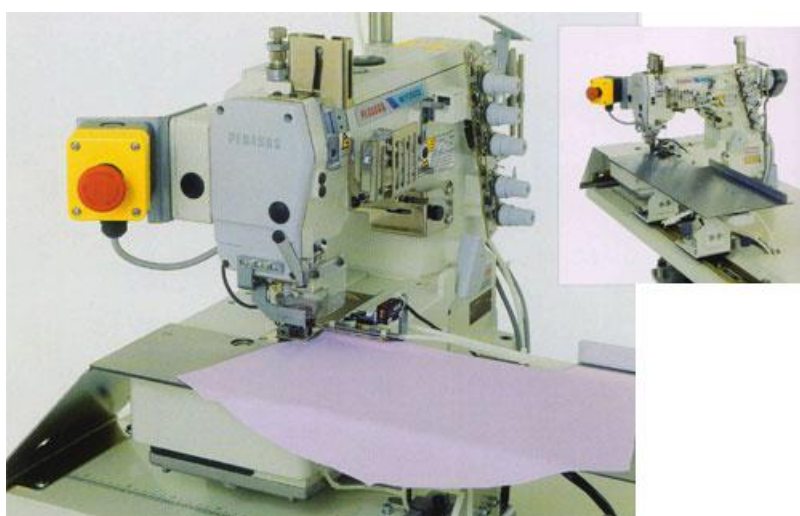




## AUTOMAT DO PODWIJANIA I ZASZYWANIA NA PŁASKO

# serii SOH



**SOH-531/W500-08J**  
**SOH-541/WT500-08J**

KANSTEC Sp. z o.o. Łódź, ul. Wigury 21, tel. 42 674-50-41, [kanstec@kanstec.com.pl](mailto:kanstec@kanstec.com.pl)

## Indeks rzeczowy

<b>Zasady bezpieczeństwa i środki ostrożności</b>	<b>3</b>
<b>Uwagi ogólne związane z obsługą maszyny</b>	<b>5</b>
<b>Zastosowanie</b>	<b>7</b>
<b>Instalacja</b>	<b>8</b>
Elementy maszyny	8
Ustawienie silnika	9
Instalacja maszyny szwalniczej	10
Instalacja osłony pasa	11
Instalacja pozycjonera	11
Instalacja siłownika pneumatycznego podnoszenia stopki dociskowej	12
Instalacja przedniej i tylnej osłony materiału	12
Instalacja przycisku awaryjnego zatrzymania	13
Podłączenie przewodów elektrycznych	14
Podłączenie przewodów pneumatycznych	15
Ustawienie regulatora filtru	16
Nawlekanie głowicy maszynowej	17
<b>Podstawowe regulacje</b>	<b>18</b>
Przed wykonaniem regulacji naprężenia nici	18
Ustawienie krawędzi materiału	19
Regulacja lamownika	20
Regulacja szerokości obszycia	21
Regulacja nadmuchów powietrza	22
Zmiana grubości materiału	23
Regulacja czujnika krawędzi materiału	24
<b>Szycie</b>	<b>25</b>
Operacja szycia	25
Przycisk awaryjnego zatrzymania	26
<b>Wprowadzanie danych szycia</b>	<b>27</b>




Regulacja prędkości maszyny	27
Zatrzymywanie maszyny za pomocą licznika ściegów	28
Regulacja prędkości maszyny na początku szycia (wolny / miękki start)	29
Regulacja prędkości maszyny na końcu szycia	32
Wybór trybu uruchomienia maszyny: automatyczny lub ręczny	34
Programowanie regulatora czasowego startu przy wybranej opcji automatycznego uruchomienia	35
Ustawienie licznika ściegów zatrzymującego nadmuch powietrza	36
Ustawienie regulatora czasowego dla materiałów siatkowych (z oczkami)	37
<b>Rozwiązywanie problemów</b>	<b>38</b>
<b>Specyfikacja szycia</b>	<b>39</b>
<b>Parametry techniczne maszyny</b>	<b>39</b>

## ZASADY BEZPIECZEŃSTWA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI




### Zasady zapewniające bezpieczną obsługę maszyny:







Obsługa maszyn szwalniczych, automatów oraz urządzeń dodatkowych wiąże się z pracą blisko ruchomych części i mechanizmów. Realne jest zatem ryzyko przypadkowego, niezamierzonego kontaktu z nimi, co grozi urazem lub uszkodzeniem ciała. Operatorzy maszyn szwalniczych oraz personel przeprowadzający czynności konserwacyjne i naprawcze powinni zapoznać się z **ZASADAMI BEZPIECZEŃSTWA** i ściśle ich przestrzegać.

### W Instrukcji zastosowano trzy kategorie oznaczeń wskazujących stopień niebezpieczeństwa:

STO PNI E		<b>NIEBEZPIECZEŃSTWO:</b> Natychmiastowe zagrożenie dla życia lub zdrowia w przypadku nieprawidłowej obsługi i/lub konserwacji maszyny.
NIE BEZ PIEC ZEŃ		<b>OSTRZEŻENIE:</b> Potencjalne zagrożenie dla życia lub zdrowia w przypadku nieprawidłowej obsługi i/lub konserwacji maszyny.
STW A		<b>UWAGA:</b> Możliwość urazu ciała w stopniu średnim lub nieznacznym w przypadku nieprawidłowej obsługi i/lub konserwacji maszyny.

### Objaśnienie oznaczeń graficznych oraz etykiet ostrzegawczych:

<b>Ostrzeżenia graficzne:</b>  Konieczność przestrzegania instrukcji producenta podczas obsługi maszyny.  Ryzyko porażenia prądem w kontakcie z elementem pod wysokim napięciem.	<b>Ostrzeżenia graficzne:</b>  Odłączyć zasilanie i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka przed przystąpieniem do sprawdzania, regulacji i/lub naprawy maszyny oraz podczas wyładowań atmosferycznych.
--	---

	Ryzyko urazu ciała w kontakcie z elementem ruchomym.		Konieczność podłączenia przewodu uziomowego (należy pamiętać o uziemieniu automatu).
	Ryzyko wystąpienia pożaru w wyniku nieprawidłowego użycia maszyny.		Ryzyko zakleszczenia ręki przy elemencie ruchomym maszyny.
	Czynność zabroniona.		Ryzyko poparzenia w kontakcie z elementem o wysokiej temperaturze.

## Środki ostrożności

### Zastosowanie

Automat Pegasus serii SOH został skonstruowany z myślą o podniesieniu jakości i wskaźnika produktywności zgodnie z potrzebami nabywcy w przemyśle szwalniczym. Maszyny nie należy wykorzystywać niezgodnie z jej przeznaczeniem.

### Środowisko pracy

Otoczenie, w którym używany jest automat w istotny sposób wpływa na żywotność, funkcjonowanie, wydajność i jakość pracy urządzenia, a także na bezpieczeństwo jego obsługi.



Ze względów bezpieczeństwa nie należy uruchamiać maszyny w sytuacjach wymienionych poniżej.

- maszyna nie powinna pracować w pobliżu źródeł dużego hałasu emitowanego np. przez spawarkę
- nie należy używać, ani przechowywać maszyny w pomieszczeniach gdzie w powietrzu unoszą się opary z chemikaliów
- nie wolno pozostawiać maszyny na dworze, w wysokich temperaturach, czy bezpośrednio narażonej na działanie promieni słonecznych
- nie należy uruchamiać maszyny w pomieszczeniach o wysokiej temperaturze otoczenia lub wilgotności, która może mieć znaczący wpływ na jej działanie
- nie należy używać maszyny jeśli zakres wahań napięcia elektrycznego jest większy niż  $\pm 10\%$  napięcia znamionowego
- nie wolno używać maszyny w pomieszczeniu, gdzie nie można uzyskać napięcia elektrycznego odpowiedniego dla stosowanego silnika
- nie wolno uruchamiać maszyny w pomieszczeniu, gdzie nie jest dostępne odpowiednie źródło powietrza dla systemu pneumatycznego
- nie należy uruchamiać maszyny w pobliżu wody.

### Zasady bezpieczeństwa



**Wykonując czynności konserwacyjne należy pamiętać o podstawowych środkach ostrożności:**

Przed przystąpieniem do konserwacji maszyny (naprawy, czyszczenie) należy odłączać zasilanie i wyłączać maszynę z gniazdka, a następnie upewnić się, poprzez naciśnięcie pedału napędowego, że maszyna nie pracuje.

W przypadku konieczności przeprowadzenia pewnych czynności konserwacyjnych przy włączonej maszynie, należy zachować szczególną ostrożność, aby zapobiec ewentualnym wypadkom spowodowanym np. nieoczekiwanym uruchomieniem się maszyny.

Do dokonywania rutynowej, codziennej konserwacji i/lub naprawy maszyny uprawniony jest jedynie odpowiednio przeszkolony personel.



Nie wolno samemu modyfikować maszyny.  
W tym celu należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy Pegasus.



**Przed uruchomieniem maszyny należy:**

- na początku każdego dnia pracy, sprawdzić dokładnie głowicę maszyny i całe urządzenie pod kątem uszkodzeń i/lub wadliwego funkcjonowania; w przypadku wykrycia uszkodzenia należy niezwłocznie przeprowadzić niezbędne naprawy
- sprawdzić czy wszystkie elementy zabezpieczające zostały zainstalowane na maszynie; nie należy obsługiwać maszyny bez zalecanych przez producenta zabezpieczeń; w przypadku zdjęcia któregokolwiek z zabezpieczeń, należy pamiętać o jego ponownym zamontowaniu i sprawdzeniu poprawności ustawienia – jedynie prawidłowo zainstalowane i poprawnie działające zabezpieczenie zapewnia ochronę przed urazem ciała lub śmiercią osoby obsługującej maszynę.



**Wiedza i przeszkolenie:**

Maszyna może być użytkowana jedynie przez wykwalifikowanych i odpowiednio przeszkolonych (zarówno w zakresie obsługi jak i zasad bezpieczeństwa) operatorów. Odpowiedzialność za przeszkolenie operatora ponosi jego pracodawca.

## **UWAGI OGÓLNE ZWIĄZANE Z OBSŁUGĄ MASZINY**



**UWAGA**

**Rozpakowywanie maszyny:**

Maszyna oraz automat są pakowane w pudła / skrzynie oraz plastikowe torby. Aby zapobiec wypadkom skutkującym urazem ciała operatora, należy rozpakować maszynę zgodnie z kolejnością wskazaną w Instrukcji obsługi. Jeśli maszyna była transportowana w skrzyni, należy usunąć wszystkie gwoździe. Otwierając opakowanie należy sprawdzić czy urządzenie nie jest postawione do góry nogami.



**OSTRZEŻENIE**

**Transport:**

- podnosząc i przesuując automat należy przestrzegać ogólnych zasad bezpieczeństwa oraz uwzględnić ciężar maszyny



- 
- automat powinny przenosić co najmniej trzy osoby
  - podczas transportu maszyny należy powziąć środki zapobiegające jej upuszczeniu, wysunięciu lub przewróceniu; wypadki spowodowane niewystarczającym zabezpieczeniem transportowanej maszyny grożą uszkodzeniem urządzenia, urazem ciała lub śmiercią.

#### Instalacja i przygotowanie maszyny do pracy:



UWAGA





#### Podłączenie przewodów pneumatycznych:

- przed przystąpieniem do podłączenia przewodów pneumatycznych do złączek należy bezwzględnie odłączyć zasilanie od maszyny; wszystkie przewody muszą zostać podłączone zanim zostaną podpięte pod sprężarkę powietrza
- przewody pneumatyczne należy umieścić w złączkach do oporu i dobrze zabezpieczyć
- przewody pneumatyczne muszą być tak ułożone, aby nie były narażone na nadmierne rozciąganie / naprężanie podczas pracy automatu
-  nie należy nadmiernie zginać przewodów pneumatycznych
- jeżeli to konieczne, należy dodatkowo zabezpieczyć przewody specjalną osłoną
-  nie należy mocować przewodów pneumatycznych przy pomocy klamer i zacisków – mogą wówczas ulec uszkodzeniu.




OSTRZEŻENIE

#### Podłączenie przewodów elektrycznych:

-  przed podłączeniem przewodu zasilającego należy bezwzględnie odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę z gniazdka
-  należy sprawdzić czy napięcie źródła prądu odpowiada napięciu wskazanemu przez producenta na tabliczce znamionowej urządzenia; niewłaściwe napięcie źródła prądu zasilającego może być przyczyną uszkodzenia maszyny i/lub pożaru
- przewody muszą być tak ułożone, aby nie były narażone na nadmierne rozciąganie / naprężanie podczas pracy automatu
-  nie należy nadmiernie zginać przewodów
- przewody powinny znajdować się w bezpiecznej odległości (co najmniej 25mm) od ruchomych elementów maszyny (np. koła pasowego czy pasa klinowego)
- jeżeli to konieczne, należy dodatkowo zabezpieczyć przewody specjalną osłoną
-  nie należy mocować przewodów przy pomocy klamer i zacisków – mogą wówczas ulec uszkodzeniu.


#### Uziemienie:

- każdy przewód uziomowy powinien zostać podłączony do końcówki uziomowej (przyłącza uziomowego); przewodów tych nie wolno podłączać do innych urządzeń
-  przewód uziomowy należy bezpiecznie podłączyć do oznaczonego miejsca na głowicy maszyny.



## OSTRZEŻENIE




### Przed uruchomieniem maszyny:

- przed włączeniem urządzenia do prądu, należy wzrokowo sprawdzić przewody i złącza pod kątem nieprawidłowości typu: uszkodzenia, rozłączenia, poluzowania, zaplątania
-  nie wolno zbliżać rąk w okolice igły i/lub koła pasowego w momencie włączania zasilania
- maszynę może obsługiwać jedynie odpowiednio przeszkolony personel, po dokładnym zapoznaniu się z zaleceniami stanowiącymi treść niniejszej instrukcji obsługi.



## OSTRZEŻENIE


### Środki ostrożności podczas obsługi maszyny:

-  podczas operacji szycia nie należy zbliżać rąk w obszar pracy stopki dociskowej
- nie wolno dopuścić do przedostania się do automatu wody lub innej cieczy oraz obcych elementów metalowych
- pracując na maszynie należy nosić taką odzież, która nie wplącze się w maszynę
-  podczas pracy maszyny na stole nie mogą znajdować się żadne narzędzia ani inne niepotrzebne przedmioty
- nie wolno uruchamiać maszyny jeżeli nie posiada ona wymaganych urządzeń zabezpieczających
- w przypadku urządzeń pneumatycznych należy regularnie opróżniać i czyścić regulator filtru, w przeciwnym wypadku odprowadzana woda przedostanie się do zaworu elektromagnetycznego i/lub siłownika pneumatycznego uszkadzając urządzenie
- jeśli maszyna nie jest używana, lub w przypadku opuszczenia stanowiska pracy, należy zawsze odłączać zasilanie od maszyny
- w przypadku wystąpienia nieprawidłowości w pracy maszyny należy natychmiast zaprzestać pracy, odłączyć zasilanie i przystąpić do czynności naprawczych i/lub regulacyjnych
-  nie należy zbliżać rąk w obszar pracy krawędzi tnącej noża.



## UWAGA

### Konserwacja, sprawdzanie, naprawa:

- wszelkie prace związane z konserwacją i naprawą maszyny powinny być wykonywane przez odpowiednio przeszkolony personel zaznajomiony ze środkami ostrożności i instrukcjami producenta
- codzienna i okresowa konserwacja urządzenia powinna być wykonywana zgodnie z zapisami niniejszej Instrukcji obsługi
- do napraw i wymiany części należy używać jedynie oryginalnych części firmy Pegasus; producent nie odpowiada za wypadki spowodowane niewłaściwym przeprowadzeniem naprawy/regulacji czy stosowaniem nieoryginalnych części Pegasus
-  nie należy przeprowadzać żadnych modyfikacji maszyny na własną rękę; producent nie odpowiada za wypadki stanowiące konsekwencję niewłaściwej modyfikacji urządzenia
- zawsze po dokonaniu naprawy i regulacji, należy z powrotem założyć urządzenia zabezpieczające i pokrywy; należy także upewnić się, że włączenie zasilania nie stanowi zagrożenia dla operatora

– przed i po pracy na maszynie należy dokładnie wyczyścić jej powierzchnię z nagromadzonych zanieczyszczeń.

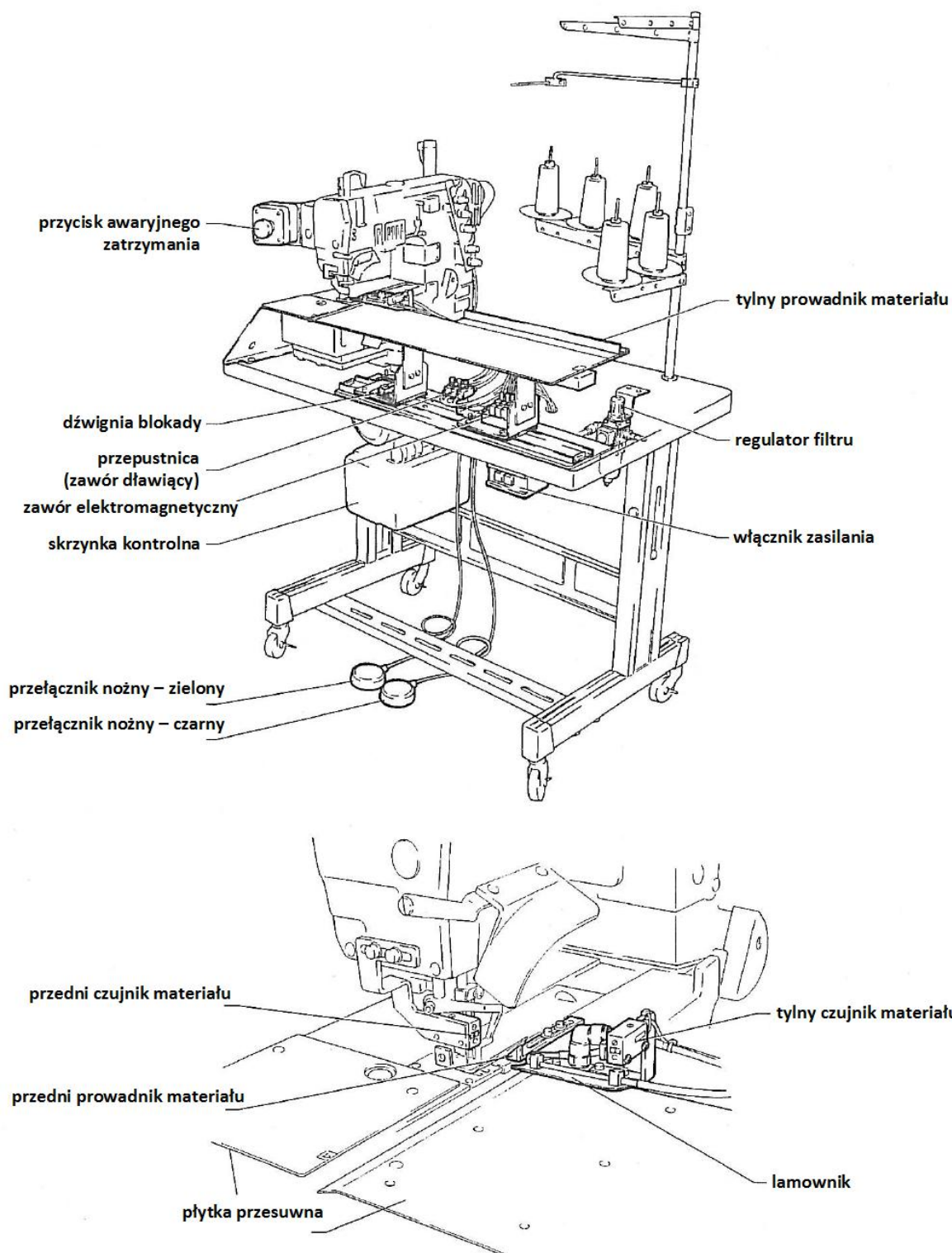
## ZASTOSOWANIE

Urządzenie serii SOH-501 automatyzuje trudną operację obszywania na płasko rękawów w koszulkach typu T-shirt i polo umożliwiając uzyskanie wyrobów wysokiej jakości. W celu wykonania operacji należy ułożyć materiał na prowadniku. Automat wykonuje obszycie.



## INSTALACJA

### ■ Elementy maszyny



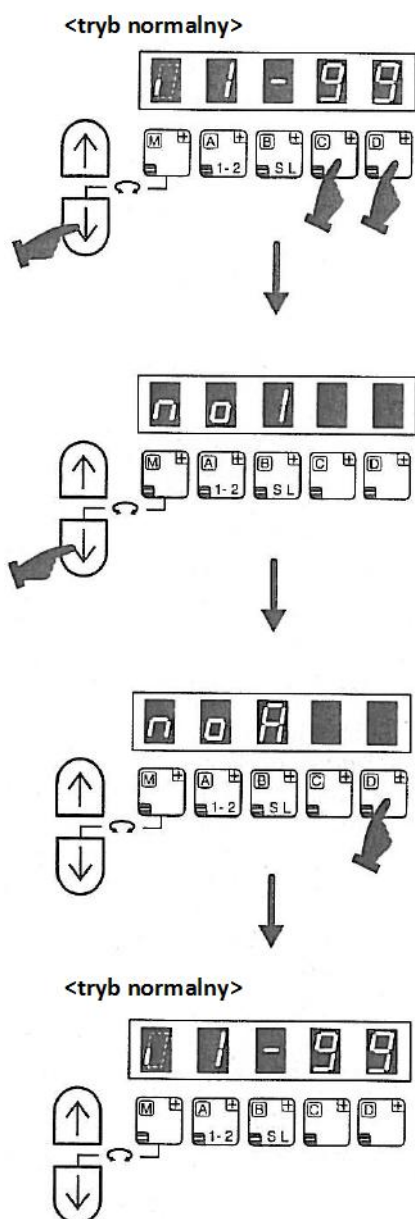
## Ustawienie silnika







### Uwaga

Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.



Przed przystąpieniem do pracy na automacie należy ustawić silnik tak, aby był kompatybilny z serią SOH-501.  
W tym celu należy:




- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski ,  i  – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

- naciskając 13 razy przycisk  zmienić wyświetlany parametr funkcji na **noA**

#### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku  więcej niż 13 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszych parametrów funkcji.

- gdy na wyświetlaczu pojawi się wskazanie **noA**, przytrzymać wciśnięty przez ponad 2 sekundy przycisk 

- wyświetlacz powróci do ekranu trybu normalnego co kończy procedurę ustawienia silnika.

W wyniku powyższych czynności, przywrócone zostają ustawienia fabryczne wszystkich parametrów. Powyższą procedurę można zatem stosować również w przypadku konieczności zresetowania dotychczas wprowadzonych ustawień.

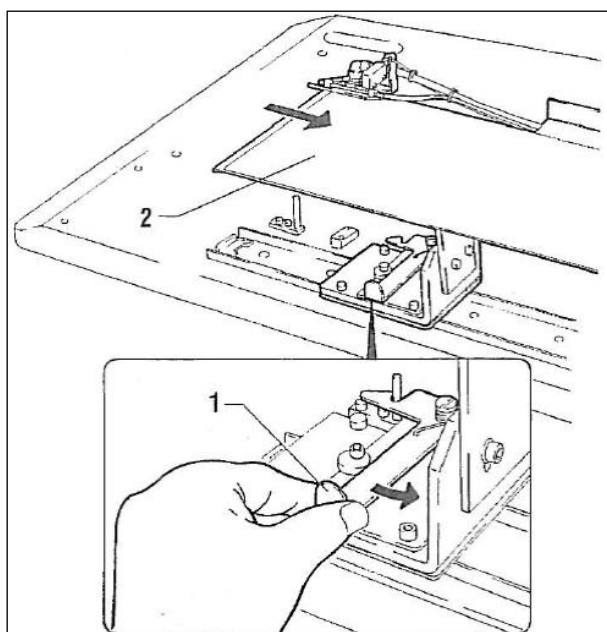
## Instalacja maszyny szwalniczej



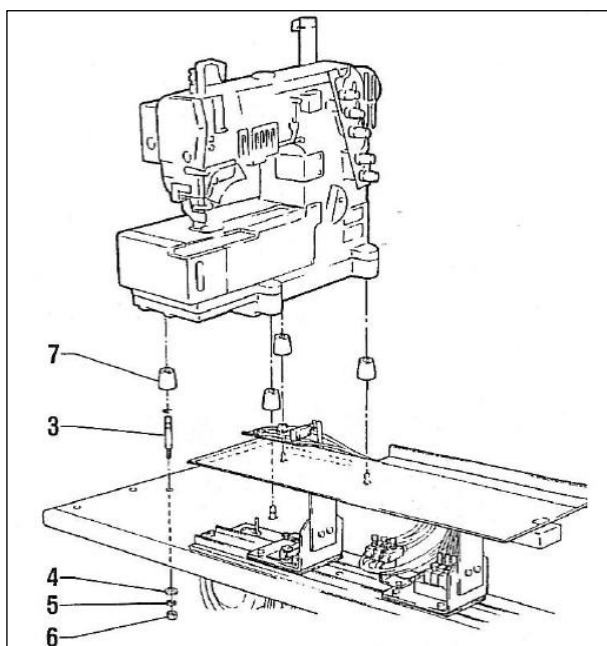
#### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.

W celu zainstalowania maszyny należy:



- przesunąć do tyłu płytkę przesuwą (2) jednocześnie przesuwając dźwignię (1) blokady w kierunku wskazanym strzałką



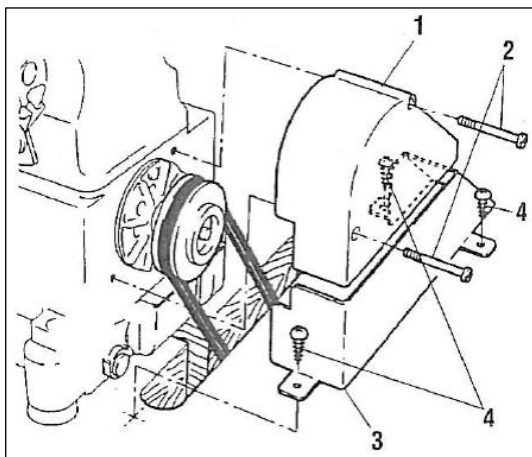
- do stołu maszynowego w czterech miejscach zamocować: sworzeń stopniowany / schodkowy (3), podkładkę (4), podkładkę sprężystą (5) oraz nakrętkę (6)
- na sworzeń stopniowany / schodkowy (3) nałożyć gumową podkładkę (7)
- ustawić głowicę maszynową na mocowaniach zainstalowanych w czterech rogach stołu.



#### Uwaga

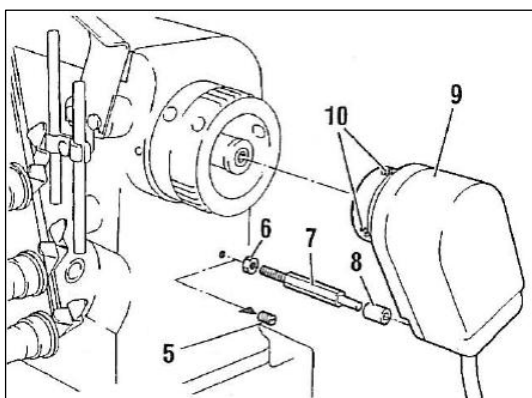
Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.

## Instalacja osłony pasa



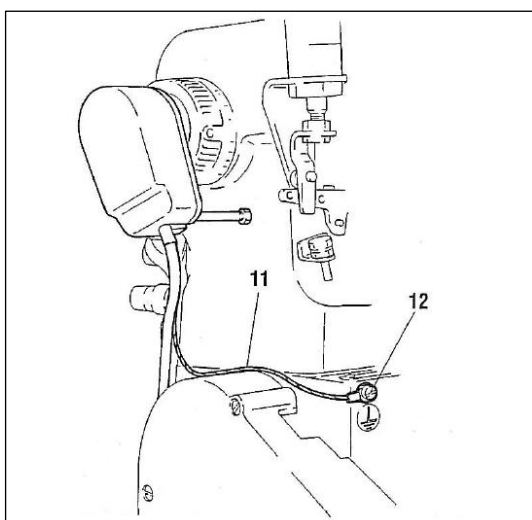
Pas klinowy „V” należy założyć na koło pasowe maszyny. Następnie, przy pomocy śrub (2) należy zamocować górną osłonę (1) pasa. Dolną osłonę (3) pasa należy zamocować do stołu maszynowego przy pomocy wkrętów (4) do drewna.

## Instalacja pozycjonera



W celu zainstalowania pozycjonera należy:

- odkręcić śrubę (5)
- dokręcić śrubę (7) do głowicy maszynowej zabezpieczając ją nakrętką (6)
- umieścić blokadę (8) na śrubie (7)
- zamocować pozycjoner (9) na kole ręcznym
- dokręcić śruby (10).



Przewód uziomowy (11) należy podłączyć do maszyny szwalniczej zabezpieczając go przy pomocy śruby (12).



**Uwaga**

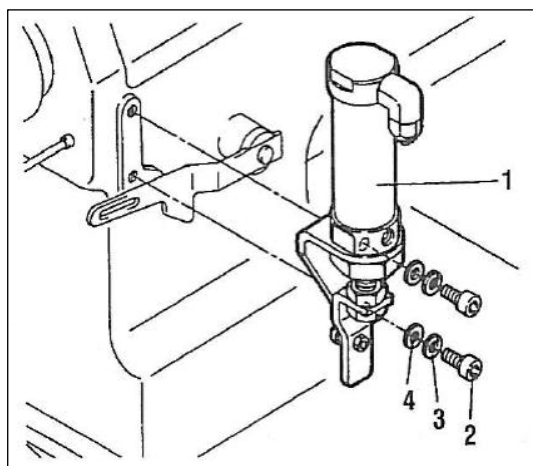
Maszyna powinna zostać odpowiednio uziemiona co zapobiega porażeniu elektrycznemu i/lub uszkodzeniu zaprogramowanych danych.

## Instalacja siłownika pneumatycznego podnoszenia stopki dociskowej



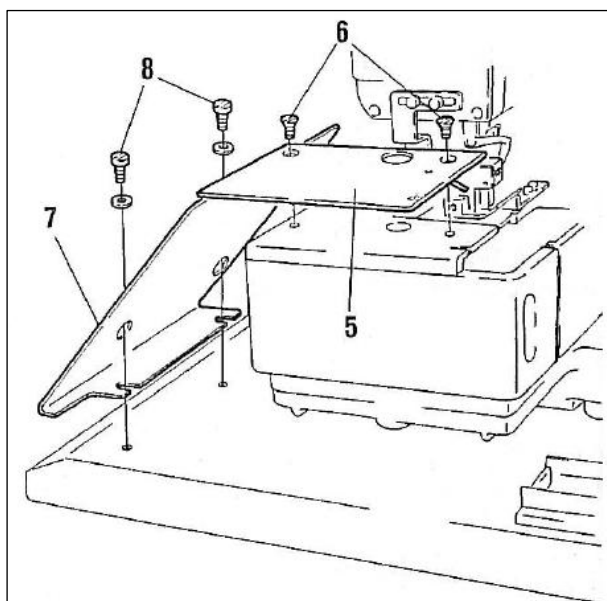
### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie i zamknąć dopływ sprężonego powietrza.



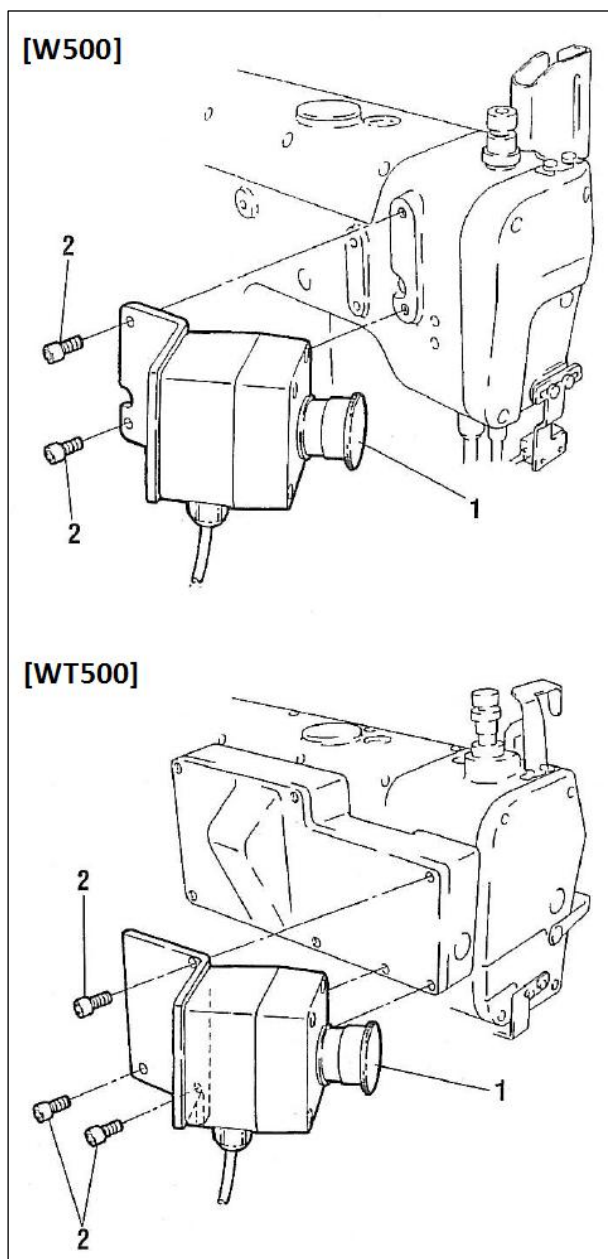
Siłownik pneumatyczny (1) należy zamocować do maszyny przy pomocy śrub (2), podkładek sprężystych (3) oraz podkładek (4).

## Instalacja przedniej i tylnej osłony materiału



Przednią osłonę (5) materiału należy zamocować do maszyny przy pomocy śrub (6). Tylną osłonę (7) materiału należy dokręcić do stołu maszynowego przy pomocy śrub (8).

## Instalacja przycisku awaryjnego zatrzymania



Przycisk awaryjnego zatrzymania (1) należy zamocować do maszyny za pomocą śrub (2).

## Podłączenie przewodów elektrycznych



### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.



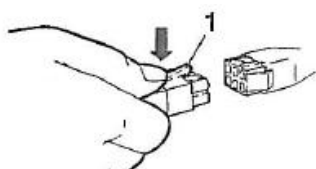
### Uwaga

Należy dopasować do siebie kolory i kształty złączy odpowiednich przewodów przekaźnikowych.



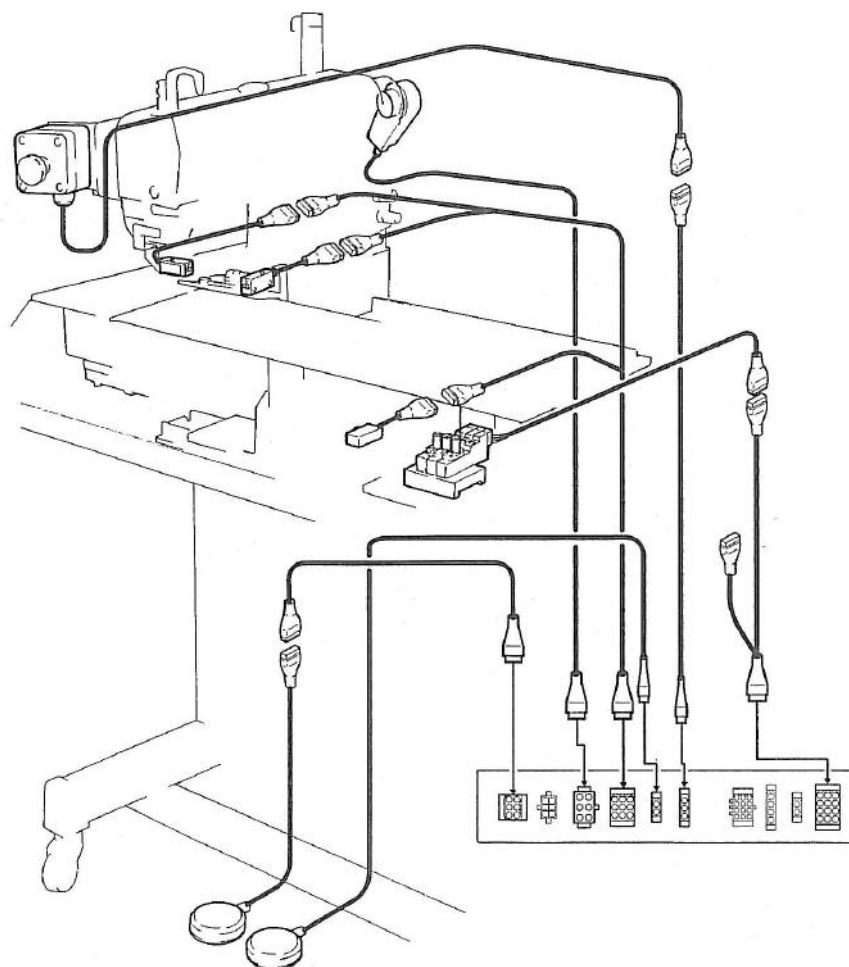
### Ostrzeżenie

Nieprawidłowe podłączenie przewodów przekaźnikowych może spowodować wadliwe działanie maszyny. Aby zapobiec wypadkom oraz awarii urządzenia należy odpowiednio podłączyć przewody przekaźnikowe.



Aby rozłączyć złączkę zamykaną należy pociągnąć złączkę jednocześnie naciskając kciukiem mechanizm zamykający (1).

Przewody należy podłączyć zgodnie z ilustracją poniżej.



## Podłączenie przewodów pneumatycznych



### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.

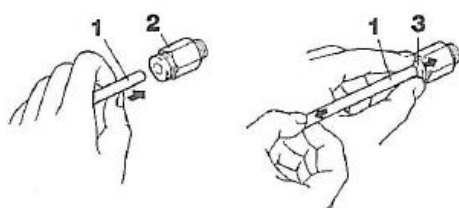


Wszystkie przewody pneumatyczne powinny być podłączone przed podłączeniem źródła sprężonego powietrza.



### Ostrzeżenie

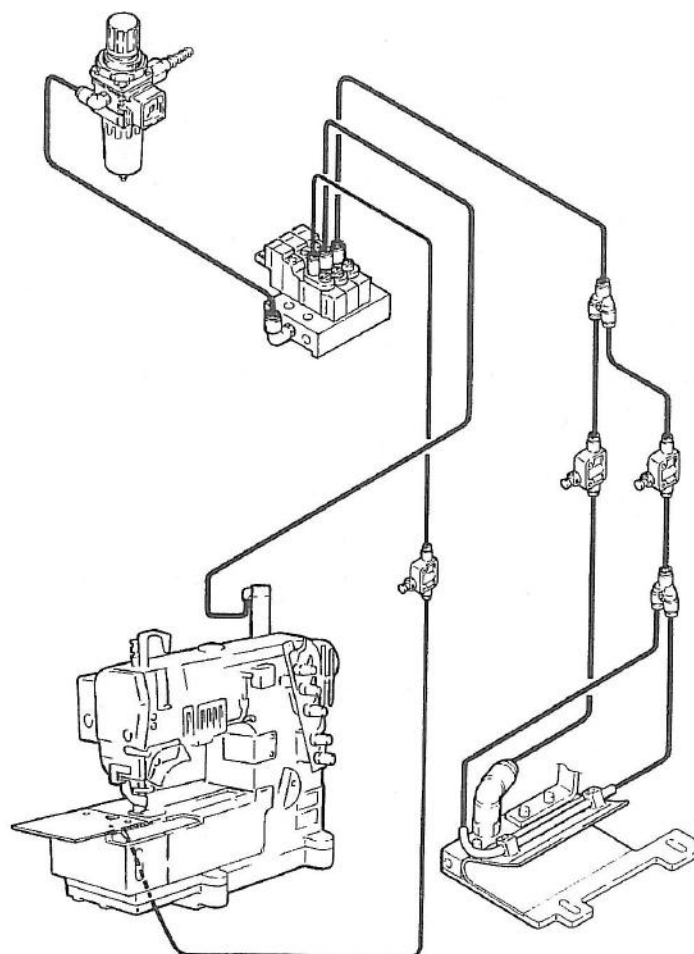
Nieprawidłowe podłączenie przewodów pneumatycznych może spowodować wadliwe działanie maszyny. Aby zapobiec wypadkom oraz awarii urządzenia należy odpowiednio podłączyć przewody.



Rurkę (1) należy do oporu umieścić w złączce (2) i sprawdzić czy jest dobrze zamocowana tj. czy nie można jej wyciągnąć ręcznie.

Aby wyciągnąć rurkę pneumatyczną (1) ze złączki (2) należy przesunąć pierścień zwalniający (3) w kierunku złączki (2) i wyciągnąć rurkę (1).

Przewody pneumatyczne należy podłączyć zgodnie z ilustracją poniżej.



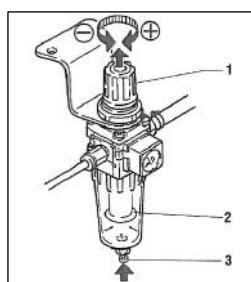
## Ustawienie regulatora filtru

### Uwaga



Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie, podłączyć wszystkie przewody pneumatyczne i włączyć sprężarkę powietrza.

Okresowo, jeszcze przed osiągnięciem poziomu przegrody, należy całkowicie odprowadzić sprężone powietrze. W przeciwnym wypadku system przepuści powietrze do zaworu elektromagnetycznego lub siłownika pneumatycznego powodując awarię. Powietrze wyprowadzane jest w kierunku do dołu.



### Regulacja ciśnienia powietrza

Pokrętło regulacyjne (1) należy wyciągnąć do góry do oporu tj. do momentu charakterystycznego kliknięcia i ustawić ciśnienie powietrza na poziomie 0.5Mpa (5kgf/cm<sup>2</sup>). Pokrętło regulacyjne (1) należy przekręcić:

– zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara – aby

## Nawlekanie głowicy maszynowej

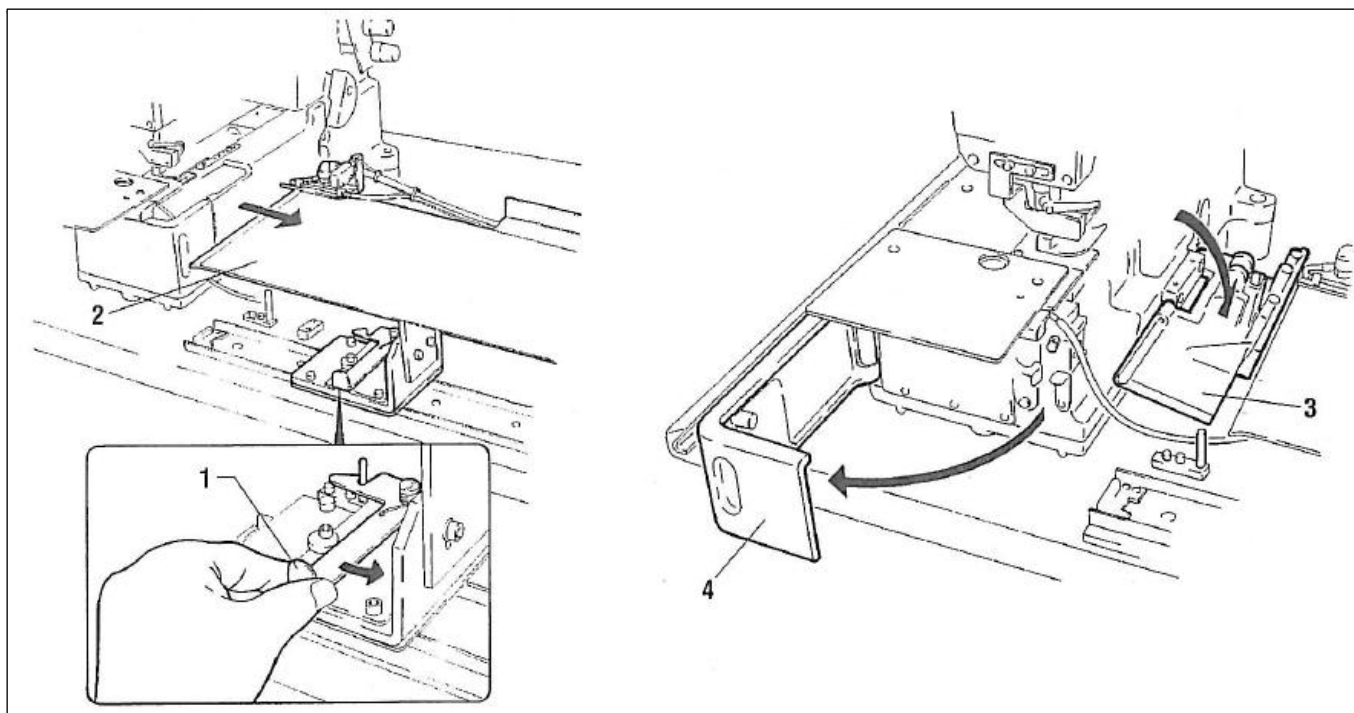


### **Uwaga**

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.

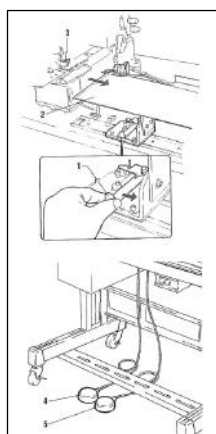
W celu nawleczenia głowicy maszynowej należy:

- przesunąć do tyłu płytkę przesuwną **(2)** jednocześnie przesuując dźwignię **(1)** blokady w kierunku wskazanym strzałką
- otworzyć osłonę przednią **(3)** oraz osłonę boczną **(4)**
- nawlec głowicę zgodnie ze schematem przedstawionym w instrukcji obsługi maszyny
- po nawleczeniu głowicy, zamknąć osłonę przednią **(3)** oraz osłonę boczną **(4)**, a następnie zasunąć z powrotem płytkę przesuwą **(2)**.



## PODSTAWOWE REGULACJE

### ■ Przed wykonaniem regulacji naprężenia nici



Przed przystąpieniem do regulacji naprężenia nici należy:

- przesunąć do tyłu płytkę przesuwną (2) jednocześnie przesuwając dźwignię (1) blokady w kierunku wskazanym strzałką
- podnieść stopkę dociskową naciskając czarny przełącznik nożny (5) – gdy czarny przełącznik nożny

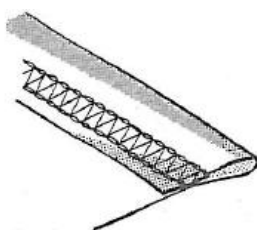
## Ustawienie krawędzi materiału



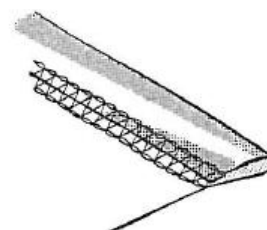
### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.

Poniższej regulacji należy dokonać jeżeli krawędź materiału wystaje poza lub nie obejmuje na całej szerokości ściegów wykonywanych na lewej igle.



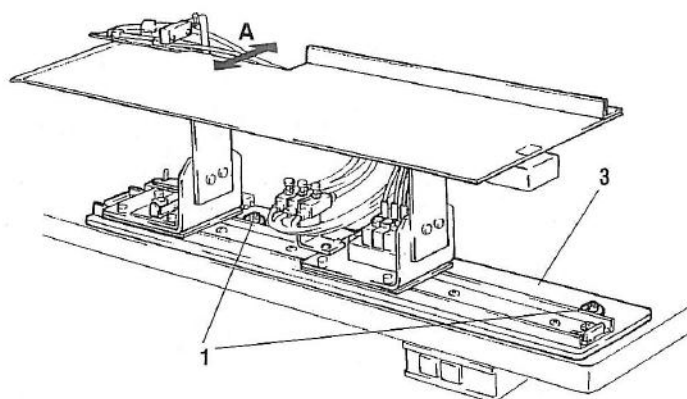
Krawędź materiału wychodzi poza ściegi.



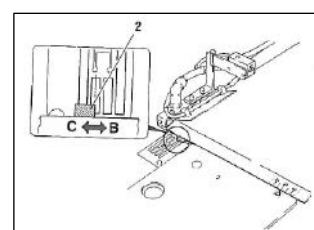
Krawędź materiału jest wycofana na ściegach.

W celu dokonania regulacji ustawienia krawędzi materiału należy:

- poluzować śruby (1)



- przy ustawieniu standardowym, przesunąć odpowiednio płytę (3) stołu w kierunku wskazanym strzałką (A) i ustawić końcówkę (2) przewodnika w jednej linii z osią symetrii szczeliny w płycie ściegowej
- jeżeli krawędź materiału wystaje poza ściegi wykonywane na lewej igle, przesunąć końcówkę (2)

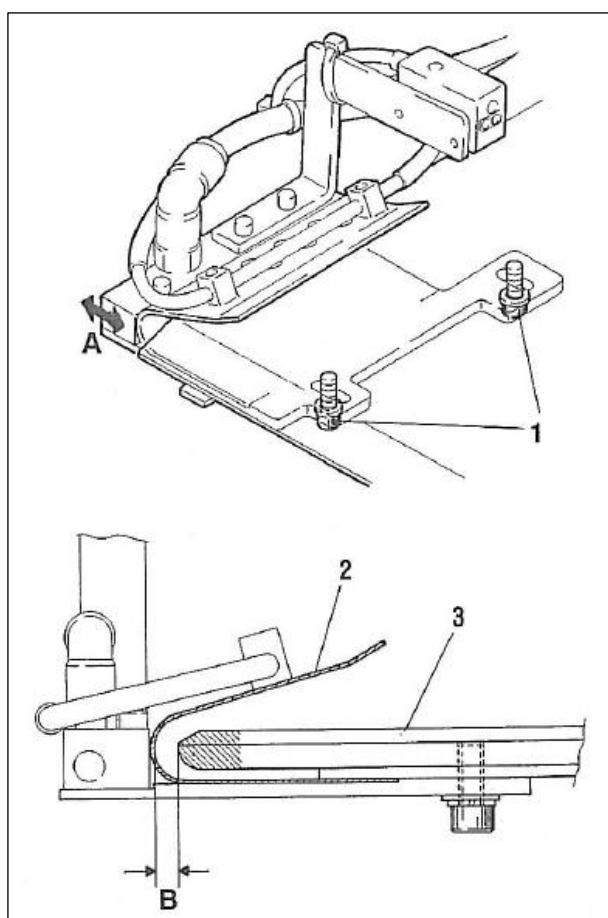


## Regulacja lamownika



### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.



Lamownik należy wyregulować jeżeli trudno jest ustawić pod nim materiał lub jeżeli tworzone obszycie nie jest jednolite.

W tym celu należy:

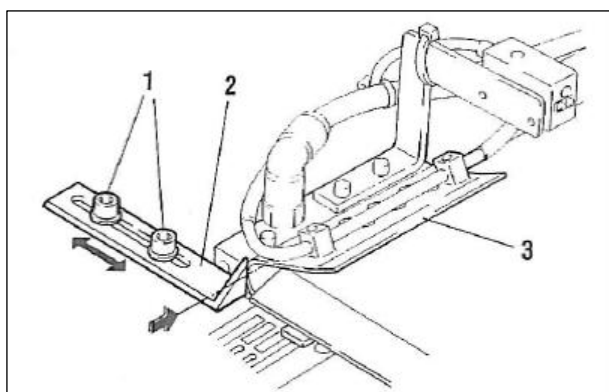
- poluzować śruby (1)
- przesunąć lamownik (2) w kierunku wskazanym strzałką (A) – wielkość prześwitu (B) pomiędzy środkową płytą (3) i lamownikiem (2) zależy od szyciego materiału (standardowo: 3mm):
  - jeżeli prześwit (B) będzie zbyt mały, trudno będzie ustawić materiał pod lamownikiem
  - jeżeli prześwit (B) będzie zbyt duży, obszycie nie będzie jednolite
- po dokonaniu regulacji, dokręcić śruby (1).

## Regulacja szerokości obszycia



### Uwaga

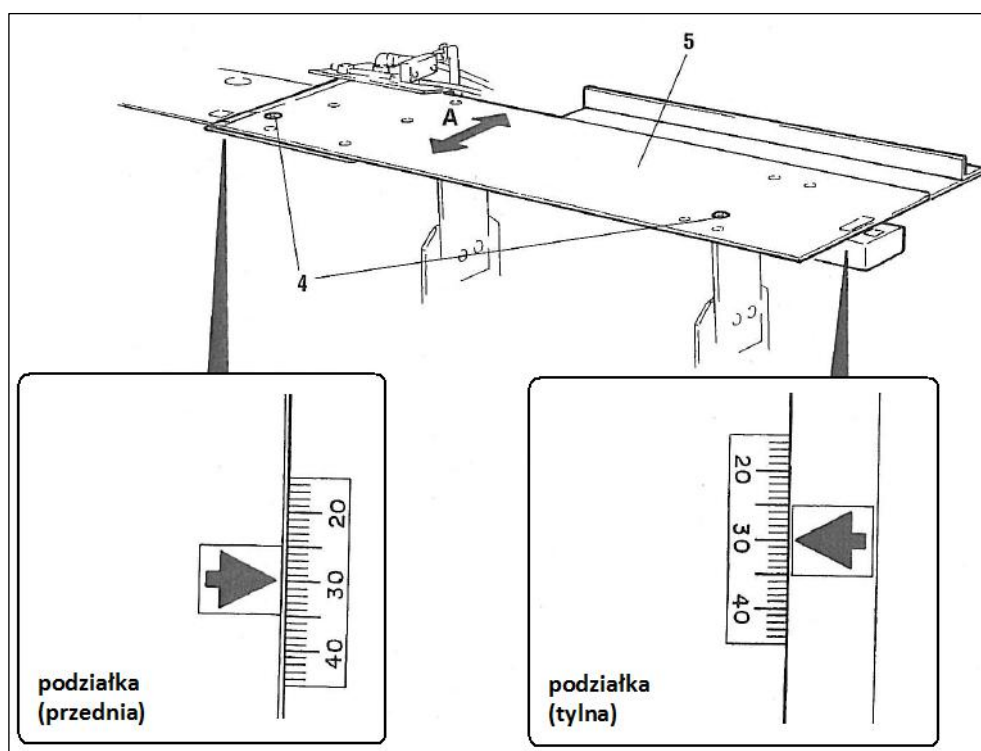
Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie i zamknąć dopływ sprężonego powietrza.



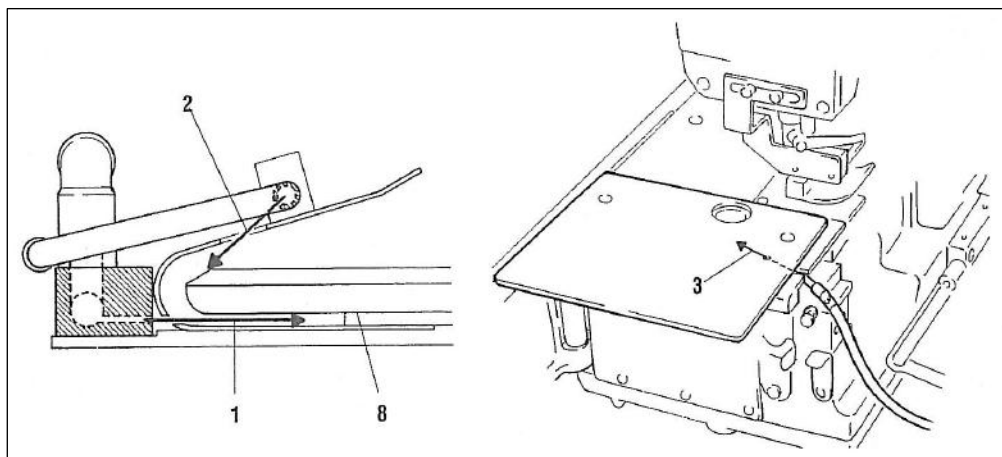
W celu dokonania regulacji szerokości obszycia należy:

- poluzować śruby (1) i (4)
- przesunąć płytkę przesuwą (5) w kierunku wskazanym strzałką (A)
- ustawić szerokość obszycia uwzględniając podziałkę znajdującą się na przednim lub tylnym końcu płytki przesuwnej (5)
- po dokonaniu regulacji dokręcić śruby (4)
- ustawić końcówkę przewodnika (2) materiału w jednej linii z końcówką lamownika (3)
- dokręcić śruby (1).

Podziałka na płytce przesuwnej powinna stanowić punkt odniesienia. Aby prawidłowo ustawić obszycie należy kierując się podziałką, wykonać obszycie testowe i ewentualnie wprowadzić precyzyjne korekty ustawienia.



## Regulacja nadmuchów powietrza



### Nadmuch powietrza (1):

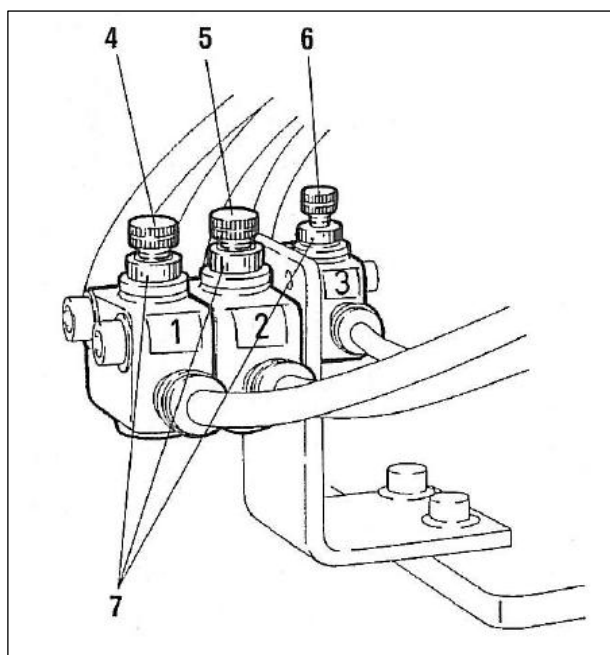
umożliwia ustawienie materiału wzdłuż prowadnika (8) – jeżeli podmuch będzie zbyt silny, materiał będzie się zakleszczał / blokował; jeżeli podmuch będzie zbyt słaby, obszycie nie będzie jednolite; do regulacji siły podmuchu (1) służy pokrętko (4).

### Nadmuch powietrza (2):

umożliwia prawidłowe ustawienie materiału pod lamownikiem – jeżeli podmuch będzie zbyt silny lub zbyt słaby, materiał nie będzie prawidłowo układał się pod lamownikiem; do regulacji siły podmuchu (2) służy pokrętko (5).

### Nadmuch powietrza (3):

umożliwia wyjęcie materiału po zakończeniu szycia; do regulacji siły podmuchu (3) służy pokrętko (6).



W celu dokonania regulacji siły każdego podmuchu powietrza należy poluzować nakrętki (7) i przekręcić odpowiednie pokrętko regulacyjne:

- przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara – aby zwiększyć siłę wydmuchu
- zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara – aby zmniejszyć siłę wydmuchu.

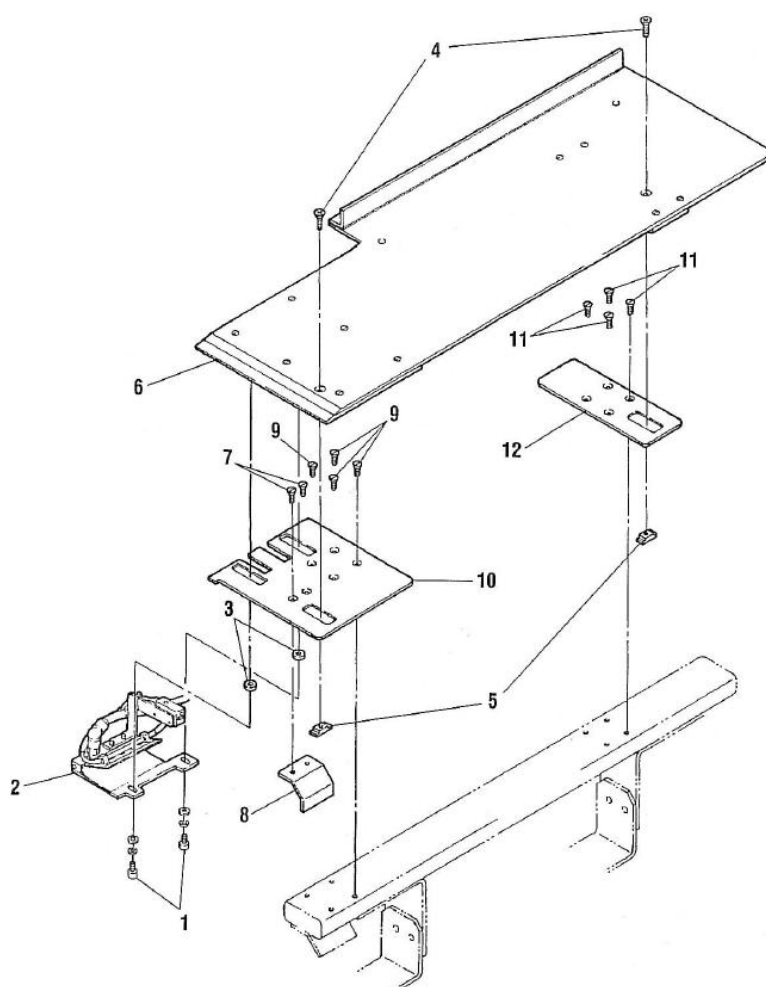
Po dokonaniu regulacji należy dokręcić nakrętki (7).

## Zmiana grubości materiału



### Uwaga

Przed przystąpieniem do poniższych czynności należy odłączyć zasilanie od maszyny i wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.



W celu dostosowania maszyny do zmienionej grubości materiału należy:

- odkręcić śruby (1), zdjąć lamownik (2) oraz rozpórki / części odległościowe (3)
- odkręcić śruby (4), zdjąć płytki (5) przewodnika oraz płytkę przesuwaną (6)
- odkręcić śruby (7) oraz zdjąć wspornik (8)
- odkręcić śruby (9) oraz zdjąć przedni przewód (10)
- odkręcić śruby (11) oraz zdjąć tylny przewód (12)
- wymienić rozpórki / części odległościowe (3) oraz przedni (10) i tylny (12) przewód na odpowiadające nowej grubości materiału
- dokręcić śruby i zainstalować odpowiednie części maszyny w kolejności odwrotnej do kolejności ich zdejmowania.

Standardowy przedni i tylny przewód ma grubość 1.6mm. Opcjonalnie występują przewody o grubości: 2mm, 2.5mm oraz 3.2mm.

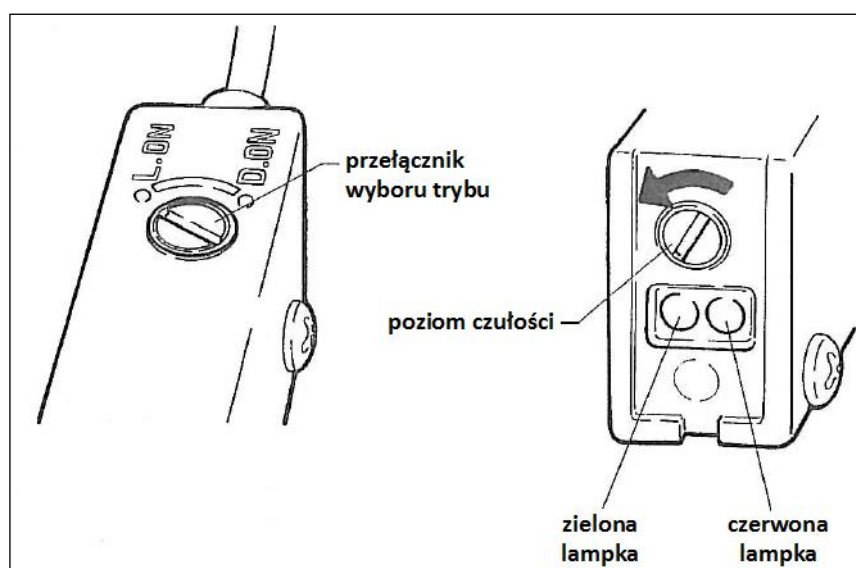
Po wymianie przewodów należy ponownie dokonać regulacji lamownika, krawędzi materiału oraz szerokości obszycia.

## Regulacja czujnika krawędzi materiału



### Uwaga

Regulacja czujnika krawędzi materiału dokonywana jest przy włączonym zasilaniu. Aby zapobiec wypadkom spowodowanym przypadkowym uruchomieniem maszyny, należy zachować szczególną ostrożność.



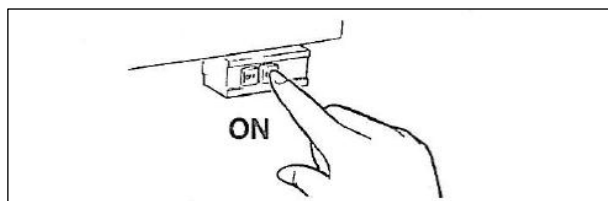
W celu dokonania regulacji czujnika krawędzi materiału należy:

- sprawdzić czy przełącznik wyboru trybu jest przekręcony w lewo tj. włączony – jeżeli nie, przekręcić przełącznik w lewo
- przekręcić pokrętkę regulacji czułości przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara do poziomu minimalnego
- powoli przekręcać pokrętkę regulacji czułości w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara do momentu gdy obie lampki tj. czerwona i zielona, zaświecą się
- podłożyć materiał pod czujnik krawędzi materiału i sprawdzić czy czerwona lampka jest wyłączona a zielona lampka świeci się – jeżeli czerwona lampka nie gaśnie, przekręcić pokrętkę regulacji czułości przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara do momentu gdy czerwona lampka wyłączy się.

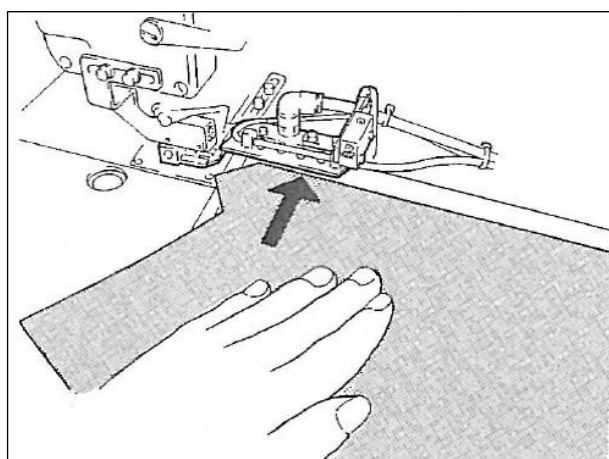
## SZYCIE

### Operacja szycia

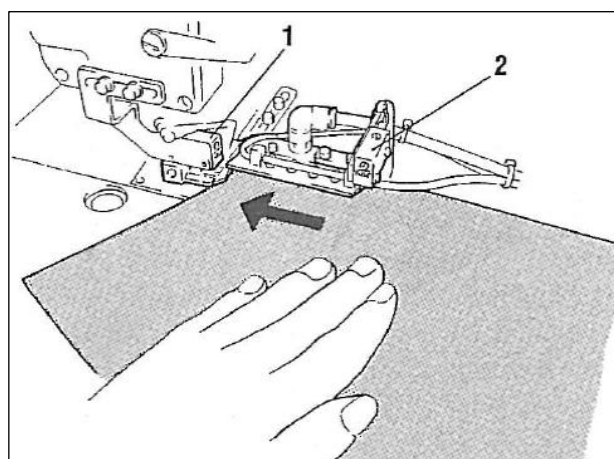
W celu wykonania operacji szycia należy:



– włączyć zasilanie



– ustawić materiał pod lamownikiem



– podsunąć materiał pod stopkę dociskową

- w przypadku wyboru opcji autostartu, stopka dociskowa automatycznie opuszcza się w momencie gdy przedni czujnik (1) krawędzi materiału wykryje materiał, a następnie maszyna automatycznie rozpoczyna szycie; w przypadku wyboru opcji szycia w trybie ręcznym należy nacisnąć zielony przełącznik nożny, aby opuścić stopkę dociskową i dopiero wówczas maszyna automatycznie rozpoczyna szycie
- naciśnięcie zielonego przełącznika nożnego w trakcie operacji szycia powoduje tymczasowe zatrzymanie pracy maszyny; aby wznowić pracę maszyny należy ponownie nacisnąć zielony przełącznik nożny

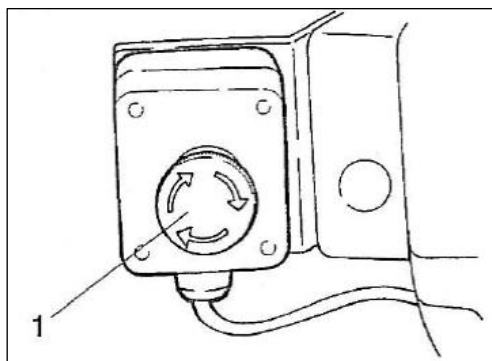
#### Uwaga

Naciśnięcie zielonego przełącznika nożnego po tym jak materiał przejdzie przez tylny czujnik (2) krawędzi materiału nie spowoduje zatrzymania maszyny.

- po zakończeniu szycia, maszyna zatrzyma się a stopka dociskowa zostanie automatycznie podniesiona.

## Przycisk awaryjnego zatrzymania

Naciśnięcie przycisku awaryjnego zatrzymania (1) podczas szycia spowoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny.



W celu zwolnienia przycisku awaryjnego zatrzymania należy:

- wyłączyć zasilanie
- przekręcić przycisk awaryjnego zatrzymania (1) w kierunku wskazanym strzałką
- włączyć zasilanie
- usunąć szyty materiał w sposób wskazany w części: **Przed wykonaniem regulacji naprężenia nici.**

## WPROWADZANIE DANYCH SZYCIA

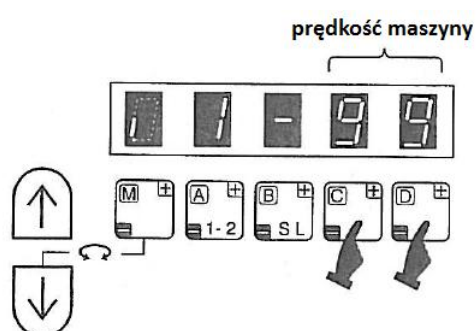
## Regulacja prędkości maszyny




### Uwaga


Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Prędkość maszyny jest regulowana w zakresie 99 poziomów – od prędkości minimalnej do prędkości maksymalnej.



Zakres ustawień prędkości: od 0 do 99.

Aby zwiększyć prędkość o jeden poziom należy nacisnąć przycisk .

Aby zmniejszyć prędkość o jeden poziom należy nacisnąć przycisk .

## Zatrzymanie maszyny za pomocą licznika ściegów

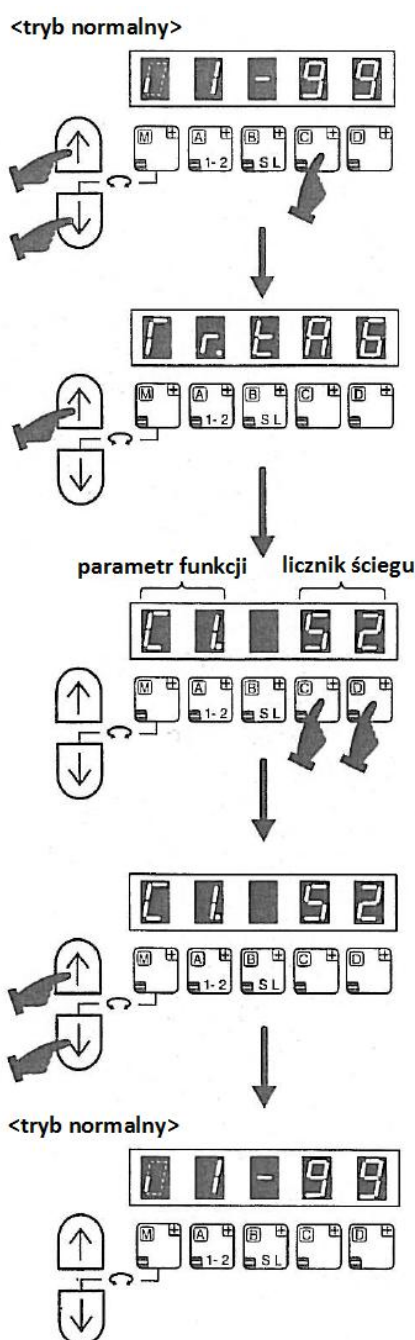


### Uwaga

Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Należy wprowadzić liczbę ściegów odpowiadającą ilości ściegów wykonanych od momentu przejścia materiału przez tylny czujnik krawędzi materiału do momentu zatrzymania maszyny.

**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciskanie przycisków.



W celu ustawienia zatrzymania maszyny po wykonaniu określonej liczby ściegów należy:

- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski , oraz – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie
- naciskając 21 razy przycisk ustawić wskazanie 1 – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku więcej niż 21 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisków oraz ustawić żądaną liczbę ściegów, przy czym przycisk umożliwia ustawienie pierwszej cyfry, a przycisk – drugiej cyfry

Każdorazowe naciśnięcie przycisków powoduje zmianę w zakresie od 0 do 9.  
Zakres regulacji: od 0 do 99.  
Ustawienie fabryczne: 52.

- nacisnąć jednocześnie przyciski oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

## Regulacja prędkości maszyny na początku szycia (wolny / miękki start)



### Uwaga

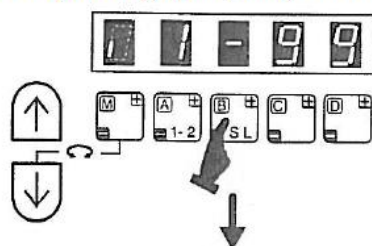
Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Funkcja wolnego / miękkiego startu umożliwia ustawienie pracy maszyny na niskich obrotach na początku szycia.

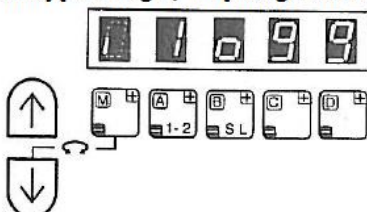
**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciskanie przycisków.



**W celu włączenia / wyłączenia funkcji wolnego / miękkiego startu należy:**

bez funkcji wolnego / miękkiego startu

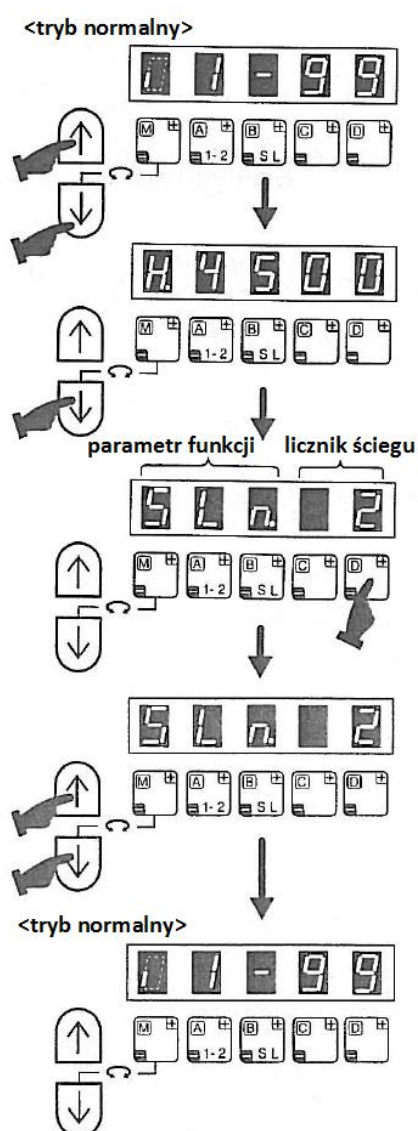


z funkcją wolnego / miękkiego startu



- włączyć zasilanie
- nacisnąć przycisk , aby włączyć funkcję wolnego / miękkiego startu – ponowne naciśnięcie przycisku  anuluje (wyłącza) funkcję wolnego / miękkiego startu.

**W celu zaprogramowania liczby ściegów dla funkcji wolnego / miękkiego startu należy:**



- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski oraz – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

- naciskając 7 razy przycisk ustawić wskazanie *SLn.* – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

#### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku więcej niż 7 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisku ustawić żądaną liczbę ściegów

Zakres regulacji: od 1 do 5.

Ustawienie fabryczne: 2.

- nacisnąć jednocześnie przyciski oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

**W celu zaprogramowania regulatora prędkości funkcji wolnego / miękkiego startu należy:**

## Regulacja prędkości maszyny na końcu szycia



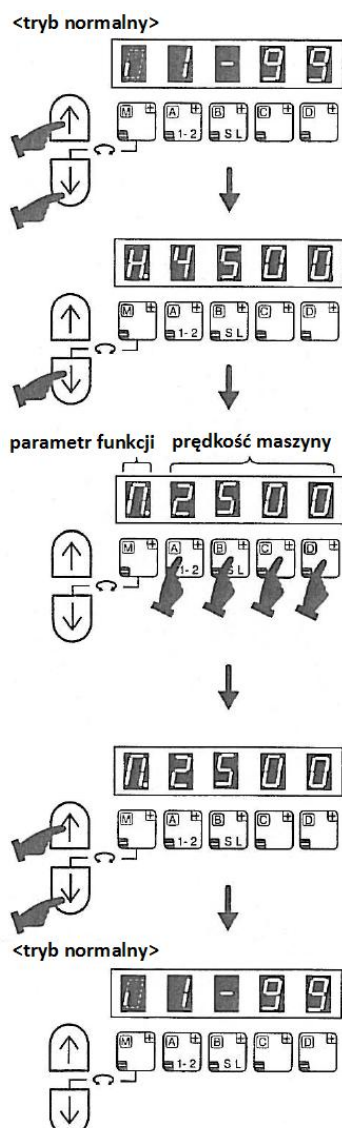
### Uwaga

Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Funkcja ta umożliwia ustawienie pracy maszyny na niskich obrotach na końcu szycia.

**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciskanie przycisków.

W celu zaprogramowania regulatora prędkości na końcu szycia należy:



- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski oraz – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

- naciskając 5 razy przycisk ustawić wskazanie – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku więcej niż 5 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisków , , oraz ustawić żądaną prędkość, przy czym przycisk umożliwia ustawienie czwartej cyfry, przycisk – trzeciej cyfry, przycisk – drugiej cyfry, a przycisk – pierwszej cyfry

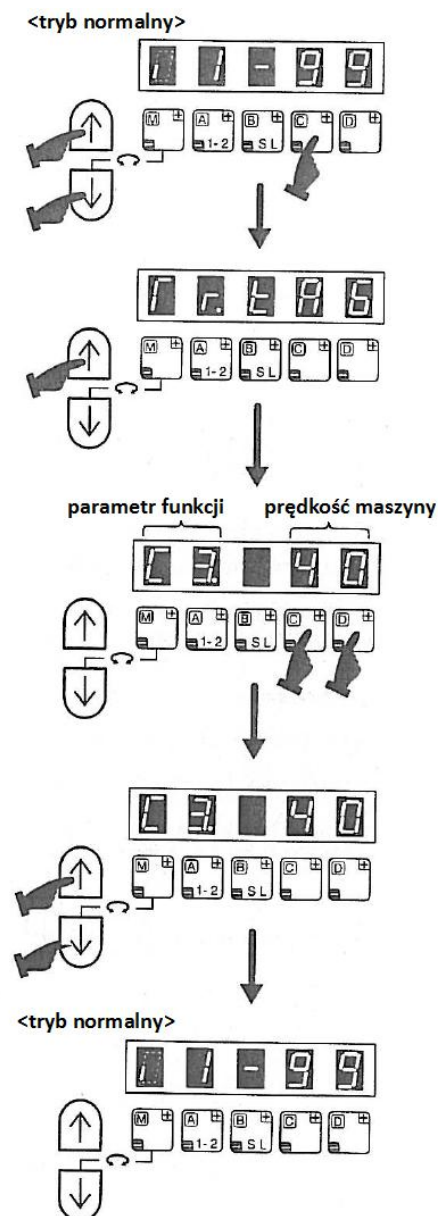
Każdorazowe naciśnięcie przycisków powoduje zmianę w zakresie od 0 do 9.

Zakres regulacji: od 0 do 2999 obr./min.

Ustawienie fabryczne: 2500 obr./min.

- nacisnąć jednocześnie przyciski oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

W celu zaprogramowania synchronizacji w czasie funkcji niskiej prędkości na końcu szycia należy:



- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski , oraz – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie
- naciskając 19 razy przycisk ustawić wskazanie **13**. – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

#### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku więcej niż 19 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisków oraz ustawić żądaną prędkość, przy czym przycisk umożliwia ustawienie pierwszej cyfry, przycisk – drugiej cyfry

Każdorazowe naciśnięcie przycisków powoduje zmianę w zakresie od 0 do 9.  
Zakres regulacji: od 0 do 99.  
Ustawienie fabryczne: 40.

- nacisnąć jednocześnie przyciski oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

## Wybór trybu uruchomienia maszyny: automatyczny lub ręczny



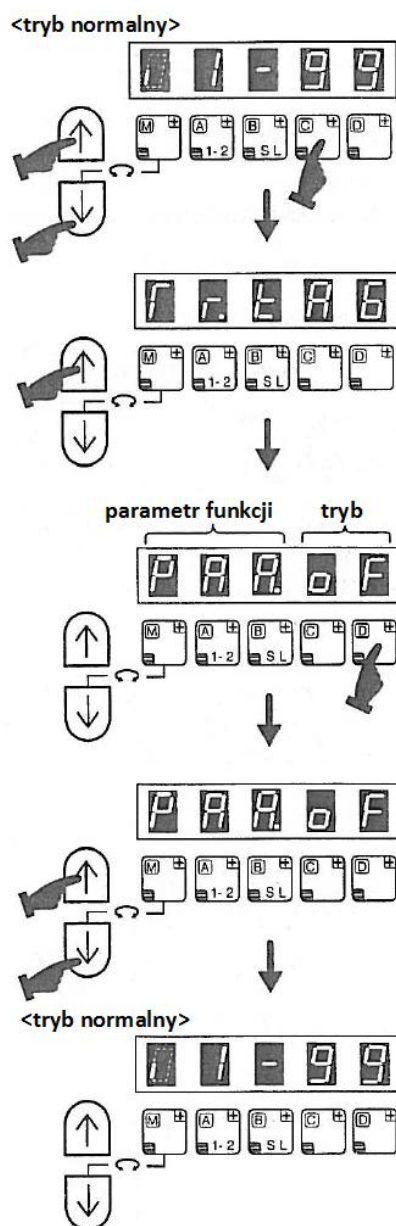
### Uwaga

Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Funkcja ta umożliwia wybór opcji automatycznego lub ręcznego uruchomienia maszyny.

**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciskanie przycisków.

W celu wybrania opcji automatycznego lub ręcznego uruchomienia maszyny należy:



- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski , oraz – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie
- naciskając 12 razy przycisk ustawić wskazanie **PAR** – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku więcej niż 12 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisku przełączać tryb uruchomienia maszyny na automatyczny lub ręczny
- oF** – tryb ręczny (aby uruchomić maszynę należy nacisnąć zielony przełącznik nożny)
- oN** – tryb automatyczny (maszyna uruchamia się automatycznie po umieszczeniu materiału)
- nacisnąć jednocześnie przyciski oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

## Programowanie regulatora czasowego startu przy wybranej opcji automatycznego uruchomienia



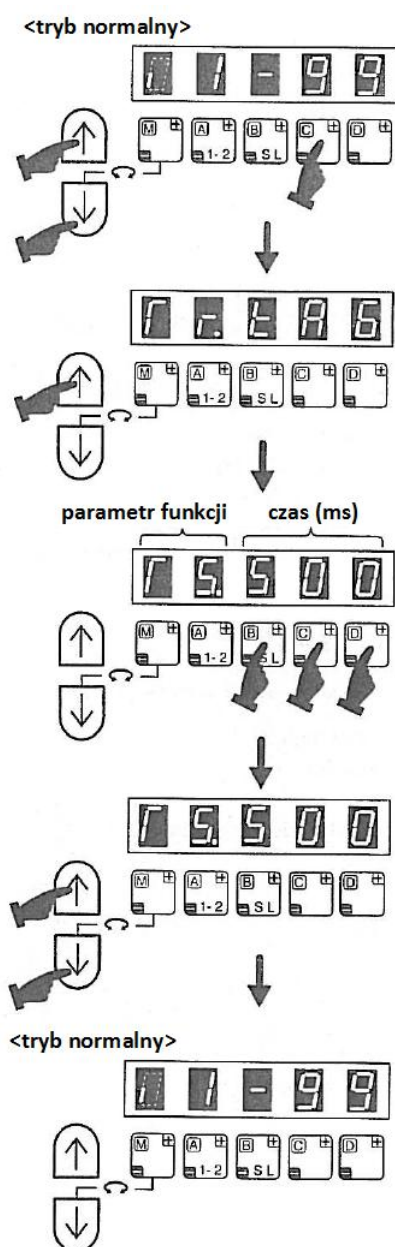
### Uwaga





Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

W przypadku wybrania funkcji autostartu, konieczne jest zaprogramowanie regulatora czasowego. Należy ustawić czas jaki upływa od momentu wykrycia materiału przez przedni czujnik krawędzi materiału do momentu opuszczenia stopki dociskowej.



**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciskanie przycisków.







W celu zaprogramowania regulatora czasowego przy autostarcie należy:



- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski ,  oraz  – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie
- naciskając 16 razy przycisk  ustawić wskazanie 15. – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku  więcej niż 16 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisków ,  oraz  ustawić żądany czas, przy czym przycisk  umożliwia ustawienie trzeciej cyfry, przycisk  – drugiej cyfry, a przycisk  – pierwszej cyfry

Każdorazowe naciśnięcie przycisków powoduje zmianę w zakresie od 0 do 9.  
Zakres regulacji: od 0 do 998 ms.  
Ustawienie fabryczne: 500 ms.

- nacisnąć jednocześnie przyciski  oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

## Ustawienie licznika ściegów zatrzymującego nadmuch powietrza



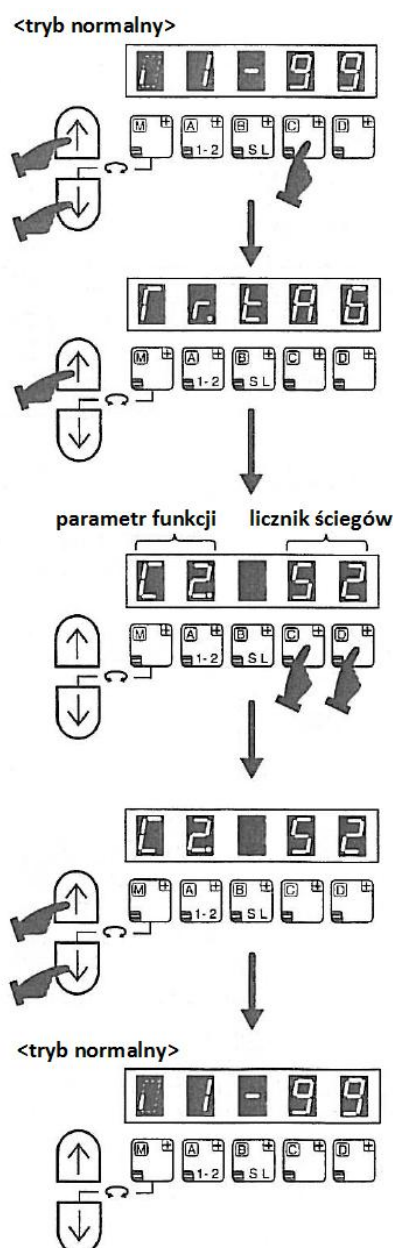
### Uwaga





Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Funkcja ta umożliwia ustawienie liczby ściegów wykonanej od momentu przejścia materiału przez tylny czujnik krawędzi materiału do momentu zatrzymania nadmuchu powietrza z lamownika.



**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciskanie przycisków.





W celu zaprogramowania licznika ściegów zatrzymującego nadmuch powietrza należy:



- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski  ,  oraz  – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie
- naciskając 20 razy przycisk  ustawić wskazanie **02**. – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku  więcej niż 20 razy, należy nacisnąć przycisk  , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisków  oraz  ustawić żądaną prędkość, przy czym przycisk  umożliwia ustawienie pierwszej cyfry, przycisk  – drugiej cyfry

Każdorazowe naciśnięcie przycisków powoduje zmianę w zakresie od 0 do 9.

Zakres regulacji: od 0 do 99.

Ustawienie fabryczne: 52.

- nacisnąć jednocześnie przyciski  oraz  , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

## Ustawienie regulatora czasowego dla materiałów siatkowych (z oczkami)



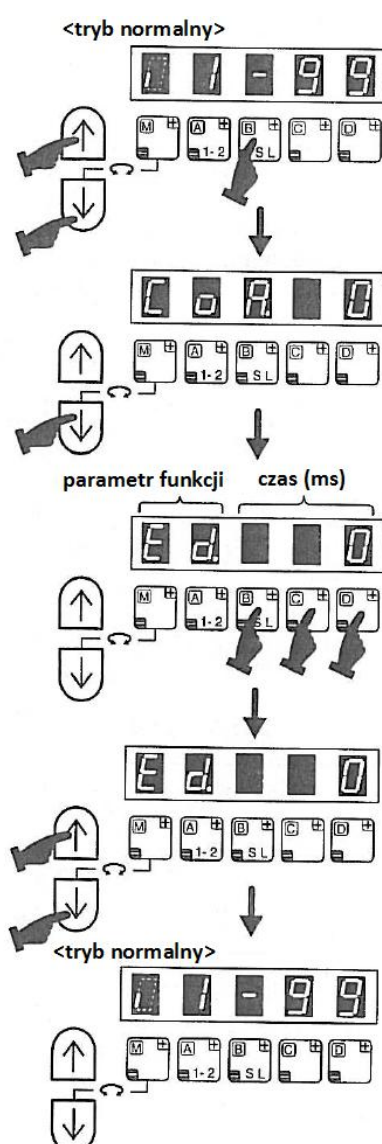
### Uwaga




Ponieważ przy wprowadzaniu danych wymagane jest podłączenie do zasilania, istnieje ryzyko przypadkowego uruchomienia maszyny. Należy zachować szczególną ostrożność.

Regulator czasowy należy ustawić każdorazowo przy szyciu materiałów o strukturze siatkowej (z oczkami). Czujnik omyłkowo traktuje siatkę jako koniec szycia. Aby temu zapobiec należy ustawić odpowiedni czas dla obszycia siatki o zadanej długości – zapewni to ciągłą operację szycia na siatce.

**Uwaga** Od typu sterownika silnika zależy ile razy będzie konieczne naciśnięcie przycisków.



W celu zaprogramowania regulatora czasowego dla szycia materiałów siatkowych należy:










- włączyć zasilanie
- przytrzymać przez ponad 2 sekundy jednocześnie wciśnięte przyciski ,  oraz  – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

- naciskając 7 razy przycisk  ustawić wskazanie *Ed* – na wyświetlaczu pojawi się odpowiednie wskazanie

### Uwaga

W przypadku naciśnięcia przycisku  więcej niż 7 razy, należy nacisnąć przycisk , aby cofnąć się do wcześniejszego wskazania.

- przy pomocy przycisków ,  oraz  ustawić żądany czas, przy czym przycisk  umożliwia ustawienie trzeciej cyfry, przycisk  – drugiej cyfry, a przycisk  – pierwszej cyfry

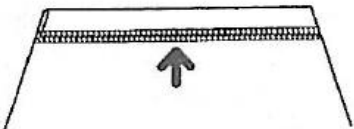
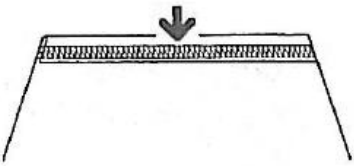
Każdorazowe naciśnięcie przycisków powoduje zmianę w zakresie od 0 do 9 (w przypadku przycisku  – od 0 do 5).  
Zakres regulacji: od 0 do 508 ms.  
Ustawienie fabryczne: 0 ms.

- nacisnąć jednocześnie przyciski  oraz , aby powrócić do ekranu trybu normalnego.

### Uwaga

Nawet jeżeli materiał wyjdzie z obszaru działania czujnika, maszyna będzie kontynuować pracę przez czas ustawiony za pomocą regulatora czasowego. Aby zatrzymać maszynę należy zmniejszyć liczbę ściegów, zmniejszyć prędkość maszyny na końcu szycia i odpowiednio zatrzymać nadmuch powietrza.

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
maszyna nie uruchamia się po włączeniu zasilania	wciśnięty przycisk awaryjnego zatrzymania	zwolnić przycisk awaryjnego zatrzymania
brak nadmuchu powietrza gdy materiał znajduje się pod lamownikiem	nieprawidłowe ustawienie poziomu czułości na tylnym czujniku krawędzi materiału	dokonać regulacji poziomu czułości na tylnym czujniku krawędzi materiału
maszyna nie uruchamia się po wybraniu trybu autostartu	nieprawidłowe ustawienie poziomu czułości na przednim czujniku krawędzi materiału  przedni czujnik krawędzi materiału nie wykrywa materiału	dokonać regulacji poziomu czułości na przednim czujniku krawędzi materiału  dokonać regulacji położenia przedniego czujnika krawędzi materiału tak, aby wykrywał materiał znajdujący się pod stopką dociskową
przepuszczanie ściągów i/lub zrywanie się nici	maszyna wykonuje ruch jałowy ponieważ ustawiona ilość ściągów od momentu zakończenia szycia do momentu zatrzymania maszyny jest nieprawidłowa	odpowiednio ustawić ilość ściągów tak, aby maszyna zatrzymywała się jak tylko zakończy się operacja szycia
krawędź materiału jest zbyt wycofana na szwie (nie obejmuje całej szerokości ścięgu)   krawędź materiału nadmiernie wystaje za ścięgiem 	nieprawidłowe ustawienie prowadnika	dokonać regulacji położenia prowadnika
krawędź materiału jest zbyt wycofana na szwie (nie obejmuje całej szerokości ścięgu) na końcu szycia	nadmuch powietrza (1) jest zbyt słaby (siła docisku stopki jest zbyt słaba)	zwiększyć siłę nadmuchu powietrza (1) (zwiększyć siłę docisku stopki)

## SPECYFIKACJA SZYCIA

<b>Zastosowanie</b>	obszywanie na płasko rękawów w koszulkach bawełnianych typu t-shirt, koszulkach polo itp.
<b>Materiały</b>	dzianiny gładkie, materiały o strukturze plastra miodu, dzianiny o ściegu ściągaczowym, materiały o gęstym splocie
<b>Nici</b>	nici wyczeskowe, poliestrowe, wełniane, nylonowe
<b>Rozmiar materiału</b>	obwód otworu rękawa: maks. 600mm, długość boku rękawa: maks. 300mm
<b>Szerokość obszycia</b>	20mm ~ 30mm

## PARAMETRY TECHNICZNE MASZYNY

<b>Model</b>	SOH-531, SOH-541
<b>Wyposażenie</b>	W562-08JC X 356 (SOH-531) WT562-08JB X 248, WT562-08JC X 356 (SOH-541)
<b>Wymiary</b>	szerokość: 990mm, głębokość: 596mm, wysokość: 1200mm ~ 1440mm (z wyłączeniem stojaka na nici)
<b>Liczba igieł</b>	3
<b>Liczba nici</b>	5
<b>Długość ściegu</b>	1.2mm ~ 4.4mm
<b>Rozstaw igieł</b>	4.8mm, 5.6mm
<b>Wskaźnika transportu dyferencjalnego</b>	1 : 0.5 ~ 1 : 1.3
<b>Wznios stopki dociskowej</b>	5mm
<b>Prędkość maszyny</b>	4500 obr./min.
<b>Źródło zasilania</b>	prąd zmienny, 100V ~ 120V, 200V ~ 240V
<b>Ciśnienie powietrza</b>	0.5Mpa (5kgf/cm <sup>2</sup> )
<b>Zużycie powietrza</b>	95 l/min. (ANR)
<b>Zużycie mocy</b>	550.4W