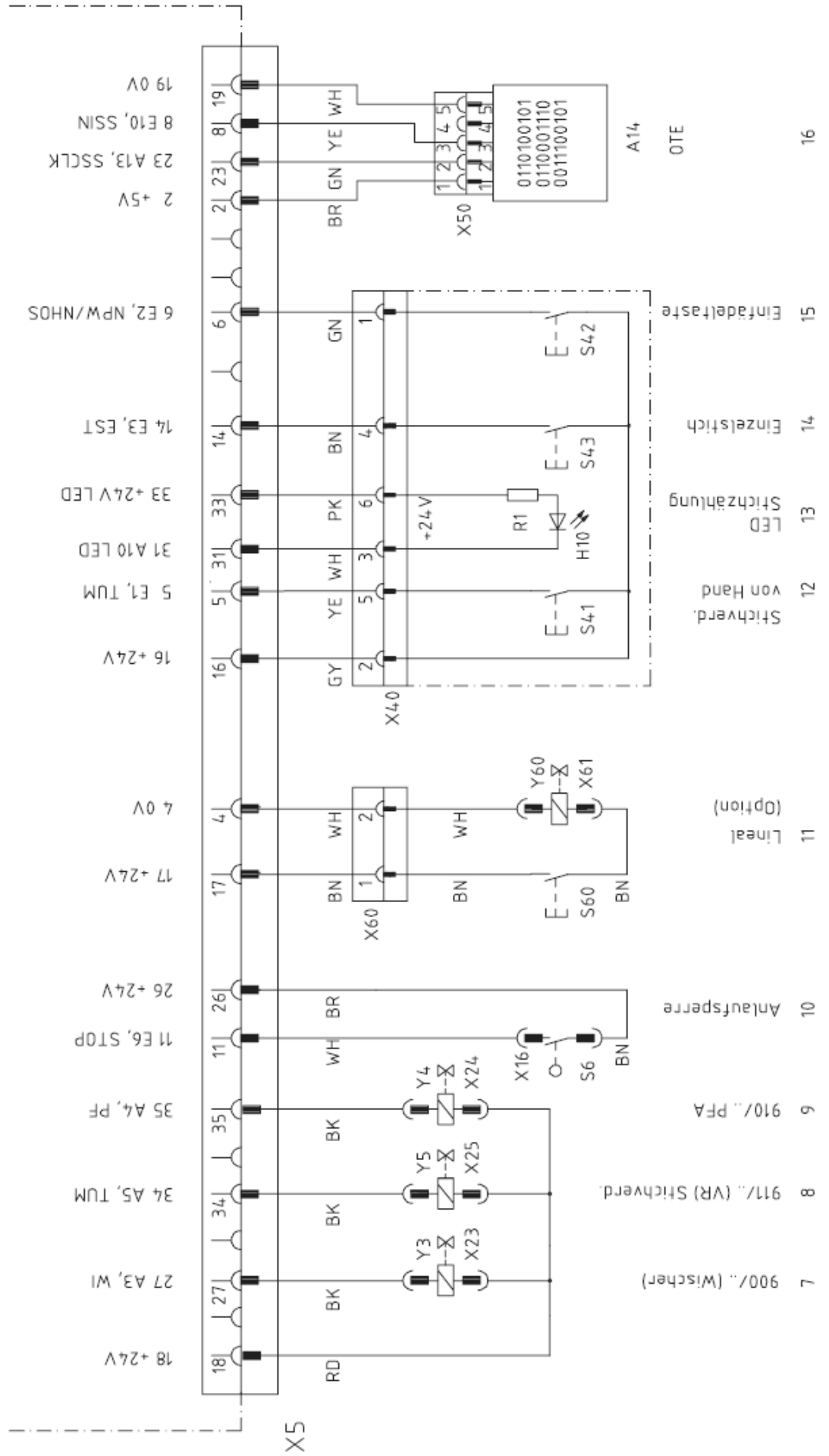
7

8

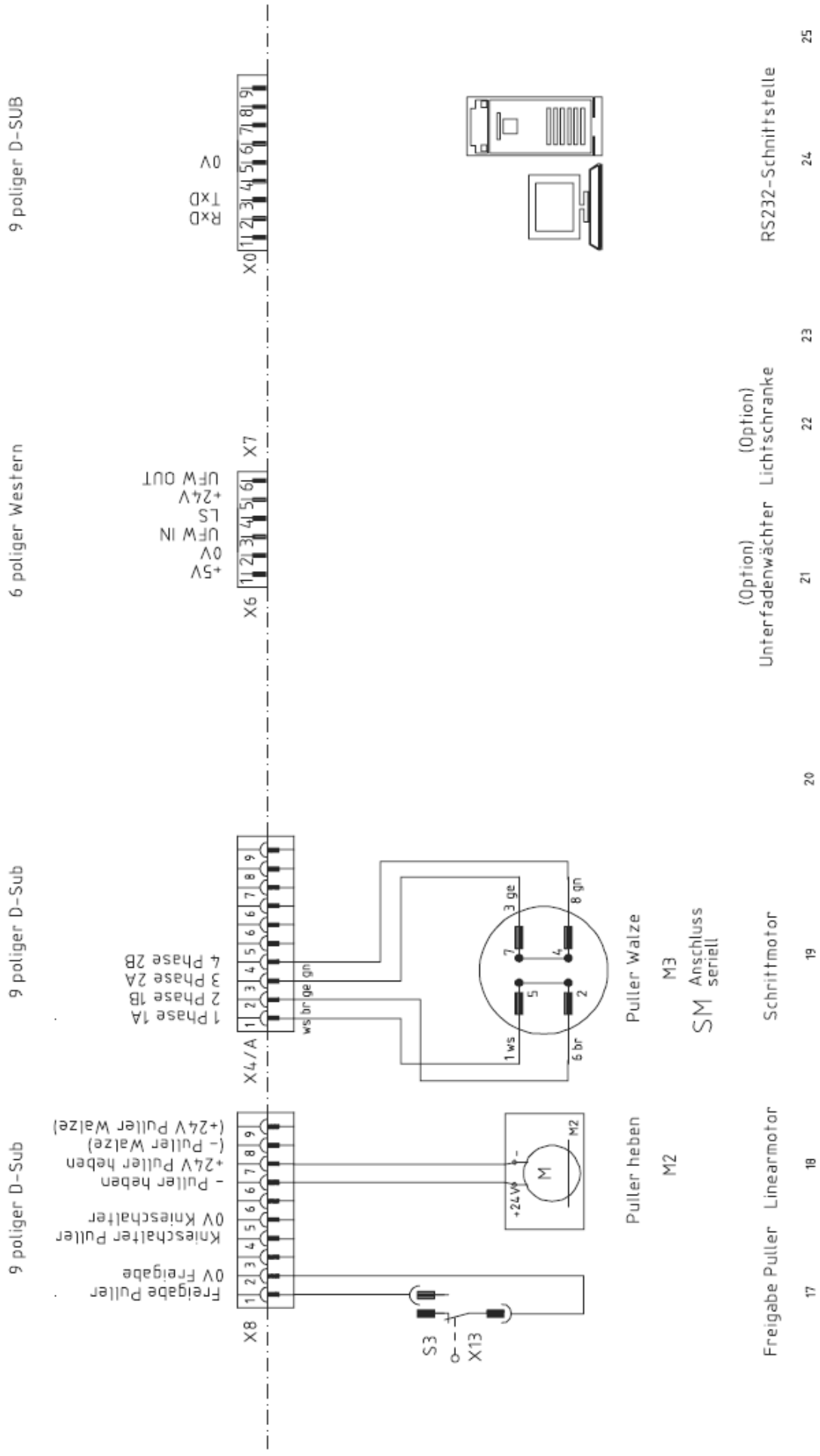
9

Steuergerät A1  
Quick P350 ED

Ausgänge und Eingänge  
37 poliger D-Sub



# Steuergerät A1 Quick P350 ED



#### 10.01. Справочный список к коммутационной схеме для швейных машин класса 5483 (к схеме электрических соединений 91-191 503-95)

A1	Устройство управления Quick P350 ED
A2	Панель управления BDF S2
A14	Устройство распознавания верхней части швейной машины (OTE)
H1	Подсветка
H10	Светодиоды счетчика стежков
M1	Привод швейной машины
M2	Электродвигатель с магнитным полем для подъема пуллера
M3	Шаговой двигатель валика пуллера
Q1	Основной выключатель
S1	Педаля управления датчика заданных значений
S3	Свободное положение пуллера
S41	Ручная кнопка выполнения закрепки
S42	Кнопка изменения положения иглы (кнопка для заправки нити)
S43	Кнопка выполнения отдельного стежка
S60	Кнопка включения линейки (опция)
X0	Интерфейс компьютера (RS 232)
X1	Привод швейной машины
X2.1	Датчик приращения (двигатель швейной машины)
X2.2	Синхронизатор адаптера
X3	Датчик заданных значений
X4	A2 Панель управления BDF S2
X4/A	M3 шаговой двигатель валика пуллера
X5	Входы-Выходы
X6	Нитенаблюдатель (опция)
X7	Световой затвор (опция)
X8	M2 электродвигатель с магнитным полем для подъема пуллера
X13	S2 свободное положение пуллера
X23	Y23 -900/... устройство для обрезки нити (FS)
X24	Y424 -910/... автоматическое устройство лапки
X25	Y25 -911/... устройство для выполнения закрепки, усиления стежка
X40	Клавиатура S41 – S43 + H11
X50	Устройство распознавания верхней части швейной машины (OTE)
X60	S60 + Y60 Линейка (опция)
Y2	-900/... устройство для обрезки нити (FS)
Y4	-910/... автоматическое устройство лапки
Y5	-911/... устройство для выполнения закрепки, усиления стежка
Y60	Линейка (опция)