



Інструкція з експлуатації

Jack 1900-1906



1. Загальна інформація

1.1 Загальні відомості

Ця комп'ютеризована система керування швейною машиною має наступні переваги:

1	Впровадження провідної технології керування сервоприводом змінного струму на двигуні головного валу забезпечує високий крутний момент, високу продуктивність.
2	Система використовує німецький дизайн конструкції, просту в установці та обслуговуванні.
3	Програмне забезпечення для управління системою може бути оновлено за допомогою дистанційного зв'язку, що дозволяє покращити продуктивність машини.

1.2 Технічні параметри

№	Модель	Елемент	SC20X /MSC20X/MASC20X
1	Призначення		Дублювання та закріпка, пришивання ґудзиків
2	Діапазон шиття		Х (ліворуч/праворуч) напрямом 40 мм × Y (вперед/назад) напрямом 30 мм
3	Максимальна швидкість шиття		Дублювання та закріпка : 3200 об./хв. Пришивання ґудзиків : 2700 об./хв.
4	Мінімальна довжина стібка		0.1мм
5	Механізм просування матеріалу		Непряма подача тканини (привід від крокового електродвигуна з 2 осями)
6	Хід голководія		45.7 мм
7	Голка		DP ×5 #14 (DP×5 #11(F, M), (DP×17#21 товста тканина))

№	Модель	Елемент	SC20X /MSC20X/MASC20X
8	Підйом лапки		Від крокового електродвигуна
9	Висота підйому лапки		Стандартна 14 мм, максимальна 17 мм (при реверсивному підйомі)
10	Кількість стандартних шаблонів шиття		50/100
11	Тип відвідника нитки		Працює у взаємодії з притисочною лапкою від крокового двигуна
12	Натяг голкової нитки		Електронний ниткотримач
13	Човник		Стандартний напівобертовий човник або подвійний напівобертовий човник
14	Метод змащення		Обертова частина: змащення мінімальною кількістю
15	Масло		Масло для змащування швейних машин
16	Консистентний мастильний матеріал		Консистентне мастило для швейних машин
17	Пам'ять для збереження даних		USB/Флеш-пам'ять/U Disk
18	Функція масштабування		Незалежне масштабування 1% ~400% у напрямках X та Y відповідно (з кроком 1%)
19	Метод масштабування		Зміна довжини стібка та інтервалу між стібками
20	Макс. швидкість шиття (діапазон)		400-3200 об/хв (з кроком 100 об/хв)
21	Вибір шаблону		Шляхом зазначення номера шаблону (1-999)
22	Лічильник шпульної нитки		Зростаючий/зменшувальний тип (0 - 9999)
23	Двигун		500 Вт компактний серводвигун змінного струму (прямий привід)

№	Модель	Елемент	SC20X /MSC20X/MASC20X
24	Розміри		263мм×153мм×212мм
25	Вага блоку керування		Приблизно 1.4 кг
26	Споживана потужність		770 Вт
27	Діапазон робочих температур		0°C~45°C
28	Діапазон робочої вологості		35%~85% (неприпустима конденсація вологи/роси)
29	Параметри електроживлення		Змінний струм 220 В ± 10% ; 50-60 Гц

- * При щоденному використанні, будь ласка, встановлюйте максимальну швидкість шиття відповідно до умов шиття.
- * Чинний стандарт на продукцію: QCYXDK0004—2016 “Комп'ютеризована система керування промисловою швейною машиною”.

1.3 Питання безпеки, яким слід приділяти першочергову увагу

Монтаж	
Блок керування	Будь ласка, встановіть блок керування згідно з інструкцією
Додаткові пристосування/обладнання	Якщо виникає необхідність встановлення іншого обладнання, вимкніть живлення та витягніть вилку з розетки.

Монтаж

Кабель електроживлення

- Не тисніть на кабель електроживлення із силою та уникайте його надмірного викручування або згинання.
- Кабелі електроживлення мають бути закріплені на відстані щонайменше 25 мм від обертових елементів машини.
- Перед подачею живлення до блоку керування користувач має перевірити напругу та потужність на вході живлення в блоці керування. Якщо використовується трансформатор, його також треба перевірити до початку подачі електроживлення на машину. У цей час вимикач електроживлення швейної машини має бути встановлений у положення "Off" ("Вимкнено")

Заземлення

Щоб уникнути шумових перешкод, а також ураження струмом користувач повинен обов'язково виконати заземлення заземлювальним кабелем.

Додаткове пристосування/обладнання

Якщо потрібні додаткові пристосування/компоненти електрообладнання, приєднайте їх до відповідних позицій.

Демонтаж

- Під час видалення блоку керування треба вимкнути живлення й витягнути роз'єм електроживлення (вилку), але не потрібно тягнути за сам кабель живлення.
- У блоці керування є небезпечна для життя висока напруга. Тому перш ніж відкрити блок керування, будь ласка, насамперед вимкніть живлення й витягніть вилку з гнізда, потім зачекайте щонайменше 5 хвилин.

Технічне обслуговування, огляд та ремонт

1	Тільки технічні фахівці мають виконувати ремонт та технічне обслуговування цієї машини.
2	Під час заміни голок та човників необхідно відключати живлення.
3	Будь ласка, використовуйте запчастини тільки від авторизованих постачальників.

Інше

1	Не торкайтеся обертових або рухомих частин машини, особливо голки та ремня, коли машина працює. Також в них не мають потрапити предмети одягу або волосся користувача.
2	Будьте обережні, щоб не впустити блок керування на підлогу, а також не вставляйте сторонні предмети в слот блока керування.
3	Не запускайте машину без захисних кожухів/кришок.
4	Якщо цей пристрій керування пошкоджено або він не може нормально працювати, запросіть технологів налаштувати або полагодити його. Не можна запускати машину, доки цю проблему не вирішено.
5	Не можна самовільно замінювати або модифікувати пристрій керування.

Ліквідація машини

1	Машина утилізується як звичайне промислове/будівельне сміття.
---	---

Попередження й небезпеки

1

Неправильна експлуатація може призвести до небезпеки. На малюнках зазначені рівні небезпеки, на які треба звертати увагу:



Помилкові дії можуть призвести до серйозних травм або смерті.



Помилкові дії можуть призвести до травмування або пошкодження обладнання.

2

Значення символів (малюнків) наведено нижче



Будь ласка, дотримуйтесь інструкцій.



Обережно, висока температура!



Експлуатацію заборонено.



Обережно, висока напруга!



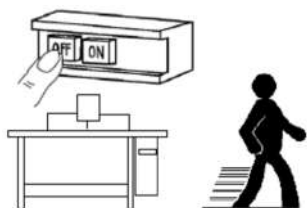
Заземлення обов'язкове.

1.4 Запобіжні заходи щодо використання

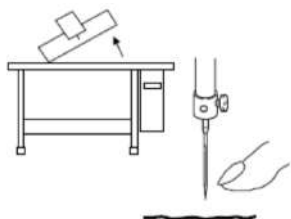
Увага!



1. Приберіть ноги з педалей, якщо вимикач переведений в увімкнене положення [ON]



2. Якщо ви полишаєте робоче місце, обов'язково вимикайте машину [OFF]

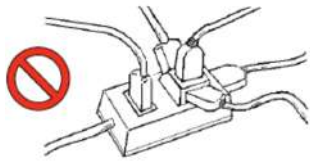


3. За необхідності відкинути головку, замінити голку, або заправити голкову нитку, вимикайте живлення.

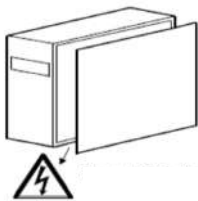


4. Заземлюйте машину заземлювальним кабелем.

Увага!

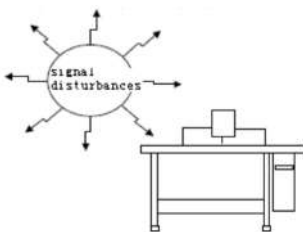


5. Не використовуйте побутові трійники/ мережеві фільтри для підключення до одного джерела електроживлення декількох машин.



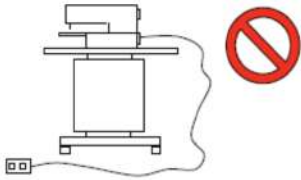
6. Щоб відкрити блок керування, вимкніть живлення й спочатку витягніть вилку з розетки, після чого ще почекайте як мінімум 5 хвилин.

7. Після заміни двигуна користувач повинен відрегулювати кут встановлення головного двигуна відповідно до цієї інструкції.



8. Тримайте машину на відстані від джерел високочастотних магнітних полів.

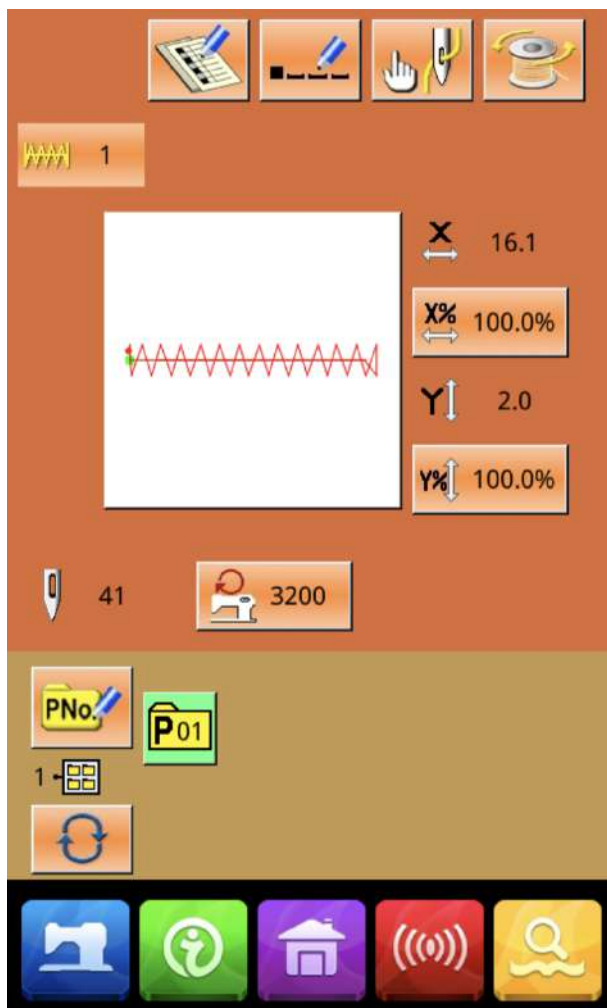
Увага!



9. Якщо для підключення пристосувань потрібне гніздо/роз'єм для сигналу від зовнішнього джерела/пристроїв, з'єднувальний кабель у таких випадках має бути максимально коротким. Довгий кабель може призвести до неполадок у роботі. З'єднувальний кабель має бути ізольованим.

10. Якщо згорів запобіжник, спочатку треба виявити проблему, яка призвела до цього й тільки потім замінити його на запобіжник такого ж типу.

1.5 Стандартизація



Кнопки, функціональні клавіші використовують загальноприйняті в галузі символи, які будуть однаково зрозумілими для користувачів з різних країн.

1.6 Метод роботи

Користувач може взаємодіяти з сенсорним екраном як пальцями, так і іншими предметами.












Функціональні клавіші включають клавішу готовності (**Ready**), інформаційну клавішу (**Information**), клавішу режиму (**Mode**) та клавішу зв'язку (**Communication**). Для отримання інформації про конкретну операцію, будь ласка, звертайтеся до розділів, наведених нижче.

Увага!

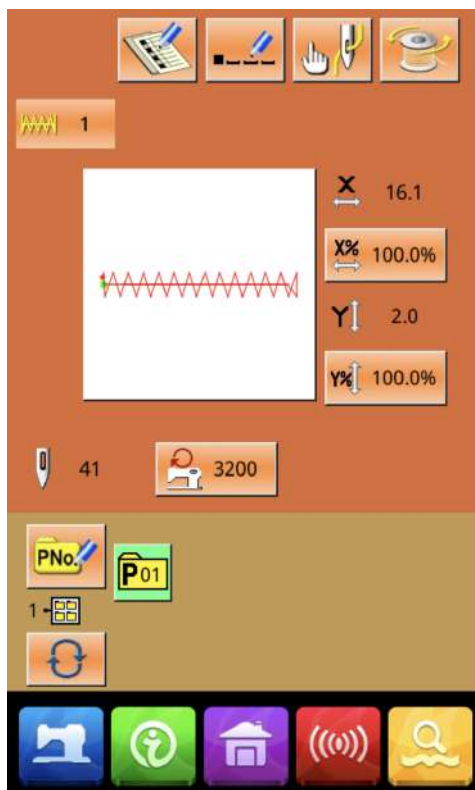
Для дотику до екрана в жодному разі не використовуйте гострі предмети, аби уникнути незворотного пошкодження сенсорної панелі.

2. Інструкція з експлуатації

2.1 Загальні кнопки

№	Клавіша	Функції
1		ESC → Вихід з поточного інтерфейсу. У разі, якщо це інтерфейс, де здійснюється редагування даних, вона скасовує зміни.
2		Enter → Підтвердження змінених даних.
3		Плюс → Збільшити значення.
4		Мінус → Зменшити значення.
5		Скидання → Прибрати/виправити помилку.
6		Введення номера → Відображає цифрову клавіатуру для введення номера.
7		Клавіша READY (ГОТОВО) → Перемикання між інтерфейсами введення даних та шиття.
8		Інформаційна клавіша → Перемикання між інтерфейсом введення даних та інформаційним інтерфейсом.
9		Клавіша зв'язку → Перемикання між інтерфейсом введення даних та інтерфейсом зв'язку/передавання даних.
10		Клавіша режиму → Перемикання між інтерфейсом введення даних та інтерфейсом зв'язку/передавання даних.
11		Клавіша повернення (Home) → Повернення до головного інтерфейсу в один клік.


2.2 Основні операції

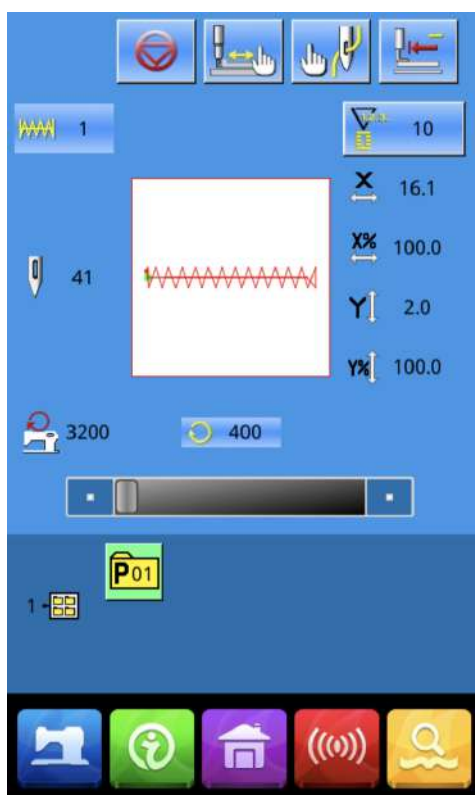


① Увімкнення живлення


Увімкніть живлення, після чого буде відображено інтерфейс введення даних.

② Вибір необхідного No. шаблона

У цьому інтерфейсі відображатиметься № обраного шаблона. Натисніть  для вибору типу шаблона і він з'явиться на інтерфейсі. Детальніше щодо операцій вибору шаблонів звертайтеся до 2.7 Вибір шаблона.



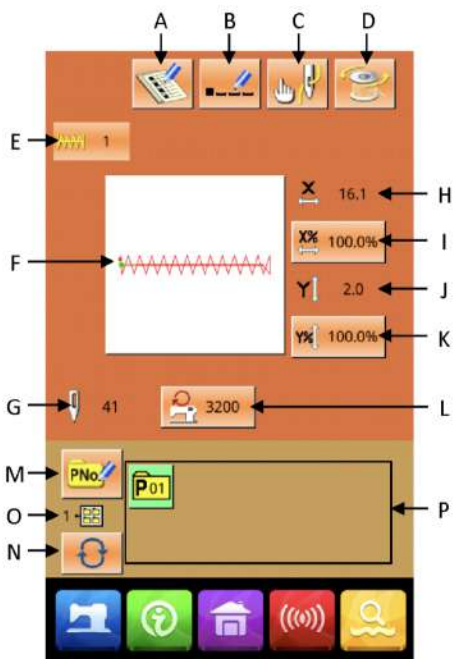
③ Налаштування стану готовності до шиття.

Натисніть клавішу READY (готовність) . Після натискання цієї клавіші задній фон екрану зміниться на синій. Це означає, що машина готова до шиття.

④ Початок шиття

Розмістіть швейний виріб біля притискної лапки; натисніть на педаль для запуску швейної машини, після чого лапка опуститься і почнеться шиття.


2.3 Робота зі стандартним шаблоном



① Інтерфейс для введення даних шиття

Як виглядає інтерфейс для введення даних шиття показано на зображенні ліворуч. Для детального опису функцій звертайтеся до списку функціональних клавiш.

Список функціональних клавiш:


№	Функція	Зміст
A	Збереження шаблону	Максимальна кількість шаблонів: 999.
B	Назва шаблону	Максимальна кількість символів: 14.
R	Захоплення нитки (Відображається відповідно до фактичного стану машини)	Активація функції захоплення нитки. Залежить від параметра U35.
C	Заправлення нитки	Опустіть притискну лапку для відображення цього інтерфейсу. Для підйому лапки натисніть кнопку "Presser Up".
D	Намотування	Натисніть  для початку намотування.
E	Відображення номера шаблону	Відображення номера шаблону, обраного на цьому етапі.
F	Вибір швейного шаблону	Натискання на цю кнопку відобразить форму поточного шаблону. Також вона здійснює вхід в інтерфейс вибору шаблонів.

№	Функція	Зміст
G	Кількість стібків у шаблоні	Відображає кількість стібків у обраному шаблоні.
H	Фактична розмірна величина X	Відображає фактичну розмірну величину обраного шаблону в напрямку осі X. За допомогою параметра U64 можна ввести фактичну розмірну величину, при цьому буде відображена кнопка фактичної розмірної величини X.
I	Налаштування кратності масштабування X	Натискання кнопки відобразить кратність масштабування X для обраного шаблону. Також її натискання дає змогу увійти в інтерфейс налаштувань. Вона залежить від параметрів U64 і U88.
J	Фактична розмірна величина Y	Відображає фактичну розмірну величину обраного шаблону в напрямку осі Y. За допомогою параметра U64 можна ввести фактичну розмірну величину, при цьому буде відображено кнопку фактичної розмірної величини Y.
K	Налаштування кратності масштабування Y	Натискання кнопки відобразить кратність масштабування Y для обраного шаблону. Також її натискання дає змогу увійти в інтерфейс налаштувань. Вона залежить від параметрів U64 і U88.
L	Максимальна швидкість	Показує граничне значення максимальної швидкості. Натисніть цю кнопку для налаштування швидкості.
M	Збереження швидкого шаблону (P Pattern)	Використовується для збереження швидких шаблонів (P pattern). Максимальна кількість P-шаблонів, яку може бути збережено-50.
O	Номер папки з файлами швидкого шаблону (P Pattern)	Відображає номер папки з файлами поточного швидкого шаблону.
N	Вибір папки з файлами швидких шаблонів (P Pattern)	Виконує перемикання між номерами папок із файлами швидких шаблонів у послідовному порядку.
P	Вибір швидкого шаблону (P Pattern)	Відображається збережений швидкий шаблон. Під час натискання відбувається перехід до інтерфейсу для введення даних швидкого шаблону. Ця кнопка не відображається в початковому стані (під час пуску).

2.3 Робота зі стандартним шаблоном





② Інтерфейс шиття

Натисніть  для входу в інтерфейс шиття, показаний на малюнку ліворуч. Для детального опису функцій звертайтеся до списку функціональних клавiш.


Список функціональних клавiш:

№	Функція	Зміст
A	Пробне шиття	При натисканні відбувається перехід до інтерфейсу пробного шиття, де можна налаштувати форму шаблона.
T	Захоплення нитки (Відображається відповідно до фактичного стану машини)	Активація функції захоплення нитки. Залежить від параметра U35.
B	Опускання притискної лапки	Опускає притискну лапку й відображає однойменний інтерфейс. Для підйому притискної лапки, натисніть кнопку "Presser Up" ("Лапка вгору").
C	Повернення до початкового положення	Натисніть кнопку, щоб притискна лапка повернулася в початкову точку шиття й піднялася.
D	Номер шаблона	Відображає номер поточного шаблона.
E	Кількість стібків у шаблоні	Відображає кількість стібків в обраному шаблоні.
F	Форма шаблона	Відображається форма поточного шаблона.



№	Функція	Зміст
G	Максимальна швидкість	Відображає максимально можливу швидкість.
H	Налаштування лічильника	Натисніть цю клавішу для встановлення типу лічильника та поточного значення його відліку.  : Лічильник шиття  : Лічильник кількості виробів/штук
I	Фактична розмірна величина X	Відображає фактичну розмірну величину обраного шаблону в напрямку осі X.
J	Налаштування кратності масштабування X	Натискання кнопки відобразить кратність масштабування X для обраного шаблону.
K	Фактична розмірна величина Y	Відображає фактичну розмірну величину поточного шаблону в напрямку осі Y.
L	Налаштування кратності масштабування Y	Натискання кнопки відобразить кратність масштабування Y для поточного шаблону.
M	Швидкість шиття	Відображає поточну швидкість шиття.
N	Налаштування швидкості шиття	Можливо змінити швидкість шиття.
O	Номер папки з файлами швидкого шаблону (P Pattern)	Відображає номер папки з файлами поточного швидкого шаблону.
P	Вибір швидкого шаблону (P Pattern)	Відображається збережений швидкий шаблон. Під час натискання відбувається перехід до інтерфейсу для введення даних швидкого шаблону. Ця кнопка не відображається в початковому стані (під час пуску).
Q	Пауза	Після її натискання машина припиняє роботу. Залежить від параметра U31. У той час, коли ця кнопка активна, інші опції не відображаються на інтерфейсі.

2.4 Створення шаблону




Максимум можна зберегти до 999 звичайних шаблонів. Натисніть  для переходу до інтерфейсу створення шаблонів (показано на малюнку ліворуч):

1. Введення номера шаблону

Використовуючи цифрові клавіші клавіатури ви можете ввести номер шаблону. У разі введення вже наявного в системі номера шаблону, відповідна інформація про нього буде відображена на верхньому інтерфейсі. За допомогою клавіш  ,  можна виконати пошук ще не зареєстрованого номера.

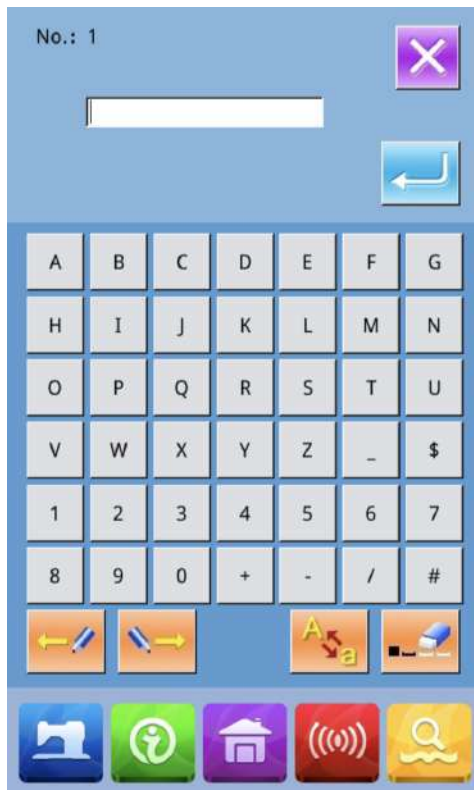
2. Створення нового шаблону


Після того, як номер шаблону підтверджено, натисніть . Дані відображуваного поточного шаблону буде скопійовано в створений новий шаблон. Після закінчення цієї операції система повернеться в інтерфейс введення реєстраційних даних нового шаблону.


Якщо ввести номер вже наявного шаблону, система запропонує зберегти дані шляхом заміни раніше збереженого шаблону.

Примітка: Заміна (перезапис) базових шаблонів неможлива.

2.4 Створення шаблону





Натисніть  для переходу до інтерфейсу найменування шаблонів, який показано на малюнку ліворуч. Максимальна кількість символів, яку можна ввести при найменуванні шаблону - 14.

 : Переміщення курсора праворуч.

 : Переміщення курсора ліворуч.

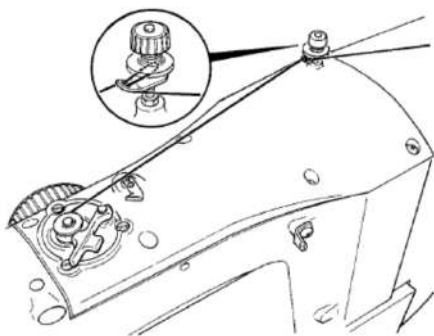
 : Перемикання регістру (Caps Lock).

 : Стирання ("гумка").

Після того, як ви підібрали й ввели всі потрібні вам символи, для завершення операції натисніть .

Рухайте курсор для вибору місця розташування конкретного символу, а клавіша стирання ("гумка") використовується для видалення символів.


2.6 Намотування

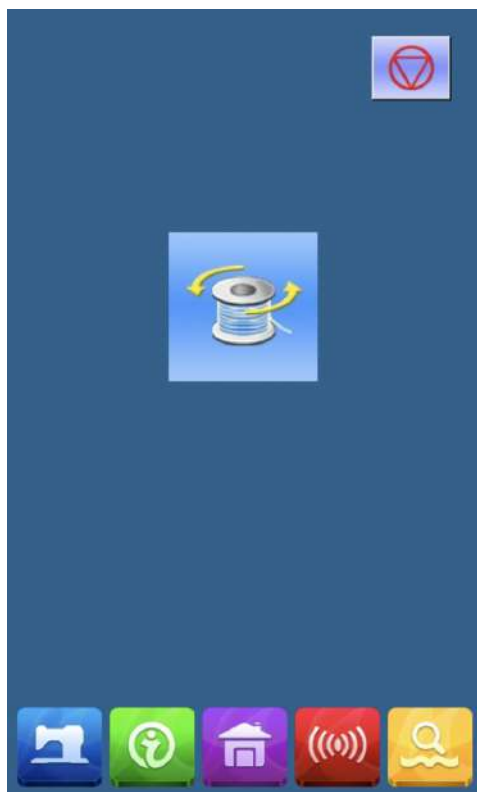


① Встановлення шпульки

Встановіть шпульку в вал намотувача та надійно її зафіксуйте (як показано на малюнку ліворуч).

② Відображення інтерфейсу намотування нижньої (шпульної) нитки


Натисніть  в інтерфейсі для введення даних після чого відобразиться вкладка намотування нижньої (шпульної) нитки (як показано на малюнку ліворуч).




③ Початок намотування

Натисніть на пускову педаль, після чого машина почне роботу й відповідно намотування нижньої (шпульної) нитки.

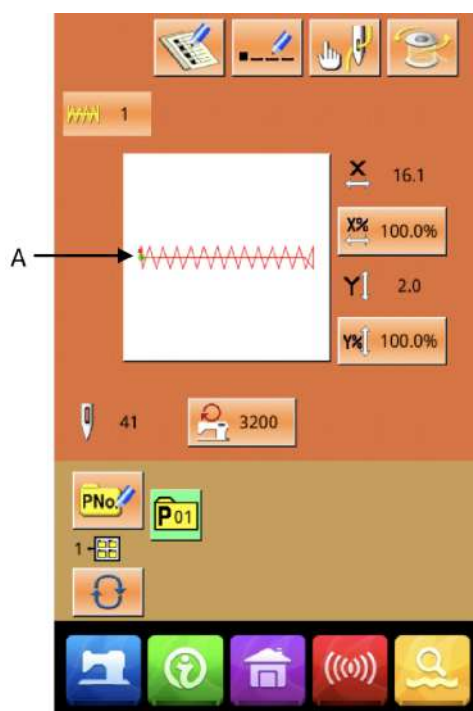
④ Зупинка швейної машини

Для зупинки швейної машини натисніть кнопку СТОП , після чого машина припинить роботу й повернеться в нормальний режим. Якщо під час намотування нижньої (шпульної) нитки ще раз натиснути на пускову педаль, це призведе до зупинки машини. Для відновлення намотування натисніть на педаль ще раз. Ця функція корисна під час намотування декількох катушок.

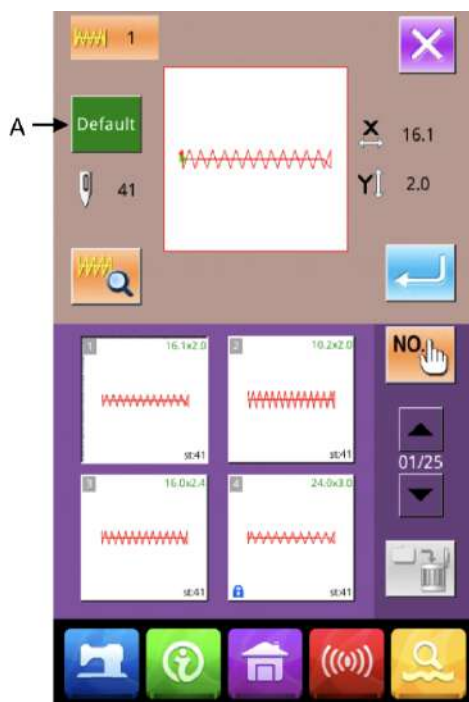


Примітка: після увімкнення живлення або внесення змін на головному контролері, система не виконуватиме операцію намотування. Будь ласка, одноразово встановіть шаблон й натисніть клавішу  для відображення інтерфейсу шиття.

2.6 Намотування



① **Вхід в інтерфейс для вибору шаблону**
В інтерфейсі для введення даних (показаному ліворуч), натисніть форму швейного шаблону (A) для переходу до інтерфейсу вибору шаблонів.



У верхній області інтерфейсу вибору шаблонів відображена форма поточного шаблону. Нижче номер збереженого шаблону.



: Попередній перегляд шаблону.

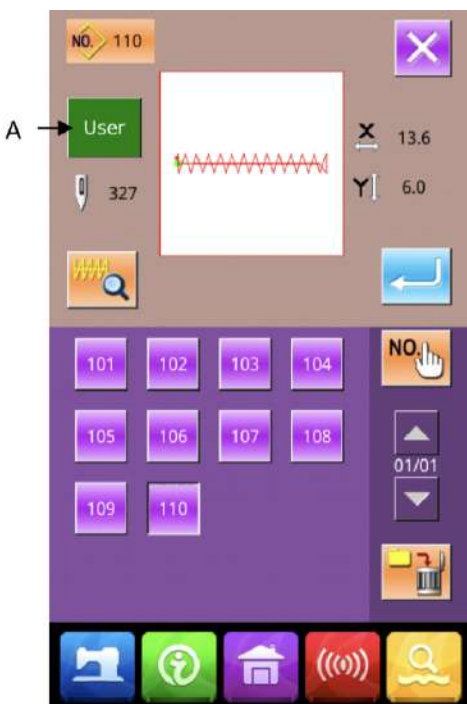


: Введення/запит номера шаблону.




: Видалення шаблону.

Якщо в системі є базові шаблони, натисніть кнопку A для перемикавання між базовими шаблонами та шаблонами користувача.




② Вибір шаблону


Якщо поточні шаблони є базовими, на кожній сторінці можуть відображатися 4 шаблони. Шаблонів користувача - до 20 на сторінці. Для базового шаблону, окрім номера, системою буде також запропоновано графічне зображення (форма) та діапазон координат X/Y. Для шаблонів користувача - тільки номер шаблону. Оберіть номер, після чого системою буде відображено вміст цього шаблону у верхній області.

Натисніть  для закінчення процедури вибору шаблону.

③ Запит шаблону


Для виклику інтерфейсу запиту шаблону натисніть , після чого, використовуючи цифрові клавіші, введіть номер потрібного вам шаблону.

④ Видалення шаблону

Виберіть збережений шаблон, натисніть  й шаблон буде видалено. Швидкі шаблони (P pattern), не можуть бути видалені.

Примітка: шаблони поділяються на базові та стандартні. Базові - це шаблони за замовчуванням, вони не можуть бути видалені. Стандартні - це усі інші шаблони, які були створені, скопійовані або імпортовані користувачами. Ці шаблони можна видаляти та редагувати.

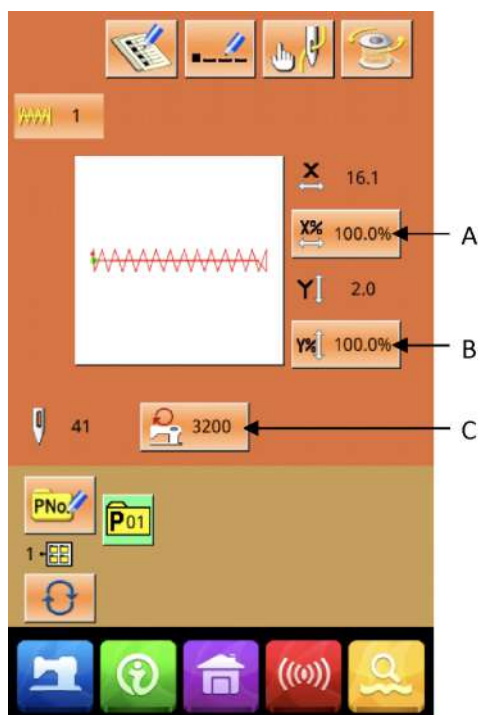
⑤ Попередній перегляд шаблону

Натисніть  для попереднього перегляду поточного шаблону в повноекранному режимі (на білому фоні).

2.8 Налаштування даних шиття

① Вхід до інтерфейсу налаштування даних шиття

Перебуваючи в інтерфейсі для введення даних, натисканням кнопок А, В або С можна відповідно увійти до інтерфейсу налаштування коефіцієнта масштабування (X, Y) та обмежень максимальної швидкості.



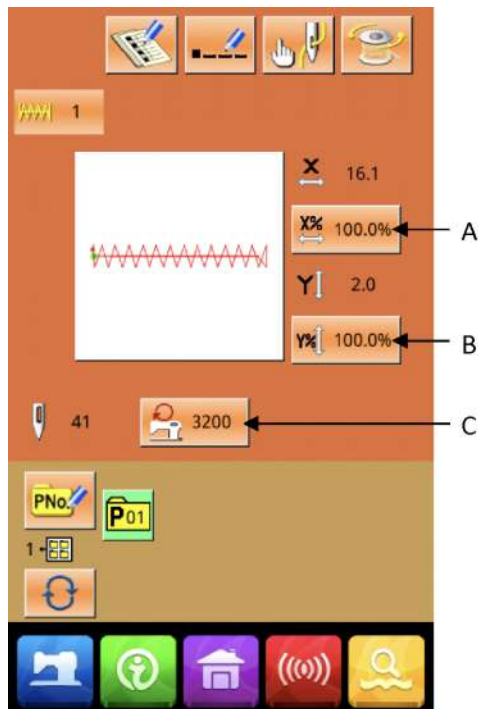
№	Елемент	Діапазон введення значень	Значення за замовчуванням
A	Коефіцієнт масштабування X	1.0~400.0%	100.0%
B	Коефіцієнт масштабування Y	1.0~400.0%	100.0%
C	Макс. швидкість	400~2700 об./хв (Відрізняється у різних моделей)	2700rpm

Примітка 1: За допомогою параметра U64 можливе перемикання між двома методами введення: значень коефіцієнта масштабування у відсотках (%) або фактичних розмірів.

Примітка 2: Діапазон введення й вихідне значення максимальної швидкості залежать від параметра U01.

② Налаштування коефіцієнта масштабування

На зображенні ліворуч показано інтерфейс налаштування коефіцієнта масштабування. Верхня частина - введення коефіцієнта за шкалою X, нижня частина - за шкалою Y.




A: фактична розмірна величина в напрямку осі X;

B: коефіцієнт масштабування в напрямку осі X;

C: фактична розмірна величина в напрямку осі Y;

D: коефіцієнт масштабування в напрямку осі Y.

Використовуйте **0** ~ **9** та цифрову клавіатуру або **↑** та **↓** для введення значень.

Значення, що вводиться, підставляється першим. Раніше введена цифра зміщується вперед. Для завершення операції та повернення до інтерфейсу для введення даних натисніть .



③ Налаштування максимальної швидкості

На зображенні ліворуч показано інтерфейс налаштування максимальної швидкості.

Використовуйте **0** ~ **9** та цифрову клавіатуру або **↑** та **↓** для введення значень.

Значення, що вводиться, підставляється першим. Раніше введена цифра зміщується вперед. Для завершення операції та повернення до інтерфейсу для введення даних натисніть **↩**.

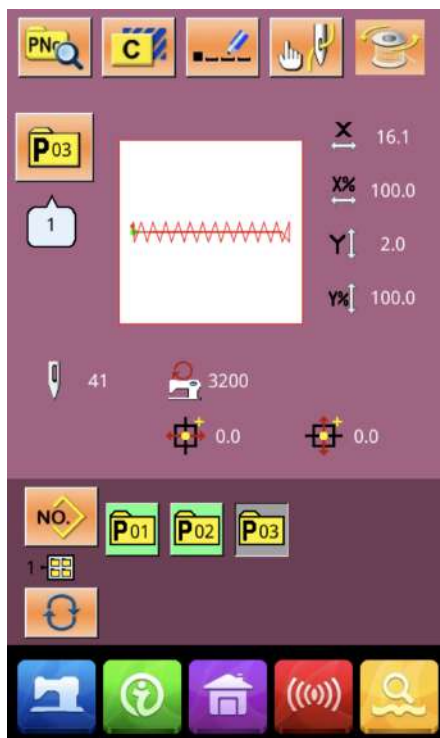
2.9 Створення швидкого шаблону (P pattern, далі – шаблон P)




① Вхід до інтерфейсу створення шаблону P

Перебуваючи в інтерфейсі для введення даних, натисніть **PNo.** для переходу до інтерфейсу створення швидкого шаблону P (див. малюнок ліворуч).


Використовуйте **0** ~ **9** та цифрову клавіатуру або **↑** та **↓** для введення номера. Якщо введений номер було раніше зареєстровано в системі, на інтерфейсі відобразиться форма й вся інша релевантна інформація для цього шаблону. Новий шаблон під цим номером створювати не можна.



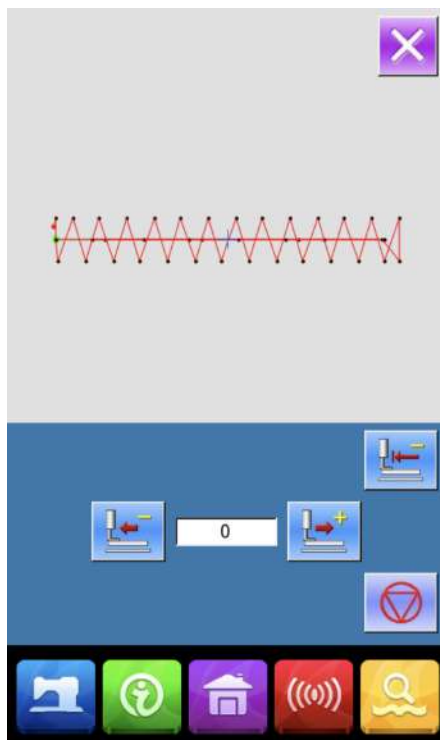
③ Вибір номера папки

Номер шаблону Р може бути зареєстровано в 5 папках із файлами. Кожна папка може містити до 10 швидких шаблонів. Для послідовного вибору папок натискайте .


④ Підтвердження номера шаблону

Натисніть  для завершення операції збереження швидкого шаблону та повернення до інтерфейсу для введення даних.


2.10 Пробне шиття



① Відображення інтерфейсу шиття

В інтерфейсі для введення даних натисніть , після чого колір заднього фону екрана зміниться на блакитний і система перейде в інтерфейс шиття.

② Відображення інтерфейсу пробного шиття

В інтерфейсі шиття натисніть  для входу в інтерфейс пробного шиття (див. малюнок ліворуч).



: Вихідне положення



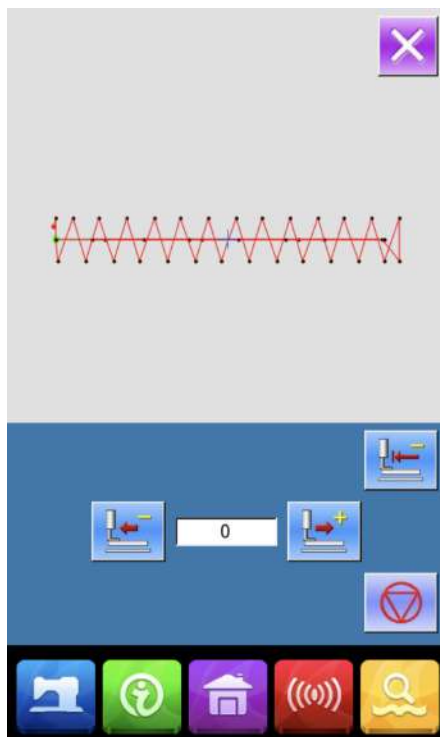
: Вихідне положення






: Вихідне положення




: Вихідне положення





③ Початок пробного шиття

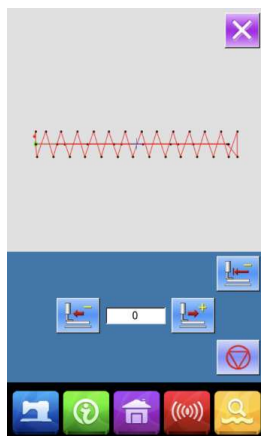
Натисніть на педаль для того, щоб опустити притискну лапку. Використовуйте  та  для підтвердження. Якщо користувач деякий час утримує цю кнопку, потім відпускає її, притискна лапка якийсь час продовжує рух. У цей момент для її гарантованої зупинки натисніть .

Натисніть  для повернення голки у вихідне положення. Система повернеться в інтерфейс шиття.



④ Завершення пробного шиття

Натисніть  для виходу з інтерфейсу пробного шиття та повернення в інтерфейс шиття. У разі, якщо шаблон не на початку або в кінці шиття, шляхом натискання педалі користувач може підтвердити продовження шиття. Для виходу, будь ласка, натисніть  та вимкніть активований інтерфейс. Після чого буде відображено інтерфейс шиття та система повернеться на позицію початку шиття.

2.10 Пробне шиття



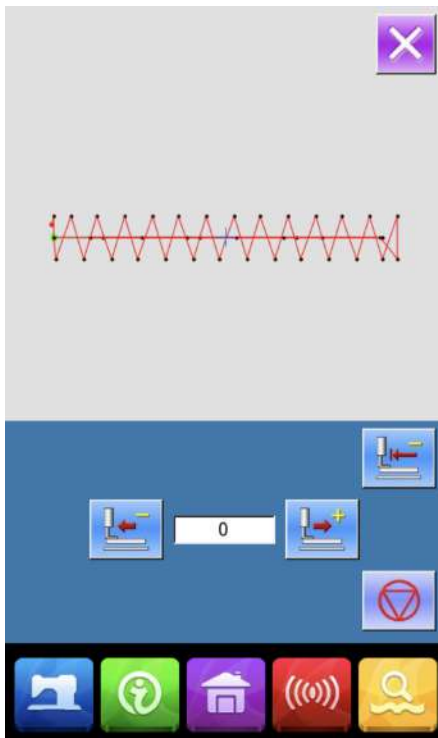
① Відображення інтерфейсу лічильника

Перебуваючи в інтерфейсі шиття, натисніть  (), з'явиться інтерфейс налаштувань лічильника.





: Лічильник шиття.

: Лічильник кількості виробів.




② Вибір типу лічильника і налаштування значення відліку лічильника


Встановити тип лічильника можна обравши  й , та виставити значення відліку лічильника.

2.12 Аварійне зупинення




Режим паузи, що встановлюється за допомогою параметра U31, зупиняє швейну машину під час шиття. Використовуючи параметр U31 для вибору режиму паузи, можна обирати між: неактивне (Invalidity), панель (Panel) та зовнішній вимикач (EXT). Коли кнопка паузи натиснута, інтерфейс буде відображати .

① Скасування повідомлення про помилку

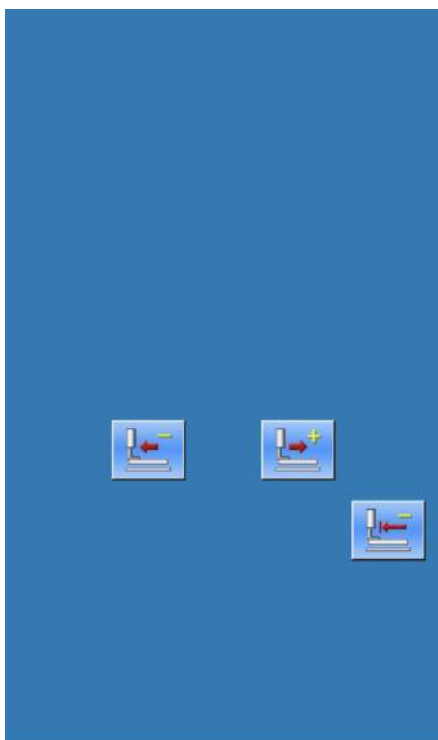
Натисніть клавішу паузи під час шиття для зупинки швейної машини. У цей час відображається інтерфейс повідомлення про помилку, який підказує, що натиснуто клавішу паузи. У цей момент натисніть  для видалення повідомлення про помилку.




② Обрізка нитки

Натисніть  для обрізки нитки та переходу в інтерфейс налаштувань.

Примітка: якщо параметр U97 встановлено на автоматичну обрізку під час паузи, система перейде до процедури налаштування автоматично.



② Процедура налаштування та встановлення притискної лапки в положення повторного шиття

Натисніть  для переходу до інтерфейсу процедури налаштування.





: Зворотна подача.



: Пряма подача.



: Повернення до початкової точки.

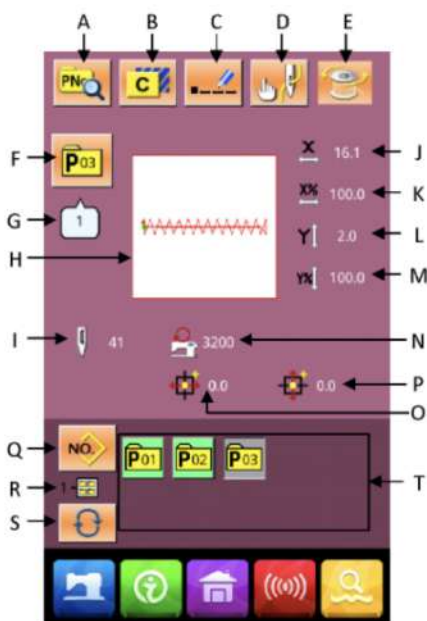
Натисніть  або  для переміщення притискної лапки в положення повторного шиття.

③ Повторний запуск шиття

Після натискання на педаль ногого керування шиття розпочнеться наново.

3. Операції зі швидким шаблоном (шаблоном Р)

3.1 Введення даних швидкого шаблона (шаблона Р)



Швидкий шаблон скорочено називається шаблон Р. Він має ті самі параметри, що й стандартний шаблон (коефіцієнт масштабування X та Y, обмеження максимальної швидкості тощо). У разі вибору швидкого шаблона (шаблона Р), не потрібно щоразу під час шиття налаштовувати відповідні параметри.

На малюнку ліворуч показано інтерфейс введення даних швидкого шаблона (шаблона Р).

Максимально можна зберегти до 50 шаблонів Р.


Список функціональних клавіш:

№	Функція	Зміст
A	Редагування шаблона Р	Ви можете редагувати вміст шаблона Р.
B	Копіювання шаблона Р	Ви можете скопіювати вміст поточного шаблона Р в інший порожній шаблон з іншим номером.
C	Найменування шаблона	Максимальна довжина назви: 14 символів.
D	Заправлення нитки	При натисканні опускається зовнішня притискна лапка.

№	Функція	Зміст
E	Намотування	Натисніть  для початку намотування.
F	Відображення номера шаблону P	Відображення номера поточного шаблону.
G	Відображення номера стандартного шаблону	Відображає номер стандартного шаблону, на який посилається поточний шаблон P.
H	Вибір швейної форми	Відображає швейну форму поточного шаблону.
I	Кількість стібків у шаблоні	Відображає кількість стібків у обраному шаблоні.
J	Фактична розмірна величина X	Відображає фактичну розмірну величину поточного шаблону в напрямку осі X (поздовжньої осі).
K	Налаштування кратності масштабування X	Відображає кратність масштабування X для обраного шаблону.
L	Фактична розмірна величина Y	Відображає фактичну розмірну величину поточного шаблону в напрямку осі Y (поперечної)
M	Налаштування кратності масштабування Y	Відображає кратність масштабування Y для обраного шаблону.
N	Максимальна швидкість	Відображає граничне значення максимальної швидкості.
O	Відображення величини зміщення у напрямку осі X	Відображає величину зміщення в напрямку осі X для поточного шаблону
P	Відображення величини зміщення у напрямку осі Y	Відображає величину зміщення в напрямку осі Y для поточного шаблону
Q	Повернення до введення даних стандартного шаблону	Повернення до інтерфейсу для введення даних стандартного шаблону
R	Номер папки з файлами швидкого шаблону (P Pattern)	Відображає номер папки з файлами поточного швидкого шаблону.
S	Вибір папки з файлами швидких шаблонів (P Pattern)	Виконує переміщення між номерами папок із файлами швидких шаблонів у послідовному порядку.
T	Вибір швидкого шаблону (P Pattern)	Відображає збережений швидкий шаблон (P Pattern).

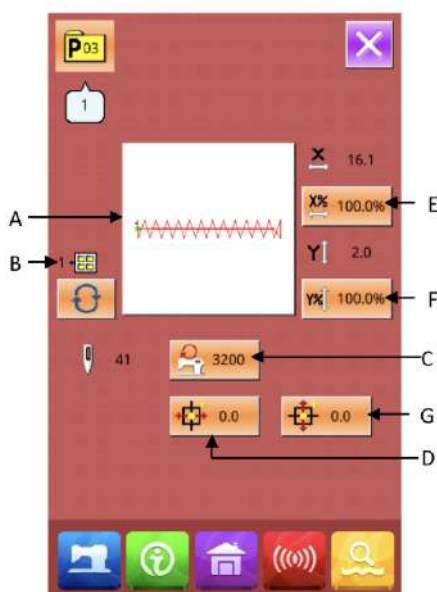
3.2 Редагування швидкого шаблона (далі – шаблона Р)

① Отримання доступу до інтерфейсу редагування швидкого шаблона (далі – шаблона Р)

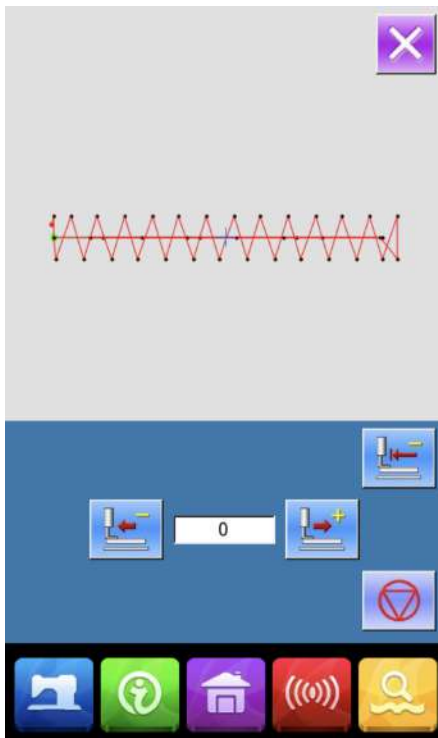
Натисніть  для отримання доступу до інтерфейсу редагування шаблона Р (як показано на малюнку ліворуч).

② Зміна даних елемента

Оберіть елемент даних для зміни та задайте значення.



№	Елемент	Діапазон значень	Значення за замовчуванням
A	Форма швейного шаблона		
B	Номер папки з файлами	1~5	
C	Обмеження максимальної швидкості	400~3000 об./хв.	3000 об./хв.
D	Величина зміщення у напрямку осі X	-30.0 ~30.0мм	0
E	Коефіцієнт масштабування X	1.0 ~400.0%	100.0%
F	Коефіцієнт масштабування Y	1.0 ~400.0%	100.0%
G	Величина зміщення у напрямку осі X	-30.0 ~30.0мм	0
H	Натяг нитки	0~200	100



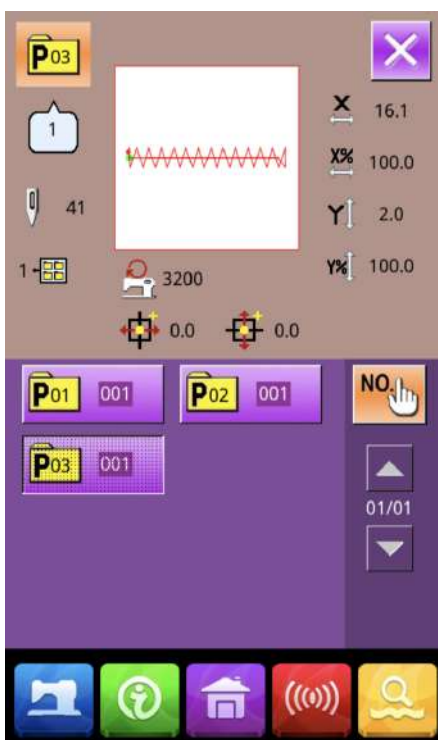
③ Підтвердження зміни даних

Візьмемо редагування "Величини зміщення в напрямку осі X" як приклад: - використовуйте **0** ~ **9** та клавіатуру або **↑** / **↓** для введення значення. Для завершення операції натисніть **↵**.

④ Вихід із редагування

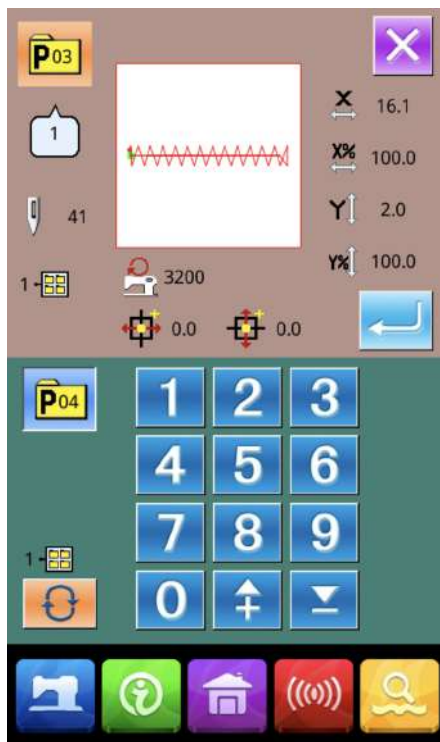
Натисніть **✕** для того, щоб закрити інтерфейс редагування шаблону Р і система повернеться в інтерфейс для введення даних шиття.

3.3 Копіювання шаблону Р




① Вибір шаблону для копіювання

Натисніть **C** для отримання доступу до інтерфейсу копіювання шаблону Р (як показано на малюнку ліворуч). Серед збережених шаблонів оберіть той номер, який хочете скопіювати, після чого натисніть **NO**.

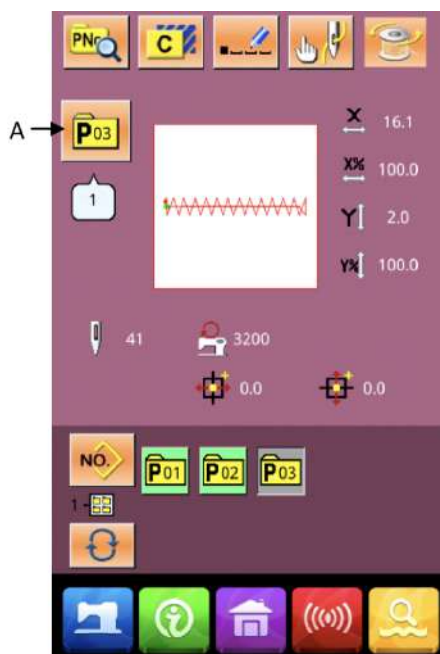


② Введення номера нового шаблона для збереження

Шаблон-копія відображається у верхній частині інтерфейсу. Використовуючи цифрові клавіші, можна обрати номер ще не зареєстрованого шаблона. Номер вже збереженого шаблона не можна використовувати повторно для створення нових.

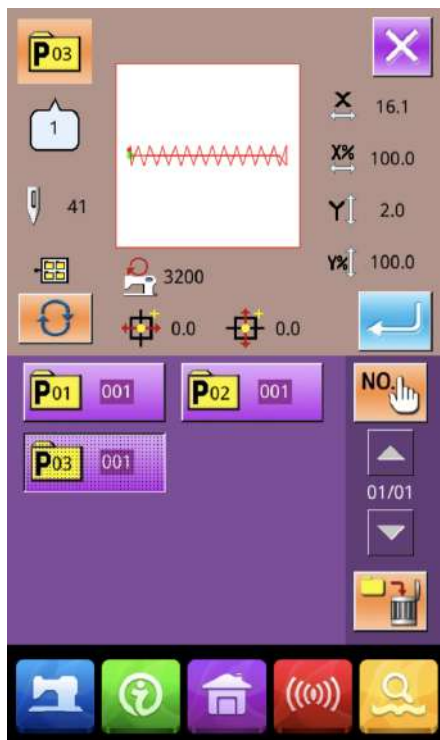
При натисканні клавіші , ви обираєте папку з файлами для збереження. Для завершення операції копіювання шаблона натисніть  і система повернеться в інтерфейс копіювання шаблона Р.

3.4 Вибір шаблона Р




① Отримання доступу до інтерфейсу вибору шаблона Р


Як показано на малюнку ліворуч, натисніть клавішу (А) для отримання доступу до інтерфейсу вибору шаблона Р.



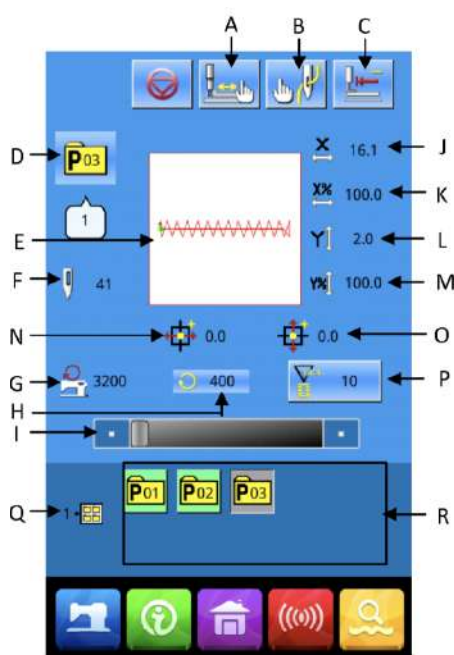
② Вибір номеру шаблону


Інформація про поточний обраний шаблон відображається у верхній частині інтерфейсу. Натискаючи клавішу , можна знайти потрібний номер папки з файлами та повністю відобразити зареєстрований шаблон Р.

③ Підтвердження вибору шаблону

Операція аналогічна тій, що виконується під час вибору стандартного шаблону. Для завершення вибору натисніть .

3.5 Шиття за шаблоном Р



В інтерфейсі для введення даних шаблону Р для входу в інтерфейс шиття натисніть  (як показано на малюнку ліворуч).

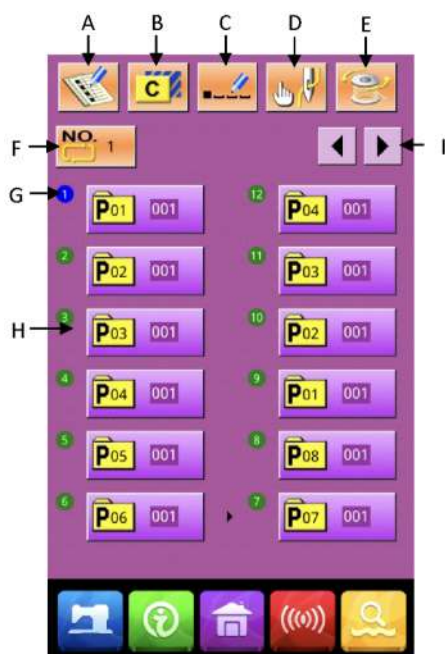
Список функціональних клавіш:

№	Функція	Зміст
A	Пробне шиття	При натисканні відбувається перехід до інтерфейсу пробного шиття, де можна налаштувати форму шаблону.
B	Заправлення нитки	При натисканні опускається зовнішня притискна лапка.
C	Повернення до початкової точки	Натисніть її, щоб притискна лапка повернулася до вихідного положення.
D	Відображення номера шаблону P	Відображення номера шаблону, обраного на даний момент.
E	Відображення номера швейної форми	Відображає номер стандартного шаблону, на який посилається поточний шаблон P.
F	Кількість стібків у шаблоні	Відображає кількість стібків в обраному шаблоні.
G	Максимальна швидкість	Відображає граничне значення максимальної швидкості.
H	Відображення швидкості шиття	Відображає поточну швидкість шиття.
I	Налаштування швидкості шиття	Ви можете змінити швидкість шиття.
J	Фактична розмірна величина X	Відображає фактичну розмірну величину поточного шаблону в напрямку осі X.
K	Налаштування кратності масштабування X	Відображає кратність масштабування X для поточного шаблону.
L	Фактична розмірна величина Y	Відображає фактичну розмірну величину обраного шаблону в напрямку осі Y.
M	Налаштування кратності масштабування Y	Відображає кратність масштабування Y для поточного шаблону.
N	Відображення величини зміщення у напрямку осі X	Відображає величину зміщення в напрямку осі X для обраного шаблону.
O	Відображення величини зміщення у напрямку осі Y	Відображає величину зміщення в напрямку осі Y для поточного шаблону.

№	Функція	Зміст
P	Налаштування лічильника	Натисніть цю клавішу для встановлення типу лічильника та поточного значення його відліку.  : Лічильник шиття.  : Лічильник кількості виробів/штук.
Q	Номер папки з файлами швидкого шаблону	Відображає номер папки з файлами поточного швидкого шаблону.
R	Вибір швидкого шаблону	Відображає збережений швидкий шаблон.

4. Операції з комбінованими (C) шаблонами


4.1 Введення даних шаблону C



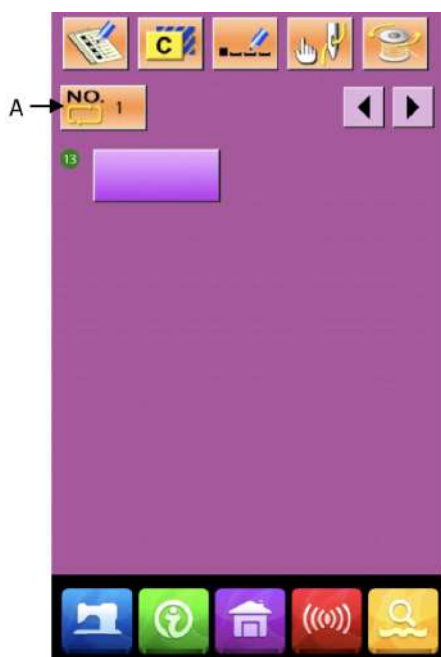
Комбінований шаблон, який для зручності називається шаблоном C - це шаблон, що складається з комбінування даних групи шаблонів P. В системі може бути збережено не більше 50 шаблонів C.

Для отримання доступу до інтерфейсу для введення даних комбінованого шаблону (показаного ліворуч), будь ласка, звертайтеся до пункту [8.5 Зміна типу шиття].

Список функціональних клавіш:

№	Функція	Зміст
A	Створення шаблону C	Створення нового шаблону C.
B	Копіювання шаблону C	Ви можете скопіювати вміст поточного шаблону C у номер порожнього шаблону.
C	Найменування шаблону	Максимальна довжина назви: 14 символів.
D	Заправлення нитки	При натисканні опускається зовнішня притискна лапка
E	Намотування	Натисніть  для початку намотування.
F	Вибір шаблону з номером C	Натисніть на клавішу для відображення номера шаблону. Ви отримаєте доступ до інтерфейсу вибору шаблону C.
G	Відображення послідовності порядку шиття шаблонів	Відображає задану послідовність шиття шаблонів. Шаблон, позначений блакитним кольором, є вихідним для шиття.
H	Вибір форми шаблону C	Натисніть її для отримання доступу до інтерфейсу редагування шаблону C. Оператор може вибрати шаблон P для введення.
I	Перегортання сторінок	В системі можна створити до 50 шаблонів C, на кожній сторінці поміститься до 12 шаблонів.

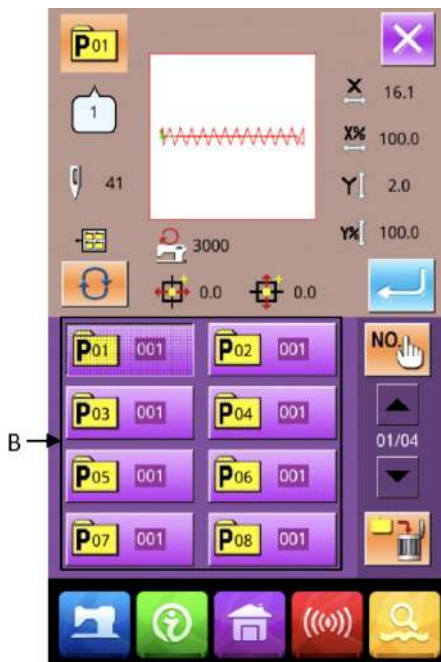
4.2 Редагування шаблону C




① Отримання доступу до інтерфейсу редагування шаблону C

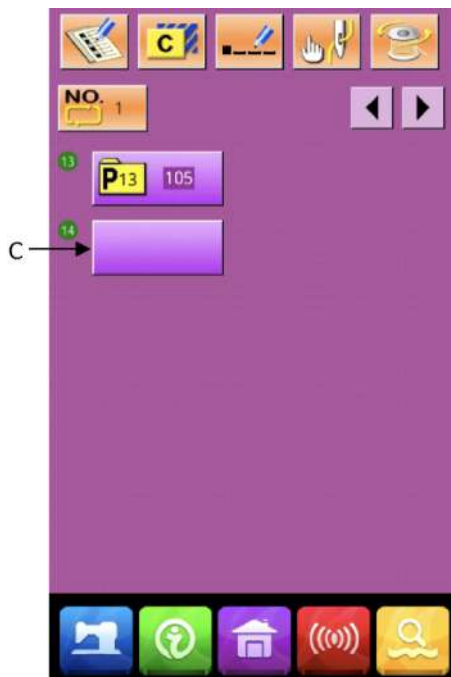
Натисніть A для отримання доступу до інтерфейсу редагування шаблону C.

Якщо для шаблону P не зареєстровано жодної форми шиття, перший шаблон буде відображатися порожнім.



② Вибір форми шаблону

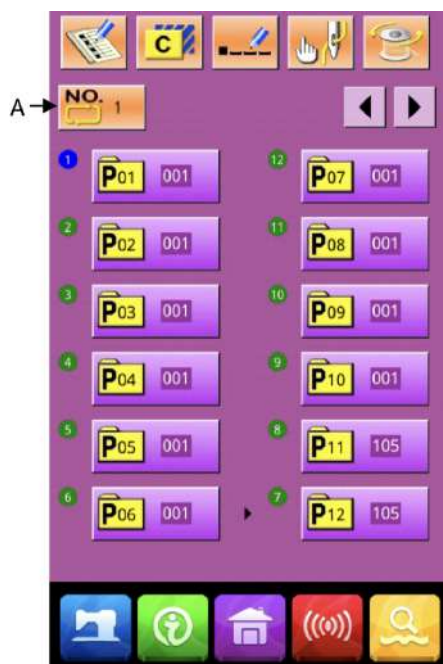
В інтерфейсі редагування шаблону С (показаний на малюнку ліворуч), можна вибрати шаблон Р (В на малюнку), який ви хочете створити, і натиснути  для завершення вибору.



③ Створення інших шаблонів

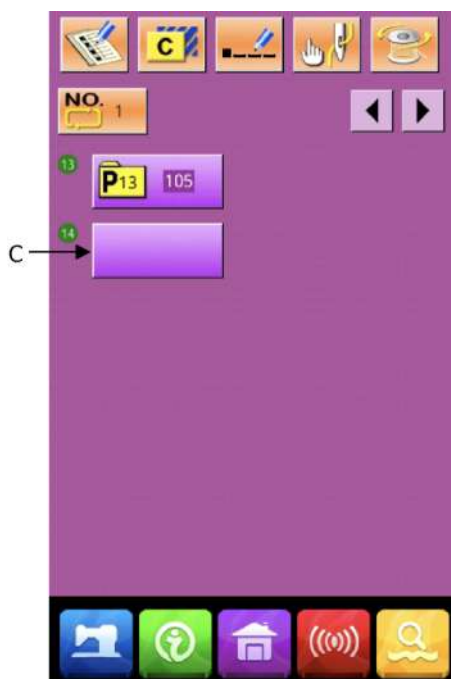
Після закінчення створення першого шаблону, з'являється клавіша (С) для вибору іншого шаблону. Повторіть вище вказані операції для створення решти шаблонів.

4.3 Вибір шаблону С




① Отримання доступу до інтерфейсу вибору шаблону С

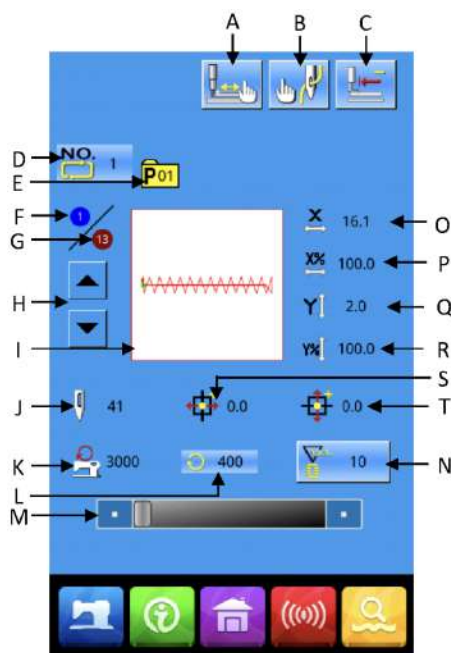
Як показано на малюнку ліворуч, доступ до інтерфейсу вибору шаблону С відкривається натисканням на іконку А.



② Вибір номера шаблону С

В інтерфейсі вибору шаблону С (на малюнку ліворуч), натискаючи клавішу В, можна послідовно змінювати інформацію про шаблони Р в поточному шаблоні С. Підтвердіть номер потрібного шаблону С, після чого натисніть  для завершення налаштувань.



4.4 Шиття по шаблону С



В інтерфейсі для введення даних шаблону С натисніть для отримання доступу до інтерфейсу шиття (на малюнку ліворуч).

Список функціональних клавіш:


№	Функція	Зміст
A	Пробне шиття	При натисканні відбувається перехід до інтерфейсу пробного шиття, де можна налаштувати форму шаблону.
B	Заправлення нитки	При натисканні опускається зовнішня притискна лапка.
C	Повернення до початкової точки	Натисніть її для того, щоб притискна лапка зайняла вихідне положення.
D	Номер шаблону С	Відображення номера поточного шаблону С.
E	Відображення номера швейної форми	Відображення номера швейної форми, зареєстрованої під поточним шаблоном С.
F	Відображення послідовності порядку шиття шаблонів	Відображає номер послідовності шиття для поточного шаблону.
G	Загальна кількість збережень	Відображає загальну кількість суб-шаблонів, збережених для поточного шаблону С.
H	Клавіша керування прогресією шиття уперед/назад	Вибір попередньої або наступної форми для шиття.

№	Функція	Зміст
I	Відображення форми шаблону	Відображає форму, зареєстровану для поточного шиття.
J	Відображення кількості стібків у шаблоні	Відображає кількість стібків форми поточного шаблону C.
K	Максимальна швидкість	Відображає граничне значення максимальної швидкості під час шиття.
L	Відображення швидкості шиття	Відображає поточну швидкість шиття.
M	Налаштування швидкості шиття	Ви можете змінити швидкість шиття.
N	Налаштування лічильника	<p>Натисніть цю клавішу для встановлення типу лічильника та поточного значення його відліку.</p> <p> : Лічильник шиття.</p> <p> : Лічильник кількості виробів/штук.</p>
O	Фактична розмірна величина X	Відображає фактичну розмірну величину обраного шаблону в напрямку осі X.
P	Налаштування кратності масштабування X	Відображає кратність масштабування X для поточного шаблону.
Q	Фактична розмірна величина Y	Відображає фактичну розмірну величину обраного шаблону в напрямку осі Y.
R	Налаштування кратності масштабування Y	Відображає кратність масштабування Y для поточного шаблону.
S	Відображення величини зміщення у напрямку осі X	Відображає величину зміщення в напрямку осі X для обраного шаблону.
T	Відображення величини зміщення у напрямку осі Y	Відображає величину зміщення в напрямку осі Y для обраного шаблону.

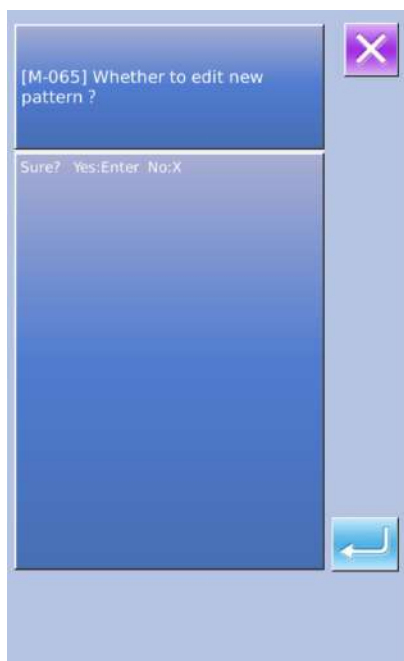
5. Редагування шаблона


5.1 Отримання доступу до режиму редагування шаблона

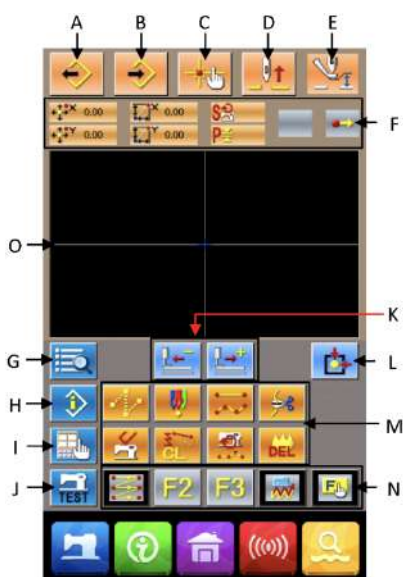



Натисніть на  для перемикання між інтерфейсом для введення даних та інтерфейсом вибору режиму (показаний на малюнку ліворуч), щоб виконати певні деталізовані налаштування та коригування.

Для більш детальної інформації щодо операцій і налаштувань інтерфейсу вибору режиму, будь ласка, звертайтеся до (8 Налаштування режиму та Параметрів).












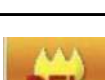
Натисніть  і система запитає вас, чи потрібно перейти в режим редагування шаблона.

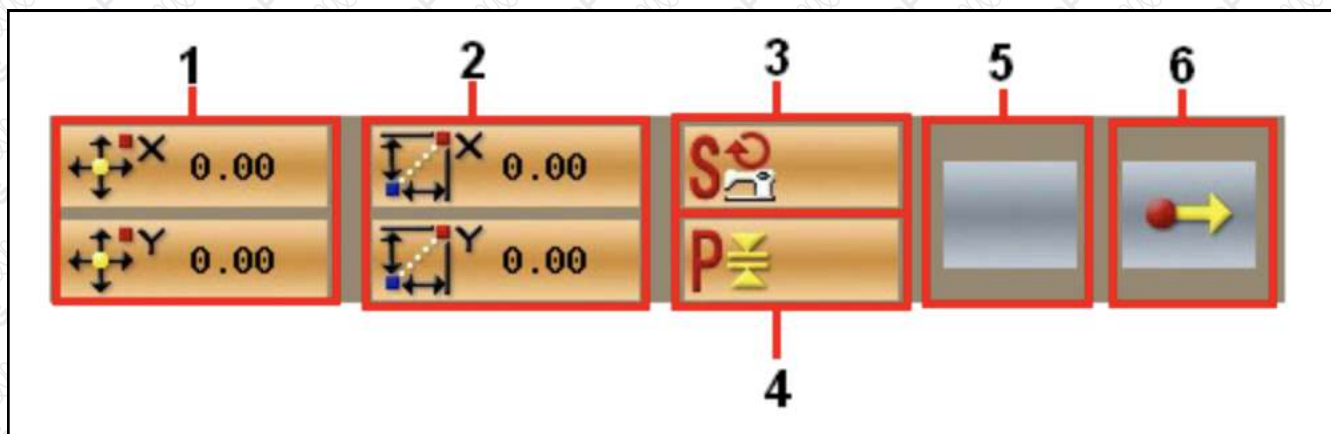










Натисніть  для входу в стандартний інтерфейс редагування шаблону (на малюнку ліворуч) :

Список функціональних клавіш:

№	Функція	Зміст
A	Завантаження шаблону	Відображення інтерфейсу завантаження/зчитування шаблону.
B	Введення шаблону	Відображає інтерфейс введення/запису шаблону.
C	Запит точки входу голки	Ви зможете швидко локалізувати/перевірити точку входу голки, при цьому під час редагування шаблонів можна ввести координати точки шиття.
D	Підйом голки	Повернення голки у верхню початкову точку.
E	Переміщення проміжної притискної лапки	Підйом або опускання проміжної притискної лапки.
F	Інформація про поточне положення голки	Відображає інформацію про поточне положення голки.
G	Список кодів	Відображаються усі доступні функції редагування.
H	Інформаційний дисплей	Відображається детальна інформація про шаблон, що редагується.
I	Налаштування дисплея	Налаштування широкого кута, відображення точки входу вістря голки тощо.

№	Функція	Зміст
J	Пробне шиття	Провести пробне шиття за поточним шаблоном.
K	Подача Вперед - Назад	Дозволяє перемістити голку на один стібок від її поточної позиції (вперед  ; назад )
L	Повернення до початкової точки	Повертає голку у вихідне положення.
M	Функціональні клавіші	Дозволяють безпосередньо здійснювати виклик певних функцій з клавіш/кнопок.
		1.  : Холоста подача.
		2.  : Точкове шиття.
		3.  : Звичайне шиття.
		4.  : Обрізання нитки.
		5.  : Скасування команд механічного керування.
		6.  : Видалення окремого елемента.
		7.  : Регулювання інтервалу/діапазону швидкостей шиття.
		8.  : Видалити поточний шаблон.
N	Гарячі клавіші	Використовуючи вибір/налаштування функції (Код Функції 112), можна прив'язати функції до кожної кнопки, після чого вони стануть гарячими клавішами ("кнопками швидкого виклику"). Після успішної прив'язки іконка, що представляє цю функцію, відобразиться на відповідній клавіші.
O	Область відображення форми шаблона	Перегляд шаблонів (форм).



№	Функція	Зміст
1	Абсолютні координати	Абсолютна координата являє собою відношення поточного положення голки до вихідного положення.
2	Відносні координати	Відносна координата поточного положення голки.
3	Швидкість	Вказує швидкість шиття або швидкість холостої подачі для поточної точки.
4	Інтервал	Вказує на довжину стібка поточного елемента. (У випадку, якщо стібок масштабовано, буде відображено значення до масштабування).
5	Типи елементів	Вказує на поточний тип елемента. При налаштуванні швейних даних система відображає піктограму типу елемента, наприклад, поштовхова подача  , ламана лінія  , вільна крива  тощо). Під час налаштування механічних команд керування машиною відображається піктограма (наприклад, обрізка нитки).
6	Типи точок входу голки	Типи точок входу голки.
		 Початкова точка шаблону.
		 Центральна точка (це не може бути ані верхня, ані кінцева точка елемента).
		 Верхня точка.
		 Кінцева точка елемента.
		 Кінцева точка шаблону.

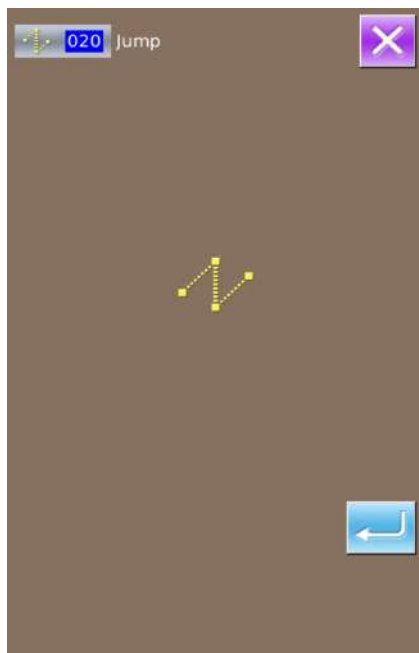
5.2 Редагування шаблону

Використовуйте функцію редагування шаблону для введення наступного шаблону.


Точка введення

№	X (мм)	Y (мм)
1	-20.00	15.00
2	20.00	15.00
3	20.00	-15.00
4	-20.00	-15.00

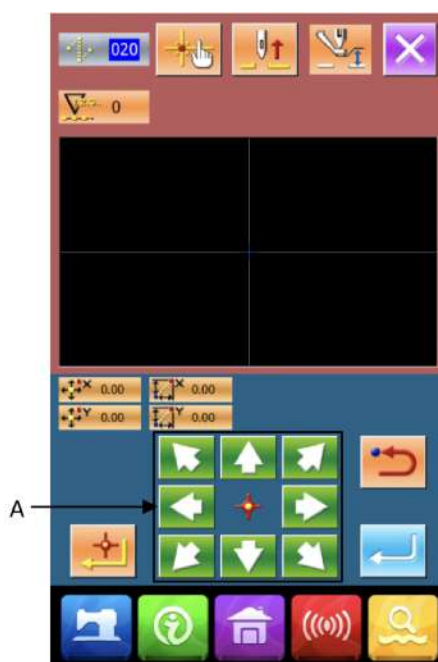
Порядок введення: вказано пунктирною стрілкою зліва.




① Введення холостої подачі



Перебуваючи в стандартному інтерфейсі редагування шаблону, натисніть на  для виклику інтерфейсу налаштування холостої подачі (див. малюнок ліворуч).

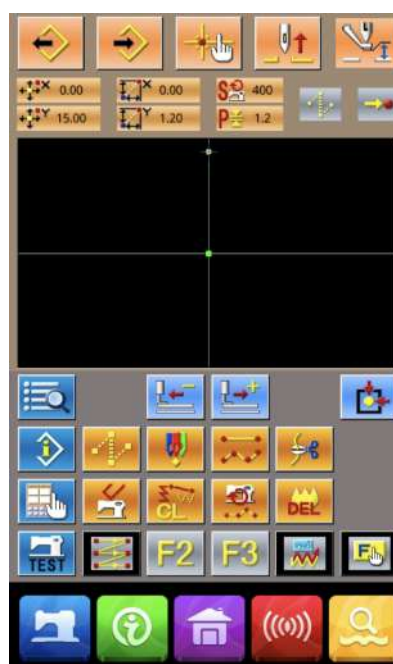
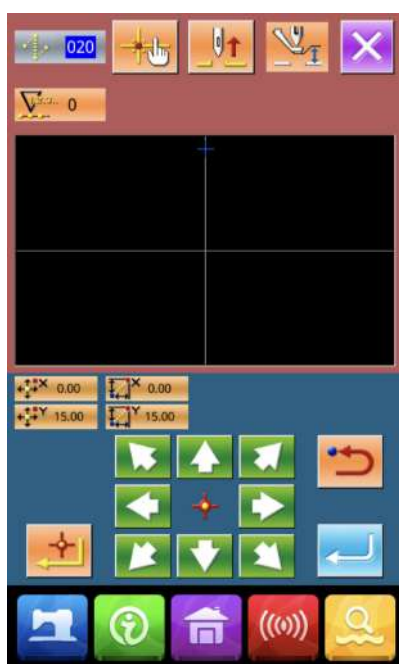
Примітка: також можна обрати код функції "020: Empty Feeding" ("020: Холоста подача") у списку кодів функцій, що дозволить увійти в цей інтерфейс.




Після натискання на клавішу , з'явиться інтерфейс для точної локалізації положення холостої подачі (див. малюнок ліворуч).

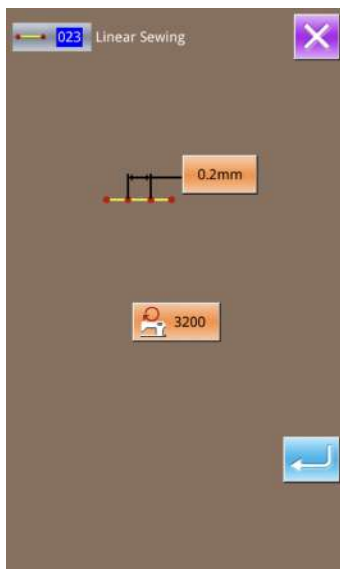
Скористайтесь клавішами із зображенням стрілок напрямків (A) для переміщення іконки-курсора (положення голки) в положення з координатами (0, 10).

Натисніть  для підтвердження, та  для збереження налаштувань. Після цього система повернеться до стандартного інтерфейсу редагування шаблону та відобразить стібок холостої подачі.



② Введення стандартного лінійного шиття

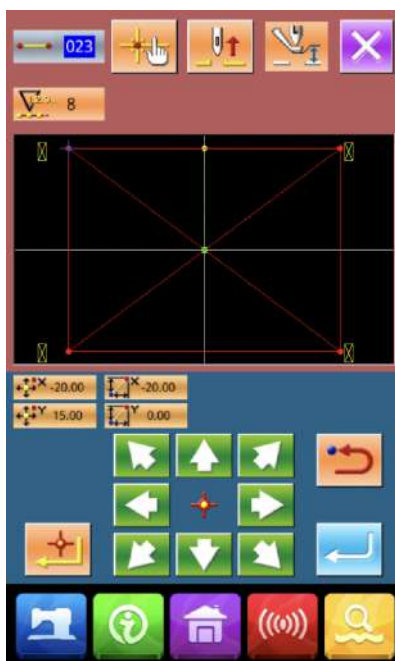
У списку кодів функцій оберіть "023 Стандартне лінійне шиття", натисніть  для отримання доступу до інтерфейсу налаштування стандартного лінійного шиття.



Натисніть **2.0mm** для отримання доступу до інтерфейсу налаштування довжини стібка.

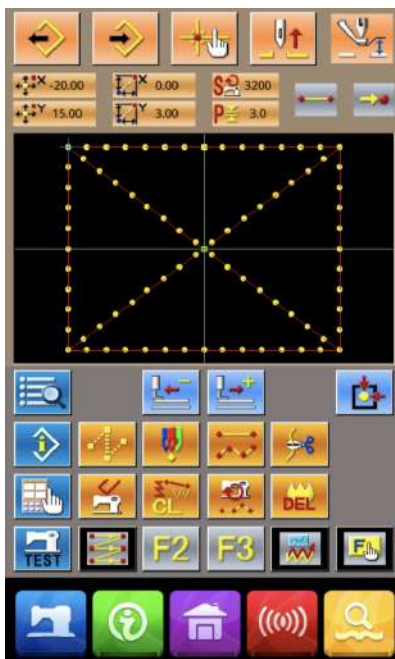
Далі натисніть, наприклад, **3** та **0** для зміни довжини стібка на "3.0", після чого клавішею "ENTER" збережіть значення та поверніться до інтерфейсу налаштувань стандартного лінійного шиття.


Примітка: Для видалення значення натисніть **C**.

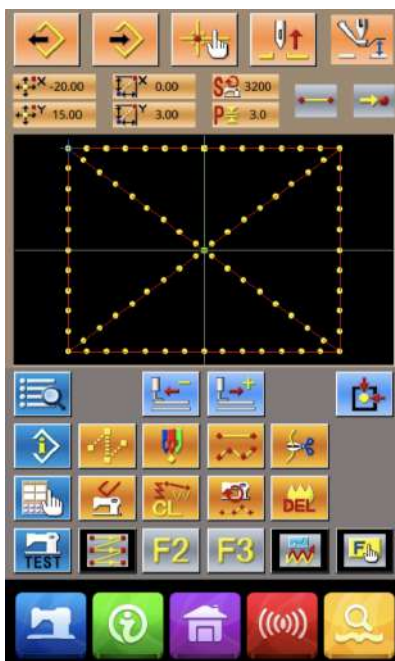



Після підтвердження значення "3.0 мм" довжини стібка натисніть **↩** для отримання доступу до інтерфейсу налаштувань стандартного лінійного шиття.





Використовуйте клавіші зі стрілками напрямку для переміщення іконки (положення голки) від ① до ②, після чого натисніть **↻**. Повторіть вищезазначені операції, щоб перемістити іконку в наступному порядку ②→③→④→①→③→②→④→①, див. малюнок ліворуч.





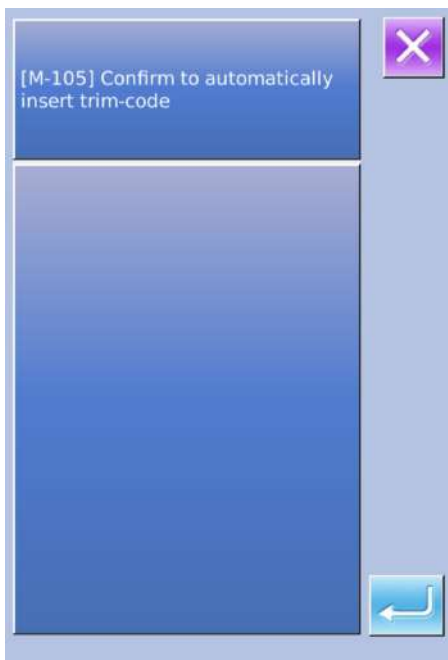
Після підтвердження дизайну шаблону натисніть  для створення даних шаблону і повернення системи в стандартний інтерфейс редагування шаблону.





Натисніть  в інтерфейсі збереження шаблонів для того, щоб зберегти відредагований шаблон, як показано на малюнках ліворуч.


Система встановить номер шаблону автоматично; також можна ввести значення за допомогою клавіш від  ~  та клавіатури, або  / .

За допомогою  та , оберіть місце збереження шаблону. Це може бути як зовнішній USB-накопичувач, так і вбудована пам'ять панелі керування.



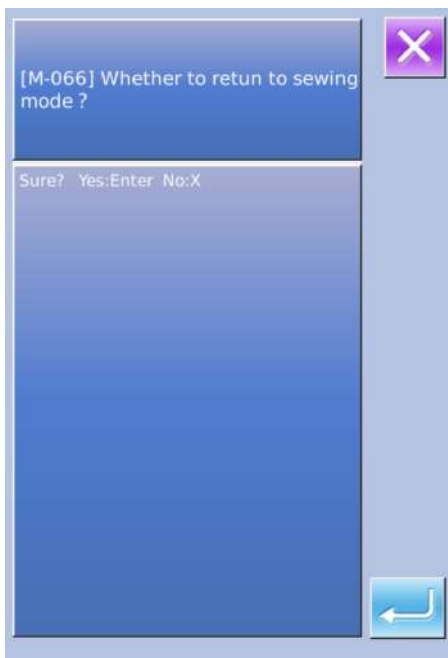
Для збереження шаблону натисніть . Система запропонує вам вставити код автоматичної обрізки нитки, як показано на малюнку ліворуч.


Натисніть  для підтвердження автоматичного додавання коду обрізки нитки;


Натисніть  для скасування автоматичного додавання коду обрізки нитки.

Після закінчення усіх операцій, система повернеться до стандартного інтерфейсу редагування шаблону.

5.3 Вихід із режиму редагування шаблону



Натисніть  після чого система запитатиме, чи повернутися в режим шиття шаблонів (див. малюнок ліворуч).

Натиснувши  ви зможете вийти з режиму редагування шаблонів і повернутися в режим шиття.

6. Інформаційні функції

Є три базові інформаційні функції:

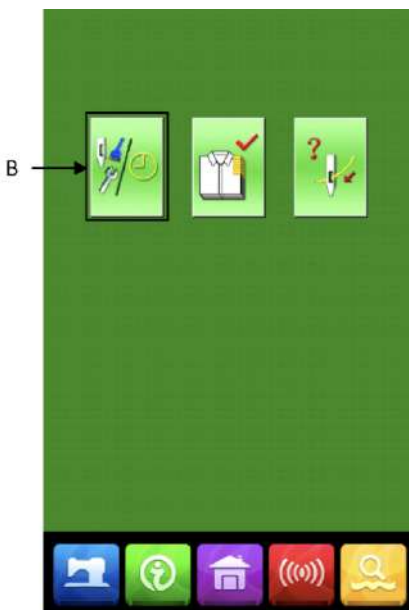
1	Ви можете вказати термін заміни масла, інтервал між замінами голки, термін виконання очищення обладнання тощо. Після закінчення заданого проміжку часу система виведе попереджувальний напис.
2	Функції відображення розрахункових величин значень і фактичних величин значень поліпшать інформованість вашого виробничого відділу під час реалізації цільових завдань, оскільки завжди можна візуально перевірити швидкість і прогрес.
3	Відображення схеми заправлення нитки.

6.1 Інформація щодо техобслуговування та ремонту




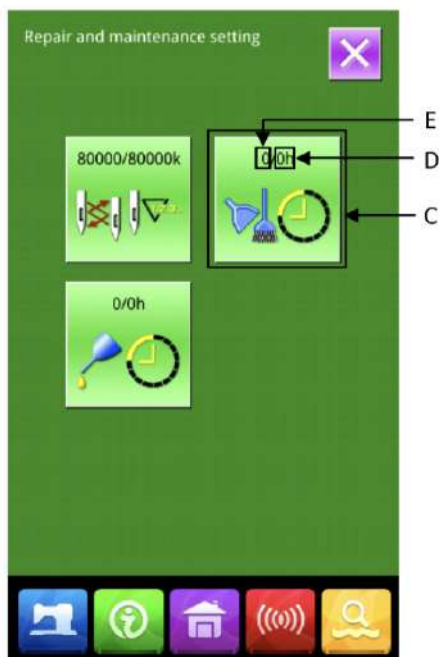
① Інформаційний інтерфейс дисплея

В інтерфейсі для введення даних шиття натисніть клавішу (A) для активації інформаційного інтерфейсу.



② Відображення інтерфейсу технічного обслуговування та ремонту

Будь ласка, натисніть  (B) на інформаційному інтерфейсі



В інтерфейсі технічного обслуговування і ремонту система відображає інформацію про наступні три елементи.



: Заміна голки (у тисячах стібків).




: Час чистки (у годинах).



: Час зміни масла (у годинах).

Іконка для кожного елемента відображається на відповідних кнопках (С), інтервал часу до появи сповіщення про необхідність виконання - D (див. малюнок ліворуч), інтервал часу до фактичної дії (заміна тощо) - E.

Час, що залишився до заміни, можна обнулити вручну. Натисніть  для виходу з інформаційного інтерфейсу.

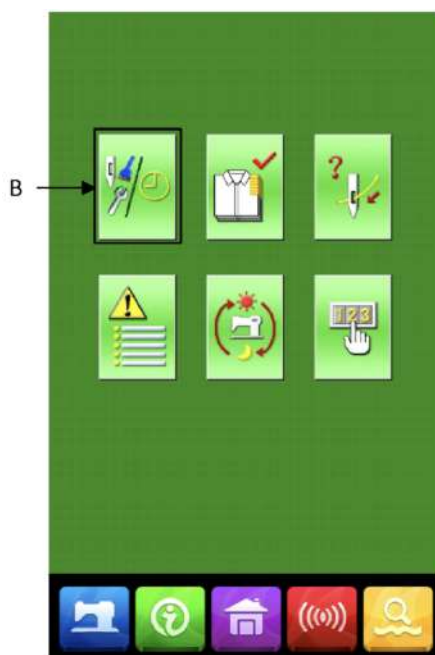
6.2 Налаштування часу технічного обслуговування та ремонту

① Інформаційний інтерфейс дисплея (рівень технічного обслуговування)



В інтерфейсі для введення даних шиття затисніть інформаційну клавішу (А) на 3 секунди. Активується інтерфейс для інженерно-технічного персоналу.

На цьому рівні на інтерфейсі відображається 6 кнопок.



② Функції інформаційного інтерфейсу рівня ТО.

На рівні технічного обслуговування система відображає інформацію про наступні шість функцій:



: ТО & Ремонт.



: Керування виробництвом.



: Заправлення нитки.




: Записи про аварійні сигнали.

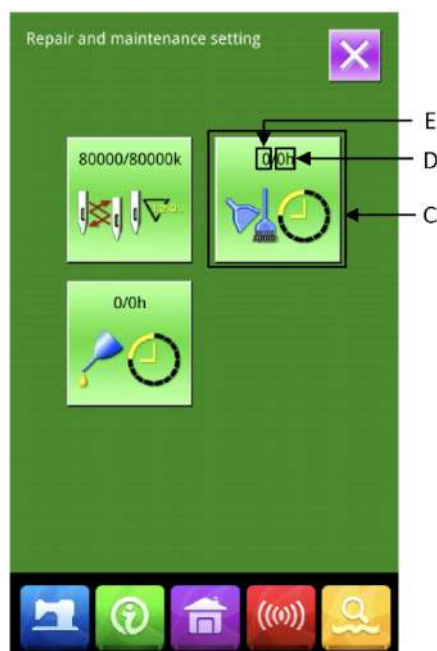


: Журнал обліку роботи.





: Встановлення пароля.

Натисніть клавішу  (B) для активації інтерфейсу технічного обслуговування та ремонту.



③ Налаштування ТО та ремонту.

На екрані інформаційного інтерфейсу технічного обслуговування (ТО) і ремонту інформація відображається аналогічно до стандартних інтерфейсів. Якщо ви хочете змінити графік ТО будь-якого його елемента (наприклад, C), натисніть на цей елемент і з'явиться відповідний йому інтерфейс для введення даних.

У цьому прикладі, натиснувши клавішу  (C) ви зможете налаштувати час очищення машини. Для повернення в інформаційний інтерфейс, натисніть клавішу .



② Налаштування елементів технічного обслуговування та ремонту

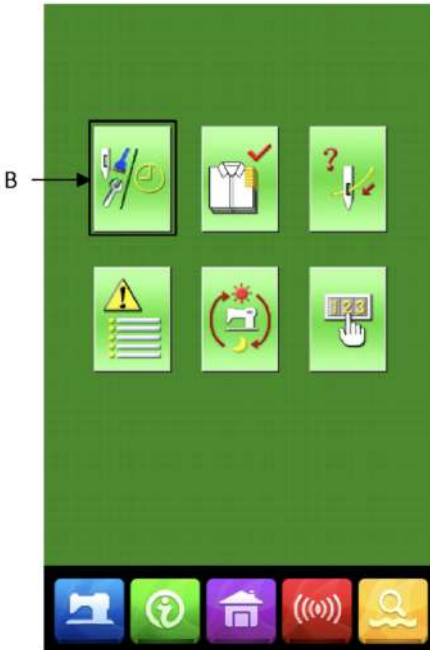
Якщо значення будь-якого елемента технічного обслуговування встановити на 0, це призведе до вимкнення роботи відповідної функції.

Елементи, що налаштовуються:

- Час заміни голки.
- Час очистки машини.
- Час заміни масла.


Натисніть на потрібну вам іконку для входу у відповідний інтерфейс, після чого:

- A. Введіть значення з клавіатури.
B. Натисніть  для підтвердження.
C. Натисніть  для повернення в інформаційний інтерфейс технічного обслуговування та ремонту.



6.3 Методи скидання аварійних сигналів/попереджень

Увага!

У разі настання зазначеного часу технічного обслуговування/ремонту система активує інтерфейс виведення нагадувань у вигляді повідомлень. Якщо потрібно скинути час технічного обслуговування і ремонту, будь ласка, натисніть . Допоки ви не виконаєте цю процедуру, екран інтерфейсу з нагадуваннями відображатиметься кожного разу після будь-якого процесу шиття.

Нижче наведено коди екранних нагадувань щодо кожного елемента:

1	Час заміни голки : M-052
2	Час заміни масла : M-053
3	Час очистки : M-054

6.4 Інформація з керування виробництвом

В інтерфейсі для керування виробництвом система може показувати кількість виробів від початку до поточного моменту і цільовий обсяг випуску за умови, що користувач встановив час початку відліку.

Є два варіанти активації інтерфейсу з керування виробництвом:

1	Через інформаційний інтерфейс
2	Через швейний інтерфейс



A

① Відображення інформаційного інтерфейсу

В інтерфейсі для введення даних шиття натисніть клавішу (A) для активації інформаційного інтерфейсу.



② Відображення інтерфейсу керування виробництвом

Натисніть кнопку Керування виробництвом (В) на інформаційному інтерфейсі для того, щоб відобразився інтерфейс керування виробництвом (див. малюнок ліворуч).

На інтерфейсі для керування виробництвом відображається п'ять елементів.

А: Чинне розрахункове (цільове) значення

Відповідно до кроку інтервалу часу, автоматично відображається розрахункове значення шиття кількості виробів на даний момент.



В: Фактичне підсумкове значення

Автоматичне відображення кількості пошитих заготовок.

С: Кінцеве розрахункове (цільове) значення

Встановлюється кінцева сумарна розрахункова величина випуску виробів.

Д: Розрахунковий інтервал часу

Встановлюється необхідний для завершення розрахунковий інтервал часу (в секундах) для кожної робочої процедури.

Е: Фактичний інтервал для одиниці

Встановлюється фактичний інтервал часу для завершення однієї процедури.

6.4.2 Через швейний інтерфейс

① Відображення інформаційного інтерфейсу

В інтерфейсі для введення даних шиття натисніть  для активації.

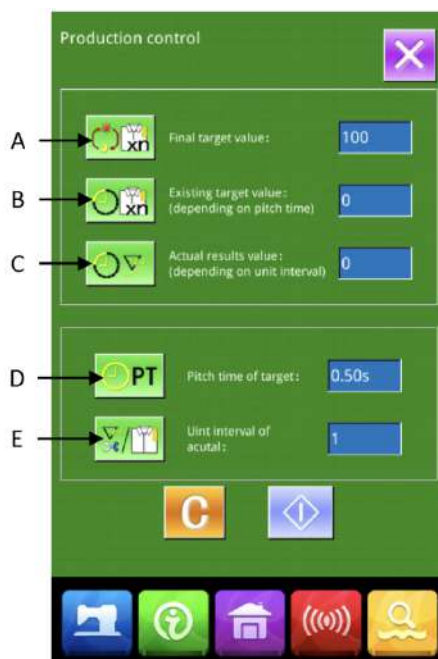
② Відображення інтерфейсу для керування виробництвом




Далі натисніть інформаційну клавішу (A) для активації інтерфейсу керування виробництвом.

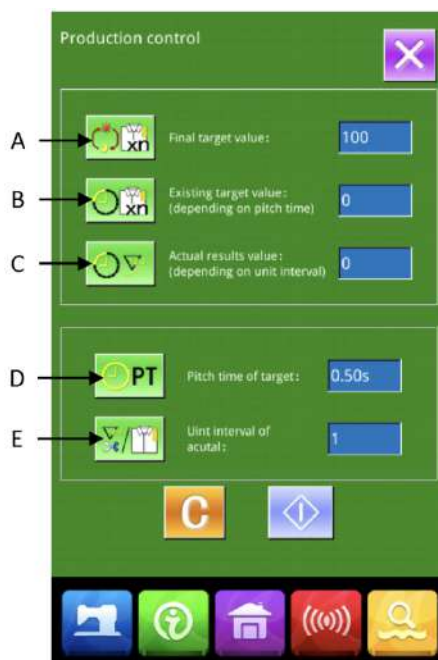
Відображуваний контент та функції є аналогічними до контенту, зазначеного у Розділі 6.4.1.

6.4.3 Налаштування керування виробництвом






① Відображення інтерфейсу для керування виробництвом

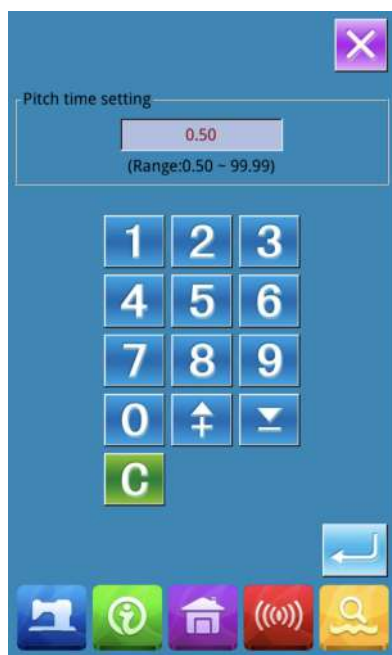
Натисніть  для відображення інтерфейсу для керування виробництвом.






② Введення кінцевого розрахункового (цільового) значення

Спочатку введіть намічену за планом випуску кількість заготовок, пошиття яких необхідно виконати від цього моменту. Натисніть клавішу кінцевої сумарної розрахункової величини  (C) для активації інтерфейсу для введення розрахункового (цільового) значення.

Будь ласка, використовуйте цифрові клавіші або клавіші +/- для введення потрібного вам значення. Після закінчення введення для підтвердження натисніть . Для виходу натисніть .






③ Введення розрахункового інтервалу часу

Введіть інтервал часу, необхідний для завершення однієї робочої процедури. Натисканням клавіші розрахункового кроку інтервалу часу  (D), активуйте інтерфейс для введення розрахункового кроку інтервалу часу. Використовуйте цифрові клавіші або клавіші +/- для введення потрібного вам значення. Для підтвердження натисніть . Для виходу натисніть .




④ Введення фактичного одиничного інтервалу

Введіть середній одиничний часовий інтервал обрізки за одну операцію/ процедуру. Натисканням клавіші введення фактичного одиничного інтервалу  (E) на попередній сторінці, користувач може активувати інтерфейс для введення одиничного інтервалу обрізки.

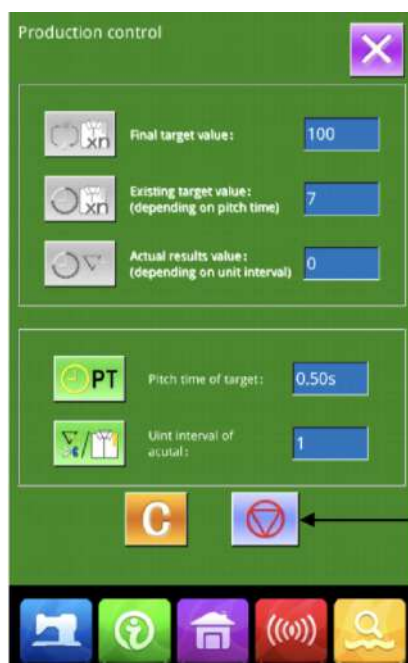
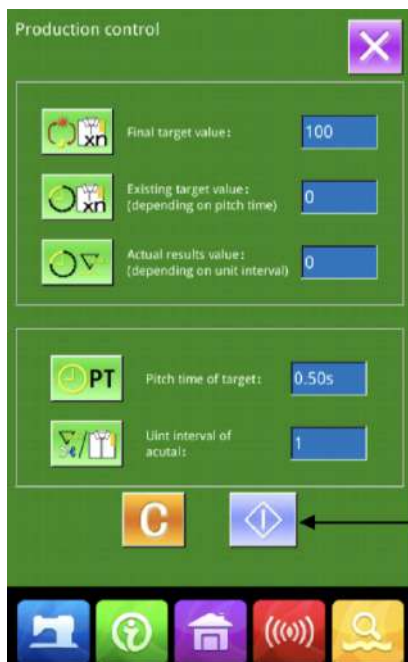
Будь ласка, використовуйте цифрові клавіші або клавіші +/- для введення потрібного вам значення. Для підтвердження натисніть . Для виходу натисніть .



⑤ Початок підрахунку кількості випущених виробів (сумарного обсягу виробництва)

Натисніть  (I) для початку відліку кількості випущених виробів (сумарного обсягу виробництва), при цьому такі параметри як: Кінцеве Цільове Значення, Контрольне Значення на поточний момент і Фактичне Значення, будуть відображатися сірим кольором. На малюнку праворуч це [Final Target value], [Existing target value], [Actual results value].

Кінцеве Цільове Значення: може використовуватися як початкова точка відліку часу.










Контрольне Значення на поточний момент:
цільове значення зростає на одиницю після кожного налаштування/встановлення розрахункового інтервалу часу [Pitch Time of Target].

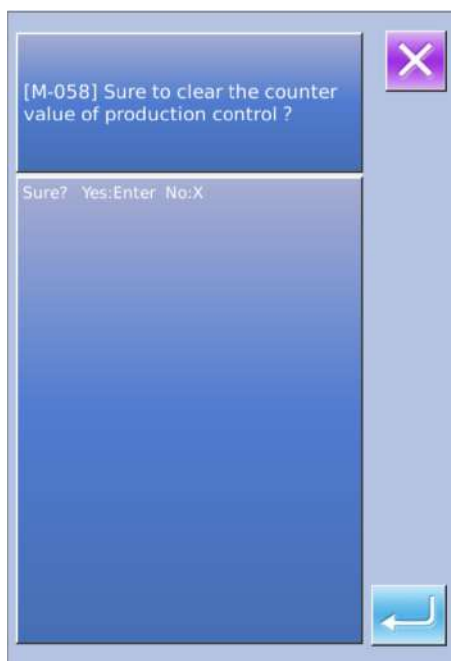
Фактичне значення (результат):

Після здійснення введення з "6.4.2. Через швейний інтерфейс", система починатиме відлік фактичного значення шляхом додавання 1 під час оброблення кожної одиниці виробу.


Завдяки налаштуванню та порівнянню цільового значення і фактичного значення/результату користувачі зможуть з'ясувати динаміку змін продуктивності (ефективності виробництва).

⑥ Припинення підрахунку

У статусі виконання відліку на екрані ви зможете побачити відображувану піктограму . Натисніть  для призупинення підрахунку. Після призупинення клавіша здійснення підрахунку  займе положення . Якщо ви хочете продовжити підрахунок, будь ласка, натисніть . При цьому, якщо не натискати , значення буде збережено. Безпосередньо для виходу натисніть .






⑦ Скидання даних (значення рахунку) лічильника

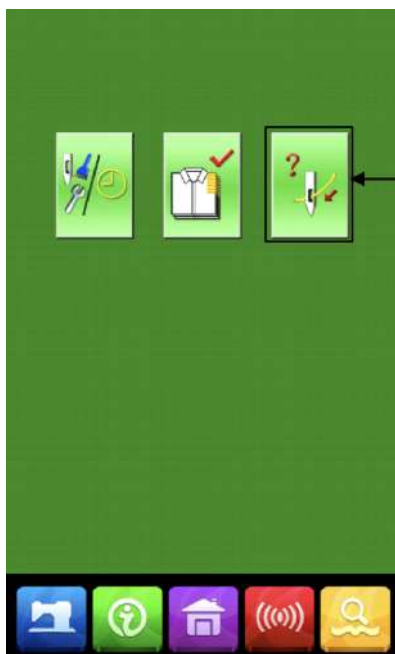
Для скидання даних лічильника, треба зупинити лічильник, після чого натиснути .


Значення, які можна скинути - це  та .

Примітка: клавіша скидання відображається тільки коли лічильник зупинено.

Натисніть  та активуйте інтерфейс для підтвердження скидання. В інтерфейсі для підтвердження натисніть . Для виходу натисніть .

6.5 Схема, що показує заправлення нитки



На інформаційному інтерфейсі користувач може натиснути кнопку заправлення нитки  (C) після чого на екран буде виведена схема, що показує заправлення нитки, яку можна використовувати для довідки, коли користувач буде заправляти нитку в машину.

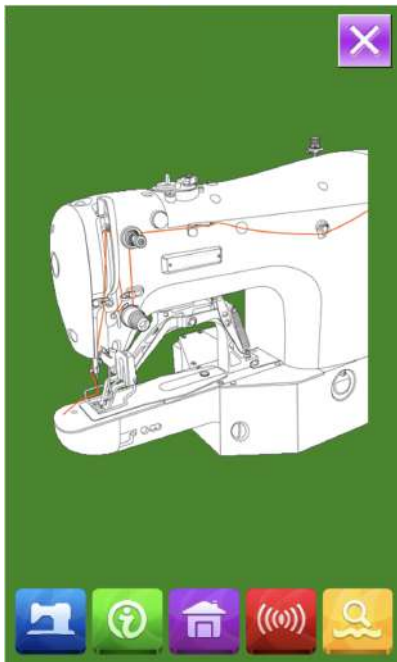
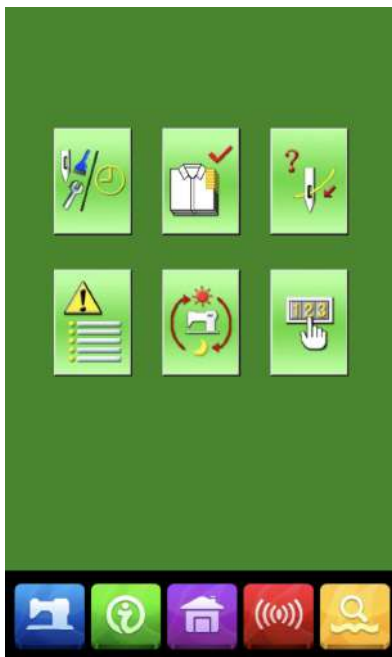



Схема заправлення нитки.

6.6 Записи аварійних сигналів/попереджень





1. В інтерфейсі для введення даних натисніть та утримуйте інформаційну клавішу протягом 3 ~ 4 секунд, після чого буде відображено інтерфейс з записами аварійних сигналів/попереджень, журнал записів про операції, налаштування функціональних клавіш.
2. На рівні технічного обслуговування натисніть  для запиту записів аварійних сигналів/попереджень.





3. Натисніть для перевірки записів

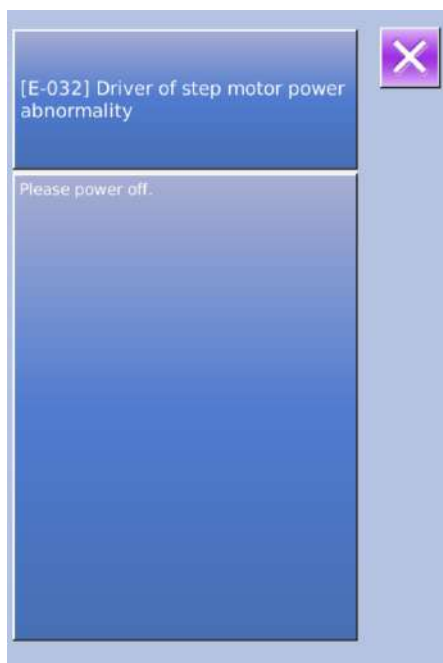
Як видно на малюнку, інформація, що виводиться, це повідомлення з аварійним сигналом/попередженням та кількість разів, скільки це сталося.

Функції клавiш:

А. Використовуйте  або  для перегортання сторінок.

В. Натисніть , щоб вийти з запиту.

С. Натисніть  для очищення журналу записів.




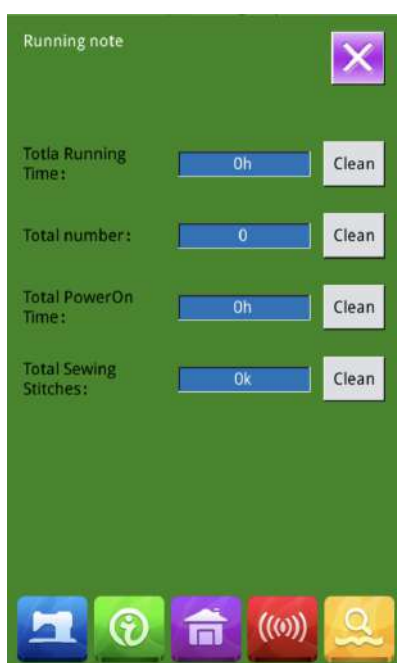
4. Для відображення деталізованої інформації щодо попереджувального повідомлення натисніть клавiшу з цифрою, що знаходиться ліворуч нього.

Натисніть  для виходу.

6.7 Журнал обліку експлуатації



① На рівні технічного обслуговування натисніть  для перевірки інформації про роботу машини.



② Журнал обліку експлуатації містить наступне:


- Загальний час роботи машини (в годинах)
- Загальна кількість шиття (виробів)
- Загальний час подачі живлення (в годинах)
- Загальна кількість виконаних стібків (у тисячах стібків)

A. Натисніть  для виходу.

B. Натисніть Clear для видалення відповідного запису

6.8 Встановлення тимчасового пароля



1) На рівні технічного обслуговування, для встановлення тимчасового пароля натисніть .

У цьому інтерфейсі система попросить ввести User ID (ідентифікатор користувача). Введіть правильний manufacturer ID (ідентифікатор виробника) для того, щоб увійти в режим керування паролями, де можна встановити та керувати тимчасовими паролями.

- Максимум можна встановити до 10 тимчасових паролів з різними датами активації
- Система відображатиме інформацію про паролі, встановлені виробником.

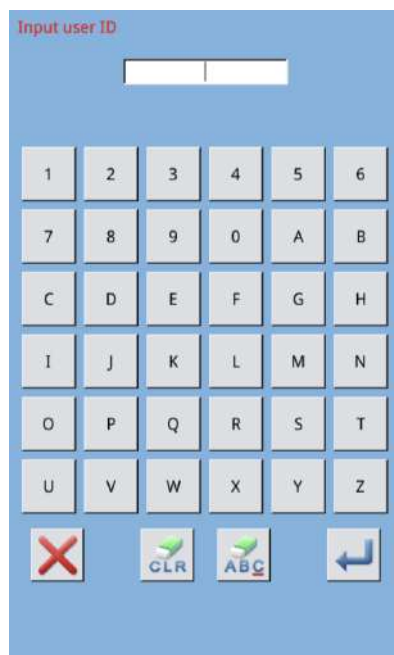
2) Натисніть  для введення ідентифікатора користувача (User ID).




3) Щоб увійти в інтерфейс налаштування паролів, введіть правильний ідентифікатор виробника (Factory ID)

Опис процедури налаштування тимчасового пароля:

1. Після введення правильного Factory ID можна продовжити введення нових тимчасових паролів



4) Введення номера плати

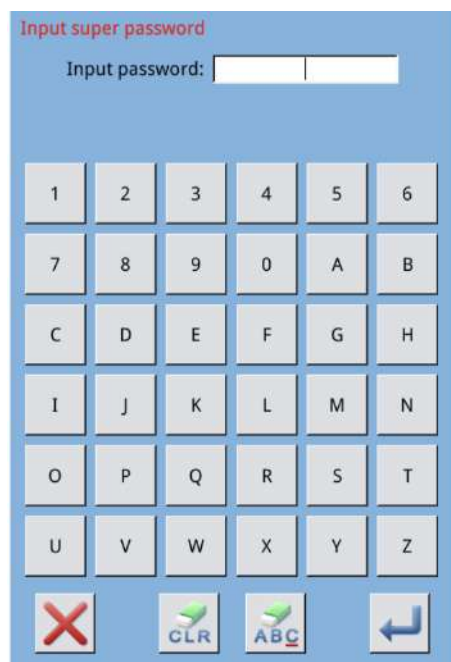
Натисніть клавішу [Board Number] для входу в інтерфейс. Введіть номер плати, після чого натисніть  для закінчення введення.

***Номер плати це чотиризначне число в діапазоні 0~9999**



5) Налаштування/введення Годинника Системного Часу

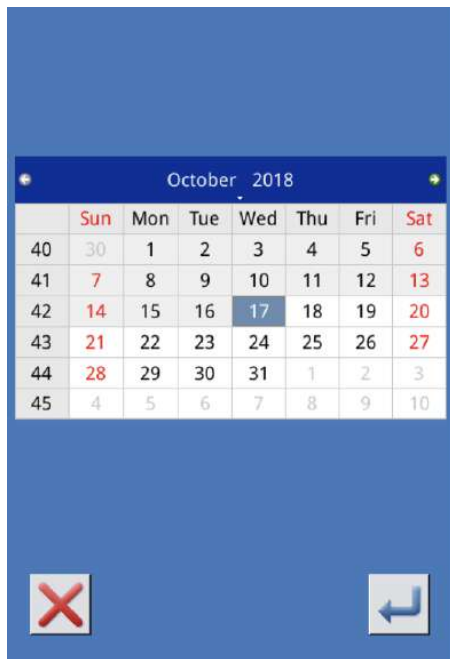
Натисніть клавішу [Clock] (Годинник) для переходу до інтерфейсу налаштування системного годинника і встановіть час.




6) Введення суперпароля

Натисніть клавішу [Super Password] для переходу до інтерфейсу налаштування.

- Можна ввести до 9 суперпаролів.
- Під час підтвердження пароля переконайтесь, що обидва введені паролі однакові.



7) Введення тимчасового пароля

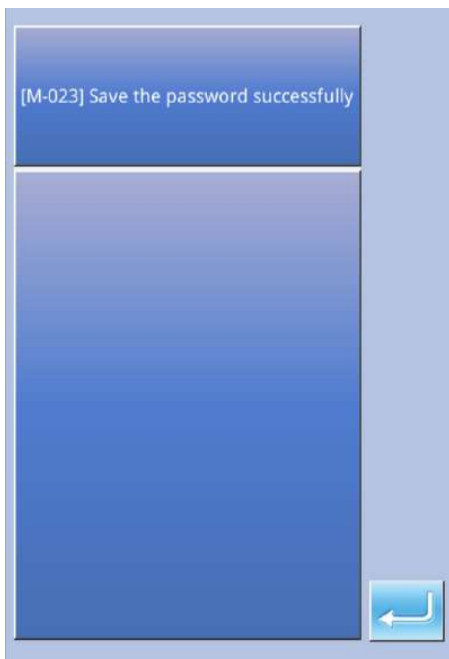
Натисніть **【Password-1】** (Пароль-1) для переходу до інтерфейсу введення дати першого пароля, де можна ввести першу фактичну дату для його активації. Після вибору дати, натисніть на . Далі ви потрапляєте в інтерфейс налаштування пароля для введення пароля.

- Дата не може бути раніше системної дати.
- Під час підтвердження пароля переконайтеся в тому, що обидва введені паролі однакові.


8) Введення ще одного тимчасового пароля


Встановлення ще одного тимчасового пароля виконується так само як було описано у кроці ⑦. Будь ласка, дивіться попередній пункт.

Наступна фактична дата для активації має бути пізніша ніж попередня.



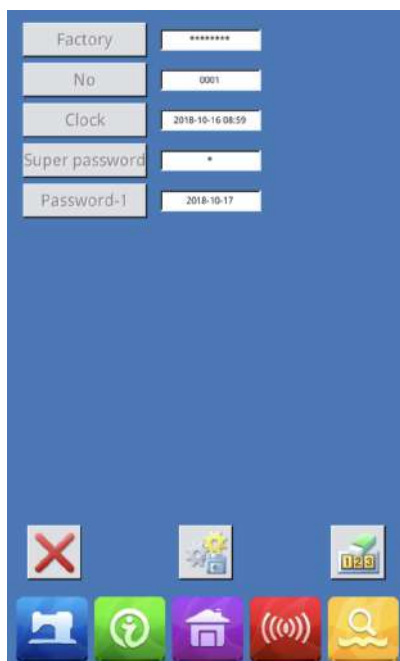
9) Збереження пароля

А. Після того, як введення пароля завершено, для його збереження, будь ласка, натисніть .

В. Після того, як пароль збережено, система відобразить повідомлення Save the password successfully (Пароль успішно збережено). Натисніть  для завершення операції та повернення до головного інформаційного інтерфейсу.

10) Зняття/анулювання пароля до активації


Паролі можна знімати/анулювати до активації.



А. Спосіб входу в інтерфейс пароля такий самий, як і при встановленні.

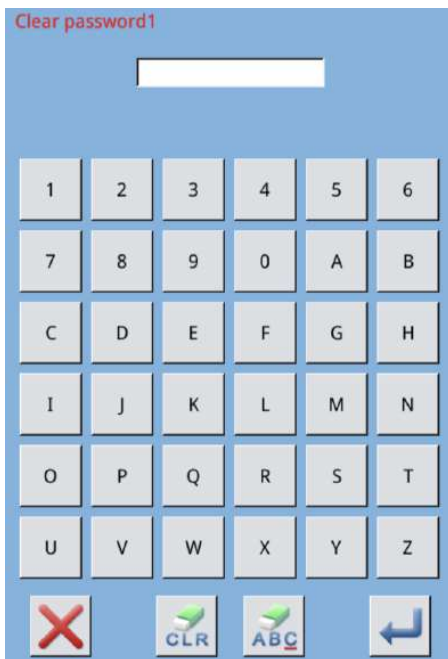
В. Введіть правильний ідентифікатор виробника (Factory ID) для активації інтерфейсу.

С. Система відобразить поточний годинник і дати активації

Д. Натисніть  для послідовного видалення паролів

Для видалення поточного пароля введіть правильний тимчасовий пароль. Якщо ввести суперпароль, буде видалено усі паролі;

Після видалення пароля дата цього пароля відображатиметься **червоним кольором**.



11) Зняття/анулювання активного пароля

Якщо пароль є в системі, він ще дійсний, його буде активовано у вказаний час. Вам доведеться кожного разу вводити пароль.

1. Діючі паролі - це поточний пароль та суперпароль.
2. Введення поточного пароля знімає/анулює цей пароль. Якщо знятий/анульований пароль був останнім паролем у системі, активація за допомогою пароля надалі більше не буде потрібна.
3. Введення суперпароля знімає/анулює усі тимчасові паролі в системі.

7. Функції комунікації

Функції комунікації дають змогу користувачеві виконувати наступне:

1	Завантажувати на швейну машину швейні дані, створені на інших швейних машинах або вироблені за допомогою програмного забезпечення системи проєктування шаблонів/лекал.
2	Вивантажувати швейні дані на USB-накопичувач/U-диск або на комп'ютер.
3	Завантажувати параметри з USB-накопичувача/U-диска.
4	Вводити/імпортувати параметри, збережені в панелі керування на USB-накопичувач/U-диск.
5	Оновлювати програмне забезпечення панелі керування.

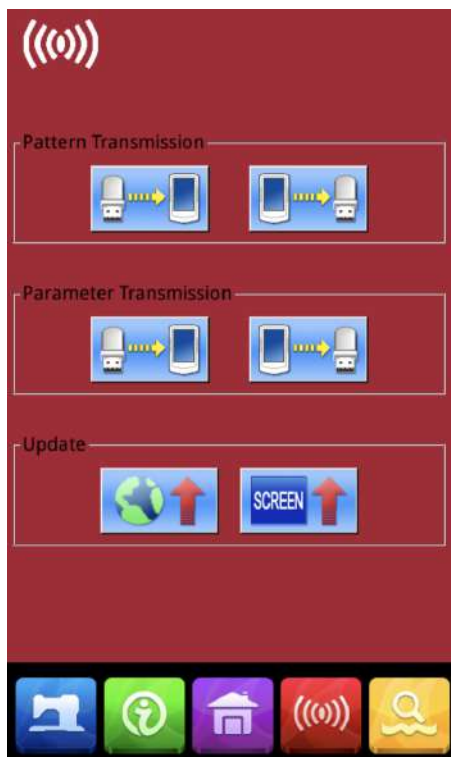
7.1 Дані, доступні для оброблення

Дані, доступні для оброблення, а також їхній тип, наведено нижче:


Тип даних	Стандартний формат
VDT	[0-9][0-9][1-9].vdt
DXF	[0-9][0-9][1-9].dxf
DST/DSB	[0-9][0-9][1-9].dst / [0-9][0-9][1-9].dsb
B/BA	[0-9][0-9][1-9].(1-599) / [0-9][0-9][1-9].(600-999)
PAT	[0-9][0-9][1-9].pat

Під час збереження даних на USB-накопичувач/U-диск, користувач обов'язково має зберігати їх у папку DH_PAT. В іншому разі файли не будуть зчитуватися.

7.2 Функціональні операції



① Відображення комунікаційного інтерфейсу

В інтерфейсі для введення даних натисніть  для відображення комунікаційного інтерфейсу.

② Вибір відповідних операцій

У цьому інтерфейсі можуть бути обрані три види функцій:

- Перенесення шаблонів
- Перенесення параметрів
- Оновлення програмного забезпечення

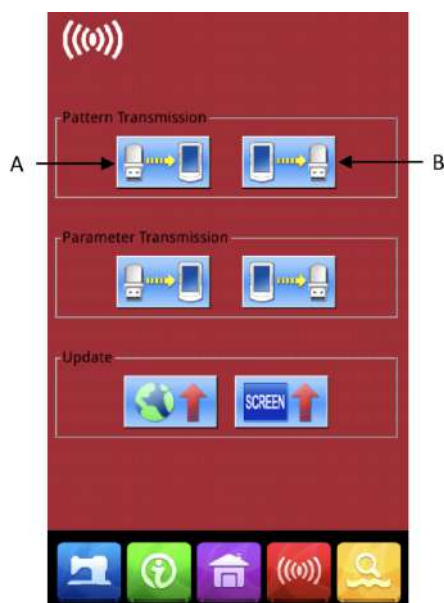
Для виконання операцій натискайте на відповідну іконку.

③ Натисніть для виходу з комунікаційного інтерфейсу

7.3 Перенесення шаблонів

① Відображення комунікаційного інтерфейсу

У комунікаційному інтерфейсі натисніть:	
A	Імпорт шаблонів з USB-накопичувача/ U-диска на панель керування
B	Експорт шаблонів з панелі керування на USB-накопичувач/U-диск
C	Шлях на USB-накопичувачі/U-диску: DH_PAT



- У разі імпорту шаблонів з USB-накопичувача/U-диска користувач повинен зберігати файл шаблону в директорії DH_PAT на ньому.
- У разі експорту шаблонів з панелі керування користувач також повинен зберігати шаблон у директорії DH_PAT на USB-накопичувачі/U-диску.
- Метод присвоєння найменувань шаблонам на USB-накопичувачі/U-диску

Під час введення шаблонів з USB-накопичувача/U-диска, користувач повинен дотримуватися наведених нижче правил присвоєння найменувань:

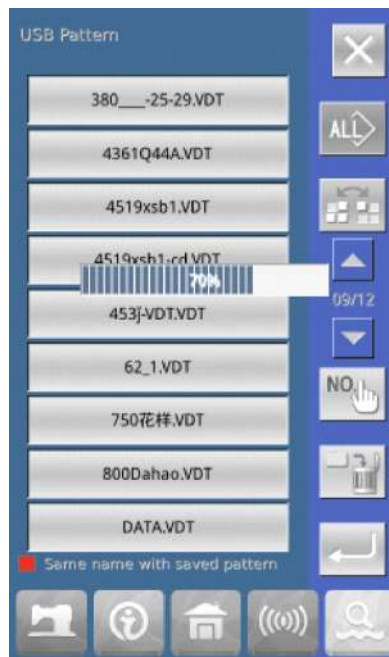
Назва файлу	3 цифри, в діапазоні 001~999
Розширення	vdt (не має значення, використовувався при цьому верхній регістр (CAP) чи ні)
Приклад правильних назв файлів	100.vdt, 102.VDT

У разі використання інших методів присвоєння найменувань, вони не будуть ідентифіковані машиною.



Малюнок 1

Назва збігається зі збереженим шаблоном










Малюнок 2

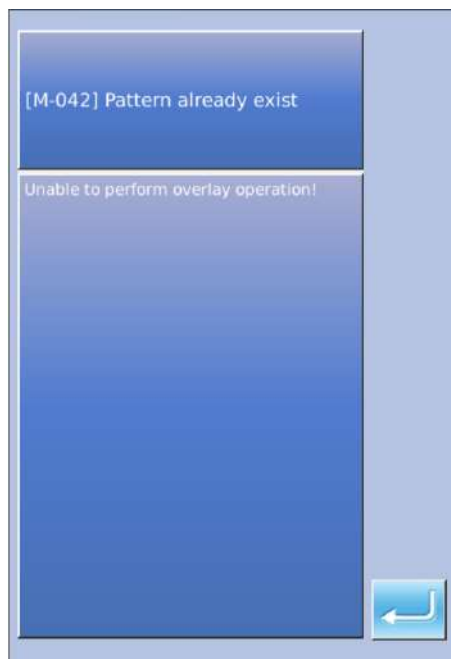


Малюнок 3

② Натисніть кнопку А для переходу до інтерфейсу для введення шаблонів з USB-накопичувача/U-диска

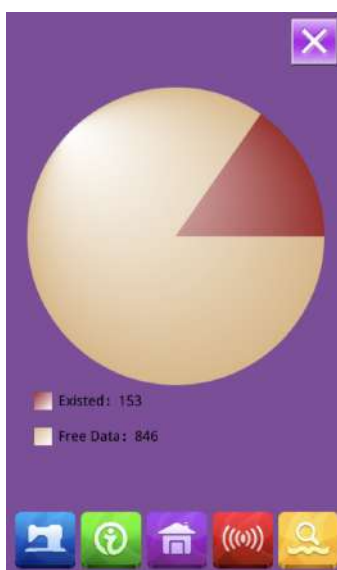
Примітка: Якщо назва шаблону на USB-накопичувачі/U-диску збігається з назвою збереженого на панелі шаблону, номер (номери) таких шаблонів відображатимуться червоним. Шаблони з червоним кодом вводять тільки за допомогою кнопки F, як показано на малюнку

A	Використовуйте [Стрілку Вгору] та [Стрілку Вниз] для перегортання сторінок
B	Для вибору шаблонів використовуйте ці три методи: 1) Натисніть  для вибору усіх шаблонів. 2) Натисніть  для інвертування вибору. 3) Введіть номер шаблону.
C	Натисніть  для завершення введення шаблону. У цей момент введений номер шаблону збігатиметься з номером обраного шаблону, див. малюнок 1.
D	Натисніть  для видалення обраного шаблону.
E	Натисніть  для виходу з комунікаційного інтерфейсу.
F	Оберіть шаблон, натисніть  для відображення інтерфейсу, показаного на малюнку 3. Введіть номер шаблону для збереження;
G	Якщо ви обрали декілька шаблонів, то не зможете виконати вищезгадану операцію. Натисніть  для виходу з переходом до попереднього інтерфейсу.



Малюнок 4





Увага: якщо номер шаблону, який ви обрали, вже існує в панелі керування, буде відображено екран, показаний на малюнку 4. Якщо дані введені в іншому форматі, панель автоматично конвертує їх у формат vdt та збереже в пам'яті.





***Existed - існуючі**

**** Free Data - вільна пам'ять**

③ Натисніть кнопку В для входу в інтерфейс для експорту шаблонів з панелі на USB-накопичувач/U-диск.

A	Використовуйте [Стрілку Вгору] та [Стрілку Вниз] для перегортання сторінок
B	Для вибору шаблонів використовуйте ці три методи: 1) Натисніть  для вибору усіх шаблонів. 2) Натисніть  для інвертування вибору. 3) Введіть номер шаблону.
C	Натисніть  для видалення обраного шаблону.
D	Натисніть  для завершення введення шаблону.

E	Натисніть  для виходу з комунікаційного інтерфейсу
F	У цьому інтерфейсі натисніть  для того, щоб у вигляді кругової діаграми відобразити, скільки місця в пам'яті зайнято шаблонами, а також кількість шаблонів.

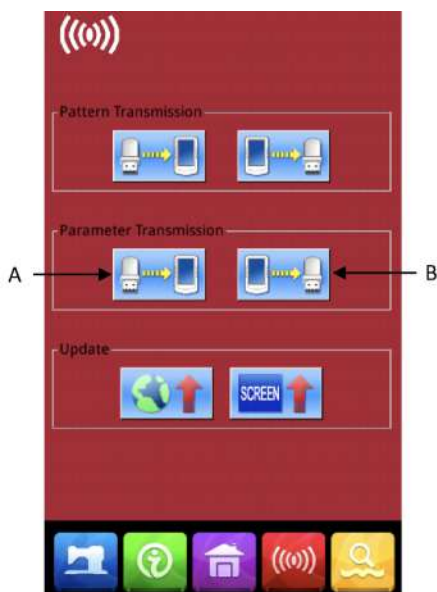
7.4 Перенесення параметрів

1) Відображення комунікаційного інтерфейсу

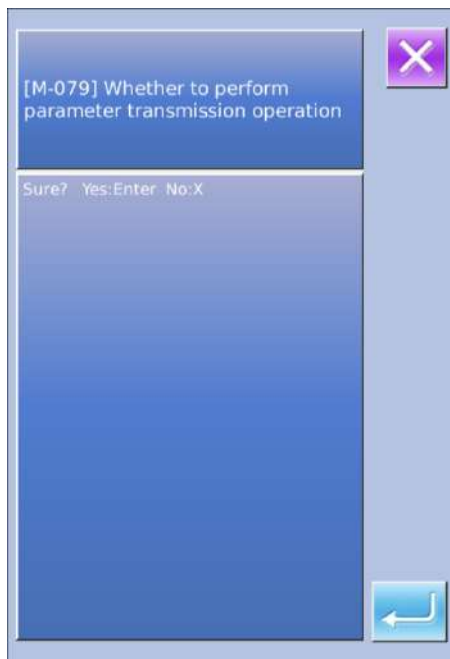
У комунікаційному інтерфейсі натисніть:

A: Імпорт параметрів з USB-накопичувача/ U-диска на панель керування.



B: Експорт параметрів з панелі керування на USB-накопичувач/U-диск.

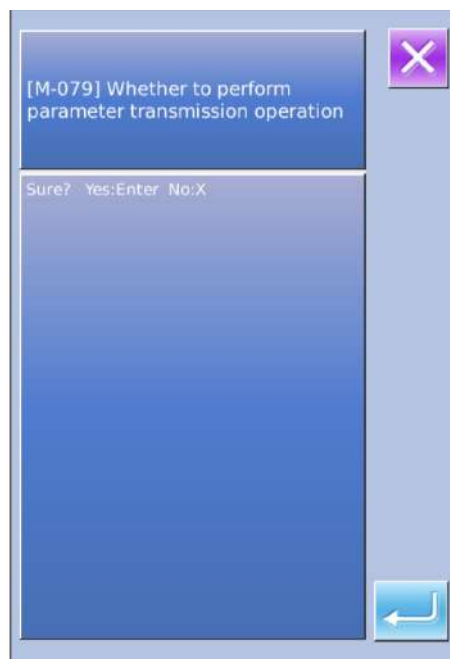


- Під час імпорту з USB-накопичувача/U-диска користувач має зберігати імпортований файл параметрів у директорії DH PARA на USB-накопичувачі/U-диску під назвою ukParam.
- Під час експорту з панелі керування користувач має зберігати експортований файл параметрів у директорії DH PARA на USB-накопичувачі/U-диску під назвою ukParam.
- Файл параметрів - це бінарний файл (що містить двійкові дані або виконуваний код), і операції з цим файлом проводяться на панелі керування. Користувачеві не можна вносити будь-які зміни в цей файл вручну на ПК, оскільки в цьому випадку файл може бути пошкоджено.





2) Для завершення процедури імпорту параметрів з USB-накопичувача/U-диска на панель керування натисніть кнопку А.

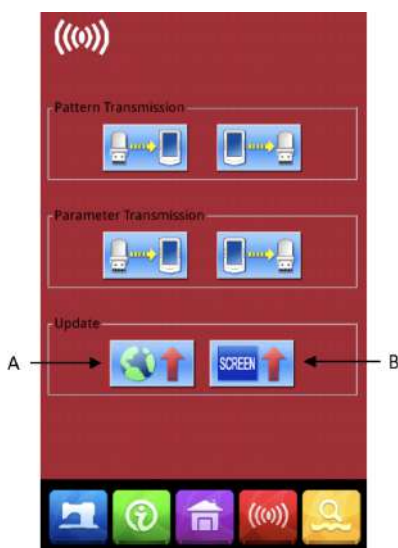
A	Натисніть  для завершення процедури імпорту параметрів з диска і виходу
B	Для виходу натисніть клавішу  .



3) Натисніть кнопку В для завершення процедури експорту параметрів з панелі керування

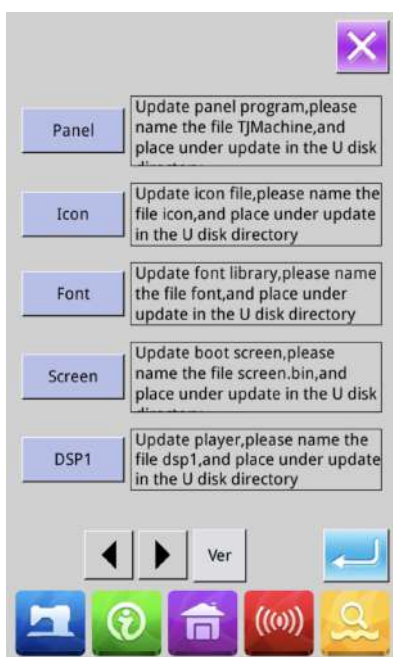
A	Натисніть  для експорту параметрів з панелі керування на USB-накопичувач/U-диск і виходу.
B	Для виходу натисніть клавішу  .

7.5 Оновлення програмного забезпечення



1) Відображення інтерфейсу

У комунікаційному інтерфейсі натисніть А для того, щоб перейти до оновлення програмного забезпечення



Panel - оновлення програмного забезпечення панелі. Будь ласка, назвіть файл **TJMachine** та помістіть його в директорію **update** U-диска.

Icon - оновлення файлу, що містить зображення іконки. Будь ласка, назвіть файл **icon** та помістіть його в директорію **update** U-диска.

Font - оновлення бібліотеки шрифтів. Будь ласка, назвіть файл **font** та помістіть його в директорію **update** U-диска.

Screen - оновлення екрана завантаження. Будь ласка, назвіть файл **screen.bin** та помістіть його в директорію **update** U-диска.



DSP1 - оновлення основної (головної) програми. Будь ласка, назвіть файл **dsp1** та помістіть його в директорію **update** U-диска.

2) Вибір типу оновлення

Можна обрати оновлення:


- Програмного забезпечення панелі керування
- Файлу, що містить зображення, іконки
- Бібліотеки шрифтів
- Екрана завантаження

Натисніть  та  для перегортання сторінок.

A	Натисніть  для завершення обраного типу оновлення та виходу.
B	Для виходу натисніть клавішу  .
C	Можна одночасно вибрати кілька елементів для оновлення. Система виконуватиме відповідні функції оновлення по черзі.
D	Після оновлення машину необхідно перезавантажити.



3) Натисніть кнопку B, щоб увійти в інтерфейс для оновлення екрана завантаження

Помістіть файл bin (згенерований екраном завантаження) у директорію "Update" U-диска. Оберіть файл bin, натисніть  для завершення оновлення.

8. Налаштування режиму та параметрів




Інтерфейс (налаштування режиму рівня 1)




Інтерфейс (налаштування режиму рівня 2)





Інтерфейс (налаштування режиму рівня 3)

Натисніть  для здійснення перемикання між Інтерфейсом для Введення Даних та Інтерфейсом вибору Режиму (див. малюнок ліворуч), щоб виконати деякі деталізовані налаштування та коригування.

Утримуйте  протягом 3 секунд для отримання доступу до Інтерфейсу Налаштування Режиму Рівня 2. Утримування протягом 6 секунд дозволить отримати доступ до Інтерфейсу налаштування режиму рівня 3.

8.1 Список функціональних клавіш


№	Іконка	Функція	Зміст
1		Налаштування параметрів Рівня 1	Виконання налаштування параметрів Рівня 1 (U)
2		Налаштування лічильника	Встановлення типу лічильника, значення рахунку лічильника та значення за замовчуванням


№	Іконка	Функція	Зміст
3		Налаштування типу шиття	Перемикання між шиттям звичайного шаблону та комбінованого шаблону
4		Редагування шаблону	Отримання доступу до редагування шаблону
5		Вишивання літерних дизайнів	Редагування шаблону вишивання літерних дизайнів
6		Блокування шаблону	Вхід до інтерфейсу блокування шаблону
7		Ініціалізація USB-накопичувача/U-диска	Ініціалізує/форматує USB-накопичувач/U-диск
8		Запит версії програмного забезпечення	Запит поточних версій програмного забезпечення панелі, головного контролера і двигуна
9		Блокування клавіатури	Блокування можливості налаштування деяких функцій
10		Режим тестування	Для виконання перевірки додаткових пристроїв та РКД
11		Резервування параметрів	Для виконання резервної копії або відновлення поточних параметрів
12		Активація редагування параметрів	Активація або деактивація редагування параметрів
13		Налаштування параметрів Рівня 2	Виконання налаштування параметрів Рівня 2 (К)
14		Відтворення відео	Запуск відтворення відео

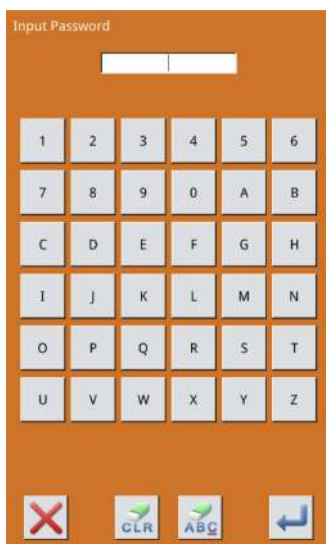
8.2 Оновлення програмного забезпечення



1) Налаштування параметрів

Оберіть  для того, щоб перейти до інтерфейсу налаштування параметрів Рівня 1 (U) (див. малюнок ліворуч).

Натисніть  для виходу з інтерфейсу налаштування параметрів. Якщо будь-які параметри було змінено, система відображатиме кнопку з написом "Modified" в інтерфейсі налаштування параметрів.



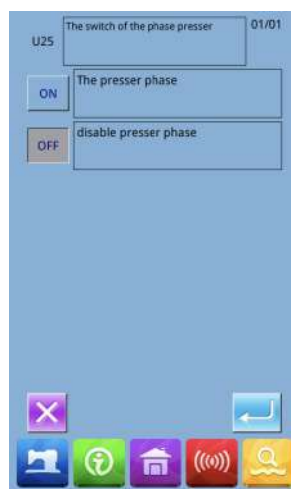
Після вибору параметрів ви потрапите на екран введення пароля. Введіть пароль та перейдіть в інтерфейс налаштування параметрів.

Налаштування параметрів поділяються на типи: "Тип із введенням даних" і "Тип із вибором".

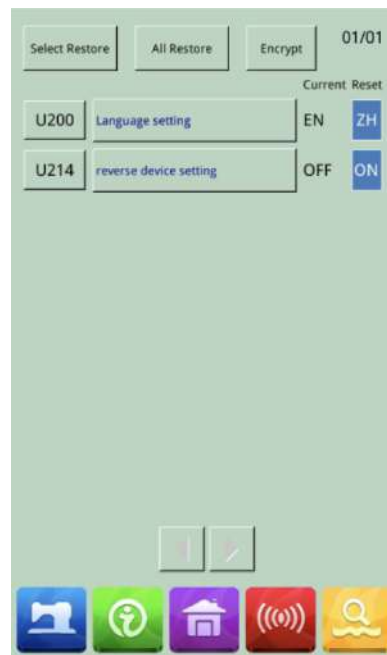
Будь ласка, див. приклади нижче:




Оберіть U01, після чого зможете потрапити в інтерфейс ліворуч:



Оберіть U25, після чого зможете потрапити в інтерфейс ліворуч:



② Запит/перевірка зміненого параметра

A	Коли параметр змінено, система відобразить клавішу з написом "Modified" (Змінено) на інтерфейсі налаштування параметрів.
B	В інтерфейсі налаштування параметрів натисніть 【Modified】 (Змінено) для перевірки змінених параметрів. Коли параметр змінено, система відобразить клавішу з написом "Modified" (Змінено) на інтерфейсі налаштування параметрів. Спочатку, система попросить ввести пароль. Що стосується операцій введення пароля, будь ласка, див. "А" у ②. Після введення правильного пароля ви ввійдете в інтерфейс для запити/перевірки змінених параметрів.
C	В інтерфейсі для запити/перевірки змінених параметрів ви знайдете список, що містить усі змінені параметри з їхніми поточними значеннями та значеннями за замовчуванням. У цьому інтерфейсі: <ul style="list-style-type: none"> Натисніть 【All Restore】 (Відновити все) для відновлення всіх змінених параметрів до їх значень за замовчуванням. Клікніть по Назві Параметра, наприклад, Presser Type】 (Тип Притискної Лапки), після чого натисніть 【Select Restore】 (Відновити Обраний) для відновлення цього параметра до його значення за замовчуванням. Можна робити множинний вибір подібних клавіш з параметрами. Клікніть по Номеру Параметра, наприклад, 【U14】, для переходу до інтерфейсу налаштування параметрів, де можна скинути значення параметра. У разі, якщо сторінок більше, ніж одна, використовуйте клавіші зі стрілками для переходу зі сторінки на сторінку. Натисніть  для виходу з інтерфейсу.

8.3 Таблиця зі списком параметрів Рівня 1

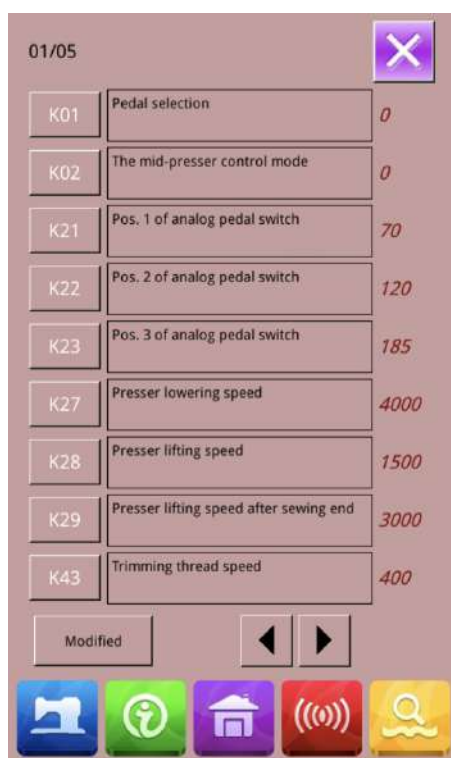
№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
U10	Налаштування стартової швидкості 1 ^{ого} стібка	400~1500	100 об./хв	400 об./хв
U11	Налаштування стартової швидкості 2 ^{ого} стібка	400~3000	100 об./хв	900 об./хв
U12	Налаштування стартової швидкості 3 ^{ого} стібка	400~3000	100 об./хв	2700 об./хв
U13	Налаштування стартової швидкості 4 ^{ого} стібка	400~3000	100 об./хв	2700 об./хв
U14	Налаштування стартової швидкості 5 ^{ого} стібка	400~3000	100 об./хв	2700 об./хв
U15	Натяг нитки 1 ^{ого} стібка (без функції захоплення нитки)	0~200	1	0
U16	Час синхронізації зміни натягу нитки на початку шиття	-5~2	1	-5
U25	Перемикач висоти притискної лапки	0: Дозволити перемикання 1: Заборонити перемикання	1	1
U26	Налаштування висоти притискної лапки під час 2-рівневого (2-крокового) переміщення	50~90	1	70
U27	Облікові одиниці лічильника шиття/виробів	1~30	1	1
U31	Клавіша на панелі для зупинки швейної машини OFF: Вимкнено. PANEL: Клавіша паузи панелі керування. EXT: Зовнішній перемикач.	0: Вимкнено 1: Клавіша паузи панелі керування 2: Зовнішній перемикач	1	1
U32	Налаштування звуку зумера OFF: Вимкнено PAN: Звуковий сигнал з панелі керування ALL: Звуковий сигнал з панелі + аварійні звукові сигнали	0: Вимкнено 1: Звуковий сигнал з панелі керування 2: Звуковий сигнал з панелі + аварійні звукові сигнали	-	2

№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
U33	Кількість вивільнених стібків під час захоплення нитки	1~7	1	2
U34	Фаза відображення під час захоплення нитки	-10~0	1	-5
U35	Перемикач захоплення нитки ON: Дозволено OFF: Заборонено	0: Дозволено 1: Заборонено	1	1
U36	Вибір часу для дій з подання тканини	-8~16	1	12
U37	Статус притискної лапки наприкінці шиття 0: Спочатку повернення, потім підйом лапки 1: Спочатку підйом лапки, потім повернення 2: Спочатку натискання на педаль, потім підйом лапки	0: Поверніть, а потім підніміть прижим 1: Підніміть прижим, а потім поверніть	1	1
U38	Заборона верхнього положення притискної лапки після шиття ON: Підйом лапки дозволено OFF: Підйом лапки заборонено	0: Підйом лапки дозволено 1: Підйом лапки заборонено.	1	0
U39	Пошук і відновлення початкового положення після шиття (комбіноване шиття не включено) OFF: Не шукати ON: Шукати	0: Не шукати 1: Шукати	1	0
U40	Пошук і відновлення початкового положення після шиття під час використання шаблонів комбінованого шиття OFF: Не шукати PAT: Шукати після закінчення шиття кожного шаблону CLC: Шукати після закінчення кожного циклу	0: Не шукати 1: Шукати після закінчення шиття кожного шаблону 2: Шукати після закінчення кожного циклу	1	0
U41	Пошук та відновлення початкового положення в разі зміщення швидкого шаблону (шаблону P) OFF: Не активовано ON: Активовано	0: Не активовано 1: Активовано	-	0
U42	Положення зупинки голкового стрижня UP: Верхнє положення DEAD: Найвища точка	0: Верхнє положення 1: Найвища точка	1	0


№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
U46	Дозвіл на обрізання нитки ON: Дозволено OFF: Заборонено	0: Дозволено 1: Заборонено	1	0
U49	Налаштування швидкості намотування	800~2000	100 об./хв	1600 об./хв
U64	Вибір одиниці для зміни розмірів %: Відсоткове введення SIZ: Введення фактичних розмірів	0: Відсоткове введення 1: Введення фактичних розмірів	-	0
U88	Режим масштабування OFF: Заборонено PIT: За інтервалом між стібками STI: За зміною кількості стібків	0: Заборонено 1: За інтервалом між стібками 2: За зміною кількості стібків	-	1
U97	Метод обрізання нитки після зупинки AUT: Автоматичний MAN: Ручний	0: Автоматичний 1: Ручний	1	0
U135	Положення після шиття 0: Початкова точка шиття 1: Нульова точка	0: Початкова точка шиття 1: Нульова точка	1	0
U165	Висота переміщення проміжної притискної лапки	0~10 (Увага: Тільки параметр K02, цей параметр U відображається тільки під час контролю двигуном проміжної притискної лапки (режим керування проміжною притискною лапкою 3))	1	0
U190	Автоматичне вимкнення підсвітки OFF: Без автоматичного вимкнення ON: 3 автоматичним вимкненням	OFF: Без автоматичного вимкнення ON: 3 автоматичним вимкненням	-	0
U191	Час очікування до автоматичного вимкнення підсвітки	1~9	1 м	3 м
U192	Налаштування яскравості підсвітки	20~100	-	100

№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
U193	Заборона коригування лічильника OFF: Коригування дозволено ON: Коригування заборонено	0: оригування дозволено 1: Коригування заборонено	-	0
U194	При досягненні заданого на лічильнику значення OFF: Зупинити шиття ON: Продовжити шиття	OFF: Зупинити шиття ON: Продовжити шиття	-	0
U195	Рівень гучності	30~63	-	50
U200	Вибір мови 0: Китайська 1: Англійська	0: Китайська 1: Англійська	-	0
U201	Вибір мови при кожному завантаженні OFF: Ні ON: Так	OFF: Ні ON: Так	-	0
U212	Порядок фіксації пневматичних клапанів під час опускання притискної лапки 0: Одночасне опускання 1: Спочатку лівий, потім правий 2: Спочатку правий, потім лівий	0: Одночасне опускання 1: Спочатку лівий, потім правий 2: Спочатку правий, потім лівий	-	0
U213	Порядок підйому клапанів під час підйому притискної лапки: 0: Одночасний підйом 1: Спочатку лівий, потім правий 2: Спочатку правий, потім лівий	0: Одночасний підйом 1: Спочатку лівий, потім правий 2: Спочатку правий, потім лівий	-	0
U214	Реверс притискної лапки OFF: Вимкнено ON: Увімкнено	OFF : Вимкнено ON : Увімкнено	-	1


8.3 Налаштування параметрів Рівня 2

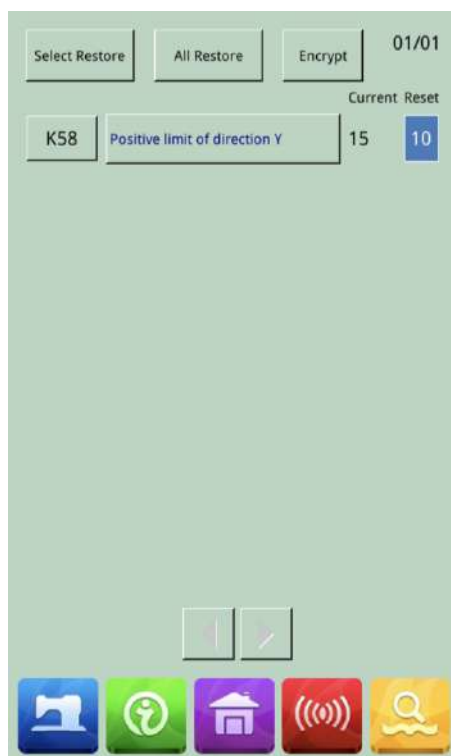


① Налаштування параметрів

В інтерфейсі Налаштування перемикавання/ вибору Режиму Рівня 3 натисніть  для отримання доступу до інтерфейсу налаштування параметрів Рівня 2 (див. малюнок ліворуч). Див. п. 8.2 для більш докладного опису методів виконання операцій.

Якщо деякі параметри було змінено, система відобразить клавішу "Modified" (Змінено) в інтерфейсі налаштування параметрів.

Натисніть  для виходу з інтерфейсу налаштування параметрів.

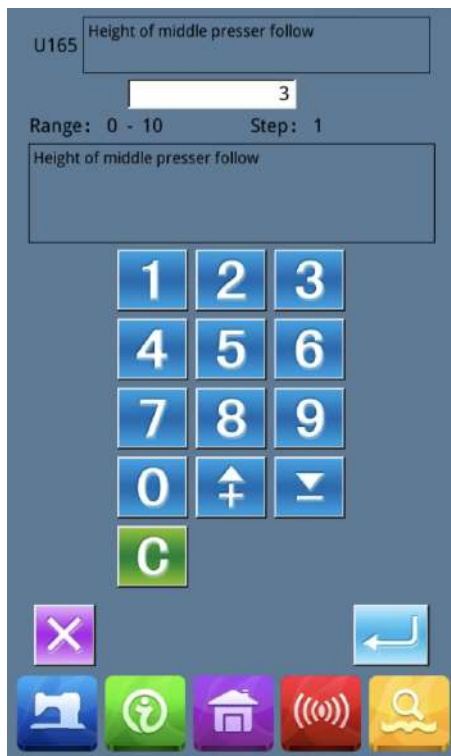


② Перевірка змінених параметрів

Коли параметр змінено, система відобразить клавішу "Modified" (Змінено) в інтерфейсі налаштування параметрів.

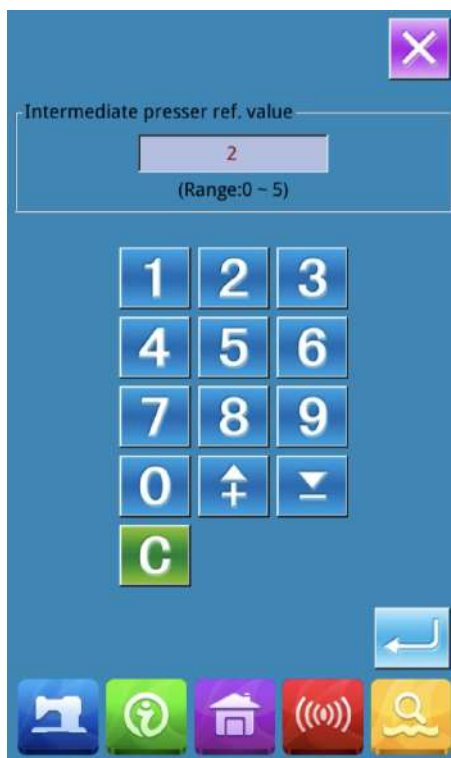
Для перевірки модифікованих параметрів натисніть **【Modified】** в інтерфейсі налаштування параметрів. Тут користувач також може скинути параметри.

Більш докладно про налаштування в п. "8.2 Налаштування Параметрів Рівень 1".





③ Натисніть для виходу з комунікаційного інтерфейсу

Для моделі 1906 у списку параметрів U відображається параметр U165 “Висота переміщення проміжної притискної лапки” для налаштування висоти переміщення проміжної притискної лапки.



④ Номінальне значення проміжної притискної лапки

Для моделі 1906 на головному інтерфейсі відобразатиметься клавіша номінального значення проміжної притискної лапки .

Натисніть клавішу номінального значення проміжної притискної лапки для  встановлення цього параметру.

Таблиця зі списком параметрів Рівня 2

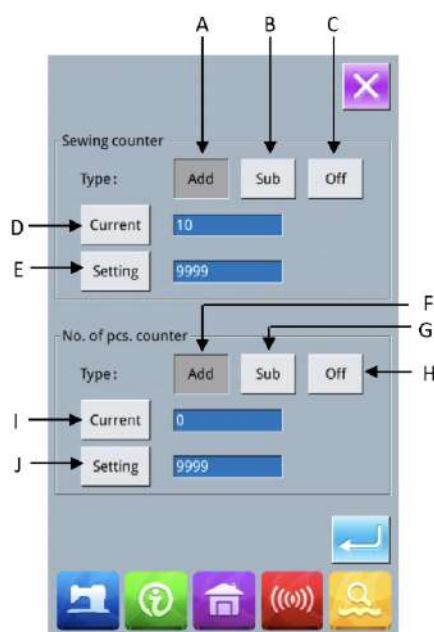
№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
K01	Вибір педалі 0: Аналогова педаль (симуляція) 2: Подвійні педалі 3: Подвійні педалі, при цьому функцією керування наділена лише педаль запуску	0: Аналогова педаль (симуляція) 2: Подвійні педалі 3: Подвійні педалі, при цьому функцією керування наділена лише педаль запуску	1	0
K02	Метод керування притискною лапкою 0: Керування відсутнє 2: Соленоїдне керування 3: Механічне керування	0 : Керування відсутнє 2 : Соленоїдне керування 3 : Механічне керування	-	0
K19	Робочий (ефективний) час притискної лапки	0~50 (Тільки для пневматичного клапана)	5	30
K21	Положення 1 перемикача аналогової педалі	50~200	1	70
K22	Положення 2 перемикача аналогової педалі	50~200	1	120
K23	Положення 3 перемикача аналогової педалі	50~200	1	185
K27	Швидкість опускання притискної лапки	100~4000pps	10pps	4000pps
K28	Швидкість підйому притискної лапки	100~4000pps	10pps	1500pps
K29	Швидкість підйому притискної лапки наприкінці шиття	100~4000pps	10pps	3000pps
K43	Швидкість обрізки	300~700rpm	100 об./хв.	400 об./хв.
K44	Керування холостою подачею під час обрізки нитки OFF: Вимкнено ON: Увімкнено	OFF: Вимкнено ON: Увімкнено	1	1
K45	Діаметр нитководія при керуванні холостою подачею під час обрізки нитки	1.6~4.0мм	0.2 мм	1.6 мм
K56	Позитивний ліміт переміщення під час руху в напрямку + X	0~50мм	1 мм	20 мм


№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
K57	Негативний ліміт переміщення під час руху в напрямку -X	0~50мм	1 мм	20 мм
K58	Позитивний ліміт переміщення під час руху в напрямку + Y	0~30мм	1	10 мм
K59	Негативний ліміт переміщення під час руху в напрямку -Y	0~30мм	-	20 мм
K64	Метод закріплення нитки 0: Соленоїдом 1: Двигуном	0: Соленоїдом 1: Двигуном	5	1
K66	Кількість робочих циклів під час операції закріплення нитки з використанням з'єднання притискної лапки	30~60	1	45
K74	Вибір типу приводу притискної лапки: AIR: Пневматичний МОТО: Двигун	AIR: Пневматичний МОТО: Двигун	1	1
K95	Кут обрізки	-10~10	1	0
K112	Компенсація/корекція стоп-положення	-10~10	10pps	0
K122	OC	-128~128	10pps	0
K123	OD	-128~128	10pps	0
K124	BD	-512~512	100 об./хв.	0
K125	OC	184.5~244.5	1	208
K126	OD	144.6~204.6	0.2 мм	174
K127	BD	39~59	1 мм	53

№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
K128	Кроковий метод керування	0 : DSP1 замкнена система керування, DSP2 замкнена система керування 1 : DSP1 розімкнута система керування, DSP2 замкнена система керування 2 : DSP1 замкнена система керування, DSP2 розімкнута система керування 3 : DSP1 розімкнута система керування, DSP2 розімкнута система керування	0~3	1
K135	Затримка спрацьовування соленоїда	-10~30	1 мм	20 мм
K137	Кут зміщення соленоїда уловлювача нитки	-150~150	1	10 мм
K138	Затримка часу всмоктування соленоїда	-1~1	-	20 мм
K140	Метод регулювання натягу нитки 0: Електронний 1: Механічний	0: Електронний 1: Механічний	5	1
K141	Налаштування зусилля замикання соленоїда натягу нитки з точним регулюванням сили всмоктування	-20~20	1	45
K142	Налаштування зусилля затискання соленоїда натягу нитки	-40~40	1	1
K144	Затримка ниткорозділювача двигуна (Тільки для Fang Zheng)	-15~15	1	0
K145	Затримка пристрою двигуна для обрізки ниток (Тільки для Fang Zheng)	-10~10	10pps	0
K150	Спрацьовування запобіжного вимикача головки: ON: Нормальний режим OFF: Заборонено	ON: Нормальний режим OFF: Заборонено	10pps	0

№	Параметр	Діапазон	Одиниця	Значення за замовчуванням
K168	Режим роботи притискної лапки при підготовці до шиття	0: синхронізована робота із зовнішньою притискною лапкою 1: Зберігає висоту підйому	10pps	0
K200	Відновлення значень параметрів налаштувань за замовчуванням	-	100 об./хв.	0
K241	Налаштування типу Примітка: У разі зміни типу машини, система наново додасть базові шаблони та видалить збережені стандартні шаблони.	0: Закріплювальна машина 5: Машина 1906 7: Гудзикова машина	1	208

8.4 Налаштування лічильника



Натисніть  для отримання доступу до інтерфейсу налаштування лічильника (див. малюнок ліворуч).

Опис процедури:

① Вибір типу лічильника шиття


Вибір між типами лічильників: лічильник шиття або лічильник кількості виробів.


② Налаштування Поточного Значення та Встановленого Значення Лічильника

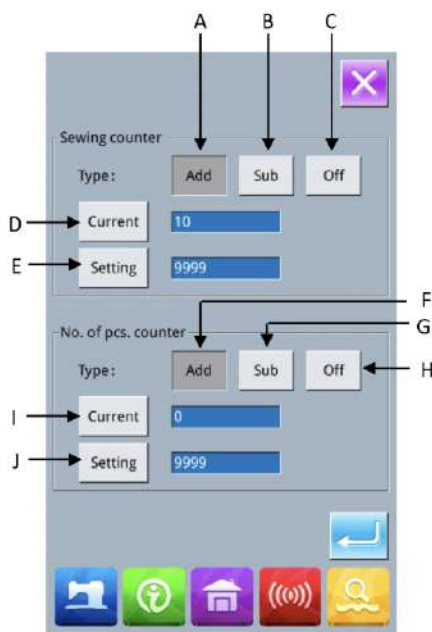
Для виконання відповідної операції в розділі вибору типу натисніть на "Current" (поточне) або "Setting" (встановлене).

③ Вибір між зростаючим або спадним типами лічильника


У обраному типі для виконання відповідних операцій, будь ласка, натискайте "Вгору" і "Вниз".

Натисніть  для виходу з інтерфейсу налаштування лічильника


Натисніть  для закінчення налаштувань і виходу.

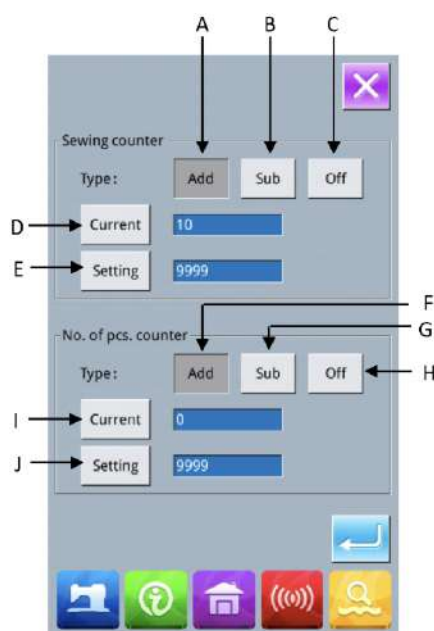


Зростаючий тип лічильника:


Кожного разу після закінчення шиття будь-якого швейного шаблону, поточне значення збільшується на одиницю. Коли поточне значення лічильника стане рівним встановленому значенню, на інтерфейсі лічильника буде відображено попередження про переповнення лічильника. Для повернення поточного значення лічильника до 0 натисніть .

Спадний тип лічильника:


Кожного разу після закінчення виконання шиття будь-якого швейного шаблону, поточне значення зменшується на одиницю. Коли поточне значення стане рівним "0", на інтерфейсі лічильника буде відображено попередження про переповнення лічильника. Для повернення поточного значення лічильника до встановленого значення натисніть .



Зростаючий тип лічильника кількості виробів:

Кожного разу, коли виконується циклічне шиття або безперервне шиття, поточне значення збільшується на одиницю. Коли поточне значення стане рівним встановленому значенню, на інтерфейсі лічильника буде відображено попередження про переповнення лічильника. Для повернення поточного значення лічильника до 0 натисніть .

Спадний тип лічильника кількості виробів:

Кожного разу, коли виконується циклічне шиття або безперервне шиття, поточне значення зменшується на одиницю. Коли поточне значення стане рівним "0", на інтерфейсі лічильника буде відображено попередження про переповнення лічильника. Для повернення поточного значення лічильника до встановленого значення натисніть .

④ Вимкнення лічильника

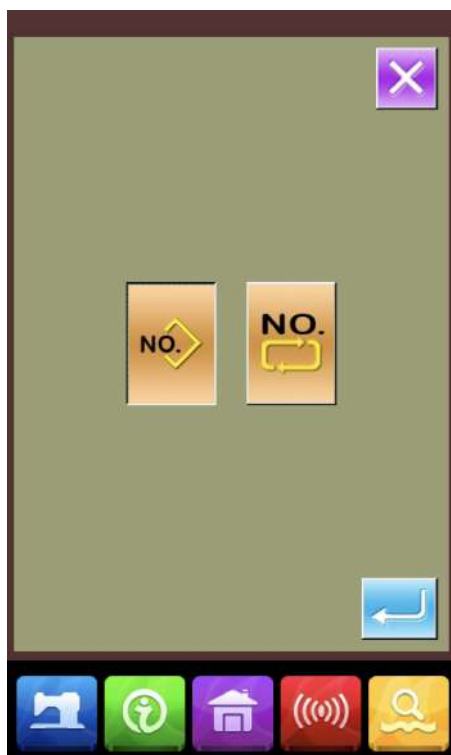
На обраному типі лічильника натисніть "Off" (Вимкнути), щоб вимкнути лічильник.


8.4.1 Функції


No.	Функція
1	Зростаючий лічильник шиття
2	Спадний лічильник шиття

№.	Функція
3	Вимкнення лічильника шиття
4	Встановлення поточного значення лічильника шиття
5	Встановлення заданого значення лічильника шиття
6	Зростаючий лічильник кількості виробів
7	Спадний лічильник кількості виробів
8	Вимкнення лічильника кількості виробів
9	Встановлення поточного значення лічильника кількості виробів
10	Встановлення заданого значення лічильника кількості виробів


8.5 Зміна режиму/типу шиття




Натисніть  для входу в інтерфейс для вибору режиму/типу шиття (див. малюнок ліворуч)

 : Звичайне шиття

 : Циклічне шиття


Після підтвердження режиму/типу шиття натисніть  для закінчення операції.

Натисніть , після чого відобразиться інтерфейс для введення даних для обраного режиму/типу шиття.

Натисніть  для виходу з цього екрану.


8.6 Вхід у режим редагування шаблону





Натисніть  для відображення запита, чи потрібно перейти до екрана Редагування шаблону нового зразка.

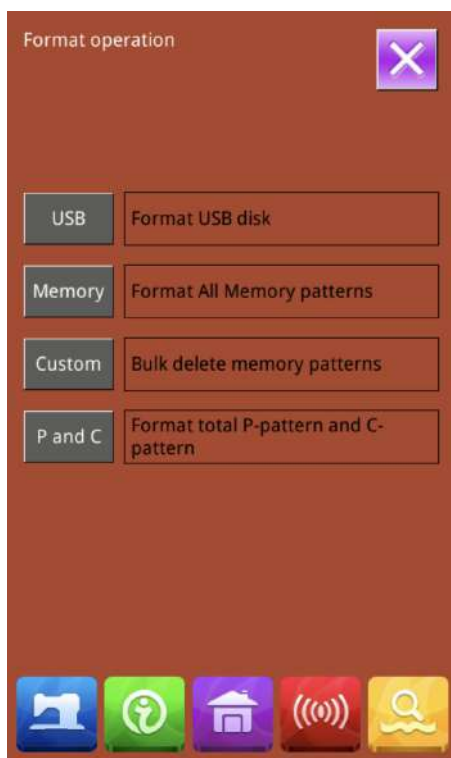
8.7 Налаштування блокування шаблону



Перебуваючи в Режимі Налаштування Рівень 1, натисніть  для входу в інтерфейс налаштування блокування шаблону, де буде відображено загальне число шаблонів. На кожній сторінці міститься по 32 шаблони. Щоб заблокувати шаблон, користувачеві достатньо лише натиснути на номер відповідного шаблону. Номер такого обраного шаблону відобразатиметься затемненим.

Натисніть  для збереження налаштувань. Всі обрані шаблони  будуть заблоковані.

8.8 Форматування



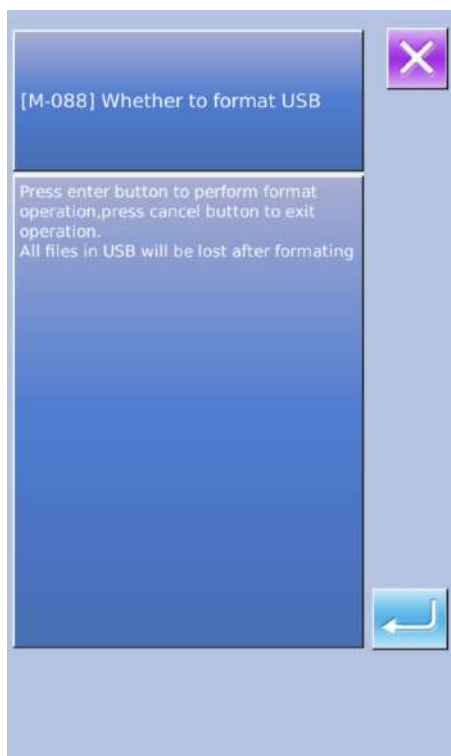
① Натисніть для входу в інтерфейс форматування

У цьому інтерфейсі користувач може виконати:


- Форматування USB-накопичувача
- Форматування пам'яті шаблонів
- Форматування (групове видалення шаблонів з пам'яті)
- Форматування усіх шаблонів Р і С (швидких та комбінованих)


Натискання на відповідні функціональні клавіші дасть вам змогу увійти у відповідний інтерфейс.

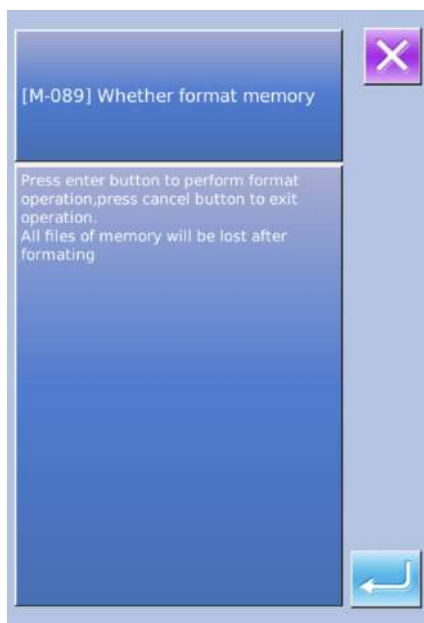
Натисніть  для виходу.



② Натисніть клавішу "USB" для переходу до форматування файлів на USB-накопичувачі

Для підтвердження виконання форматування усіх файлів на USB-накопичувачі натисніть .



Для виходу з меню форматування USB-накопичувача натисніть .



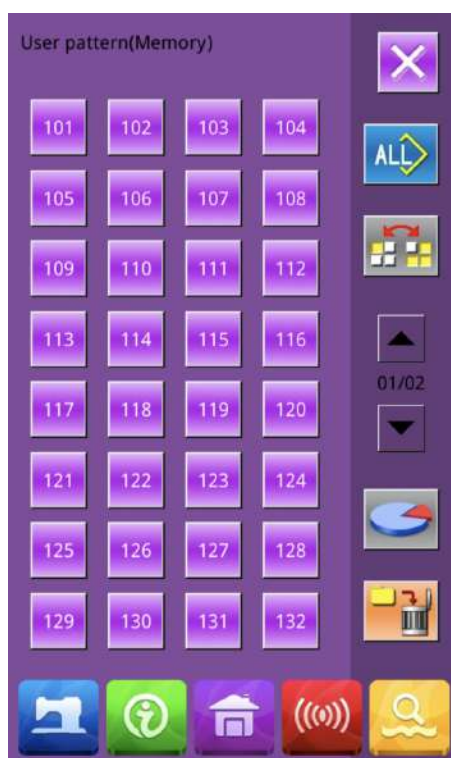
③ Натисніть клавішу "Memory" (Пам'ять) для переходу до форматування шаблонів у пам'яті

Відформатовані можуть бути наступні шаблони:

- Стандартні шаблони (Базові шаблони та Користувацькі шаблони)
- Шаблони циклічного шиття
- Зареєстровані шаблони Р (швидкі шаблони)

Натисніть  для виконання форматування усіх файлів в пам'яті. Для виходу з меню форматування USB-накопичувача натисніть .

***Увага! Будьте обережні, оскільки ця операція видалить усі шаблони з пам'яті!**



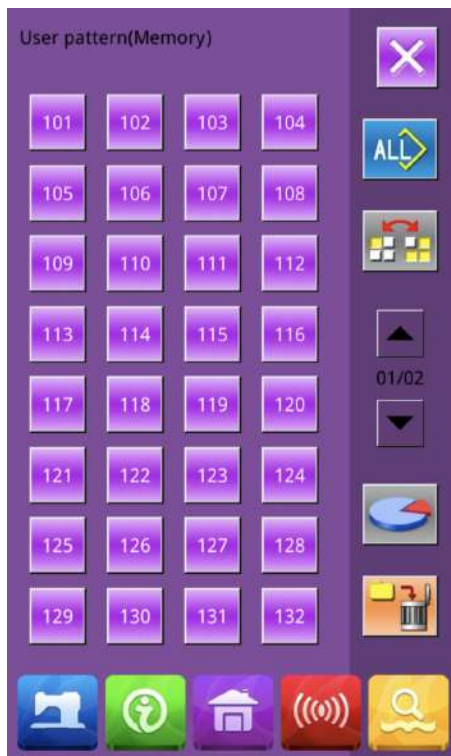
④ Натисніть клавішу "Custom" (Спеціальне) для переходу до виконання групового видалення шаблонів у пам'яті





У цьому інтерфейсі системою відображені всі файли шаблонів, наявні в пам'яті на цей момент. Щоб активувати функцію групового (пакетного) видалення натисніть на відповідну кнопку.

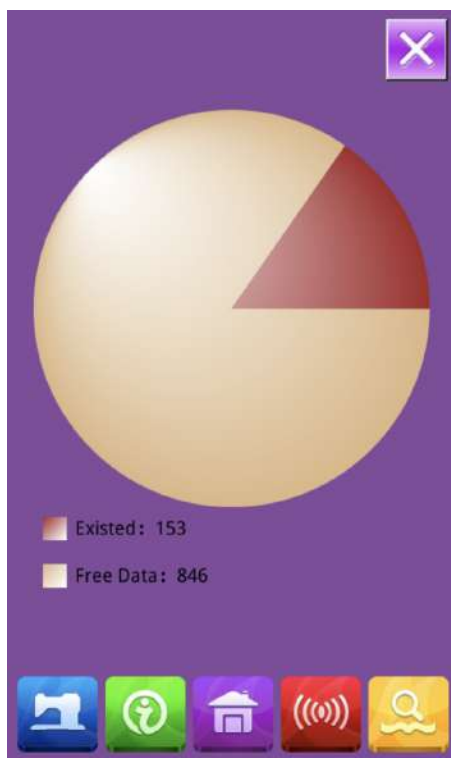
Операції, доступні в рамках цієї функції:


А. Використовуйте клавіші із зображенням стрілки "Вгору", "Вниз" для перегортання сторінок.


В. Для вибору шаблонів використовуйте наступні три операції

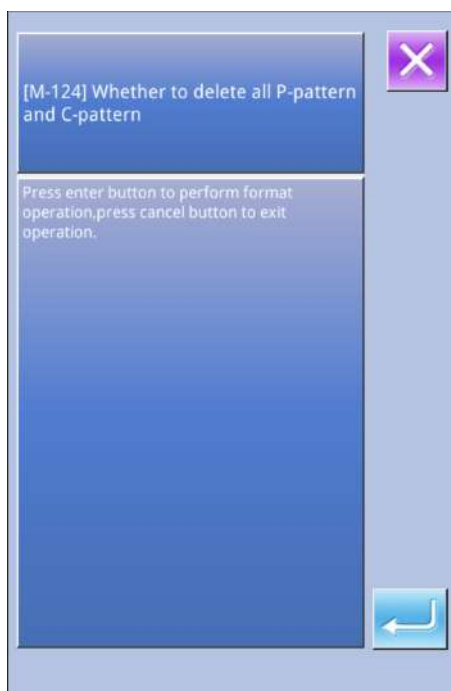


- а) Натисніть  для вибору усіх шаблонів
- б) Натисніть  для реверсу вибору шаблону
- в) Для введення номера шаблону використовуйте клавішу з його номером
- г. Натисніть  для здійснення функції групового видалення шаблонів
- д. Натисніть  для виходу з інтерфейсу форматування.



⑤ В інтерфейсі Спеціального Форматування натисніть  для відображення у вигляді діаграми вільного місця в пам'яті, а також місця, яке займають у пам'яті шаблони всіх форматів (див. малюнок ліворуч).


Натисніть  для повернення в попередній інтерфейс.



⑥ Натисніть "P" і "C", що надає вам можливість видалення усіх шаблонів P і C.

Це включає:

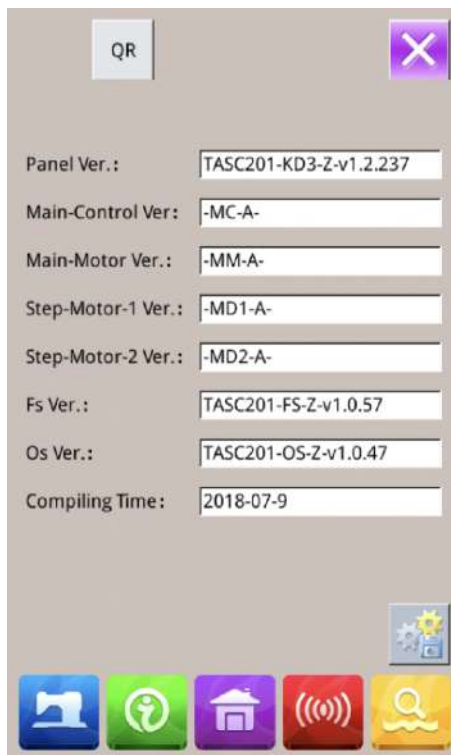
- Шаблони циклічного шиття
- Зареєстровані шаблони P (швидкі шаблони)


Натисніть  для видалення усіх шаблонів


Натисніть  для виходу

✳**Увага! Будьте обережні, оскільки ця операція може видалити усі шаблони (P) та шаблони (C) з пам'яті!**


8.9 Запит версії програмного забезпечення



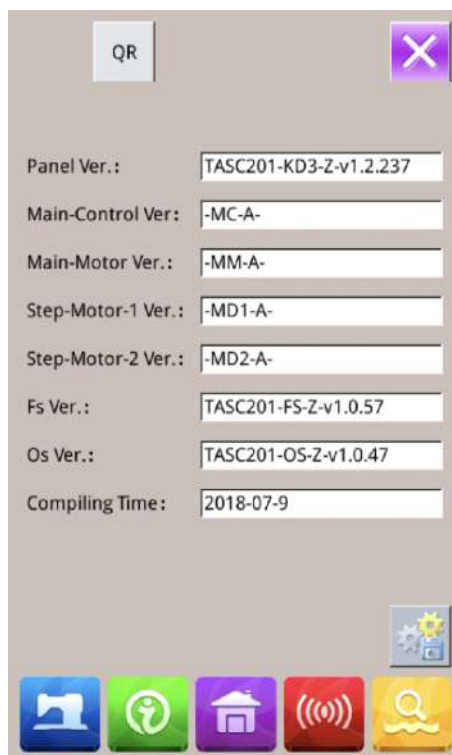
Перебуваючи в Інтерфейсі Налаштування вибору Режиму Рівня 2, користувач може натиснути на  для перевірки версії системного програмного забезпечення.


: Ви можете зберегти інформацію про поточну версію в кореневий каталог USB-накопичувача.

8.10 Режим тестування




В Інтерфейсі Налаштування вибору Режиму Рівня 2, користувач може натиснути на  для входу в інтерфейс Режиму Тестування (див. малюнок ліворуч). Опис функцій кожної з іконок наведено в таблиці нижче:

№	Назва
A	I01 Калібрування Сенсорної Панелі
B	I02 Перевірка РКД
C	I03 Перевірка введення
D	I04 Перевірка швидкості
E	I05 Перевірка Виводу
F	I06 Безперервний Режим Роботи
G	I07 Перевірка вихідного положення Двигуна по ХУ
H	I09 Перевірка Двигуна притискної лапки/початкового положення



Натисніть  для виходу з інтерфейсу Режиму Тестування

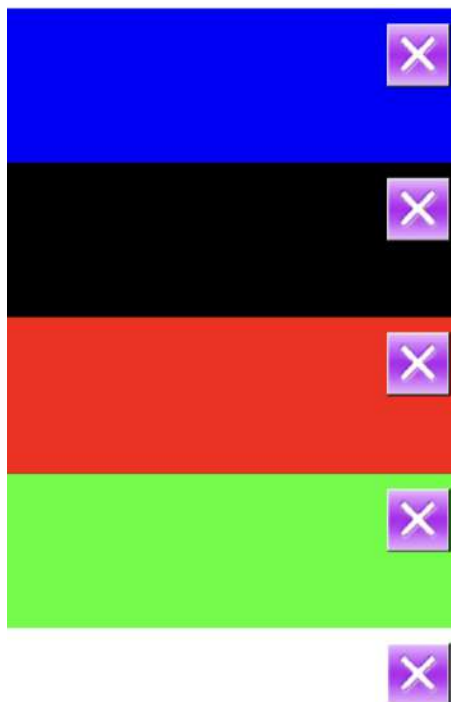
① Калібрування Сенсорної Панелі

А. Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Тестування, натисніть  (I01 Калібрування Сенсорної Панелі). Після чого система виведе підказку 【Увійти в режим Калібрування Сенсорної Панелі?】 . Потім натисніть  для входу в інтерфейс Калібрування Сенсорної Панелі (див. малюнок ліворуч). Для виходу з інтерфейсу натисніть .




В. У зв'язку з тим, що знадобиться виконання калібрування по 5 точках, кліки по курсорах, що з'являються на екрані у формі перехресть, зручніше виконувати, використовуючи стилус для сенсорного екрана. Після закінчення калібрування система повідомить, чи успішно пройшла ця операція.


❖ Під час калібрування, будь ласка, обов'язково виконуйте цю операцію, чітко дотримуючись того положення, яке вказується на екрані курсорами у формі перехресть. В іншому випадку, сенсорна панель не зможе нормально працювати після закінчення калібрування.

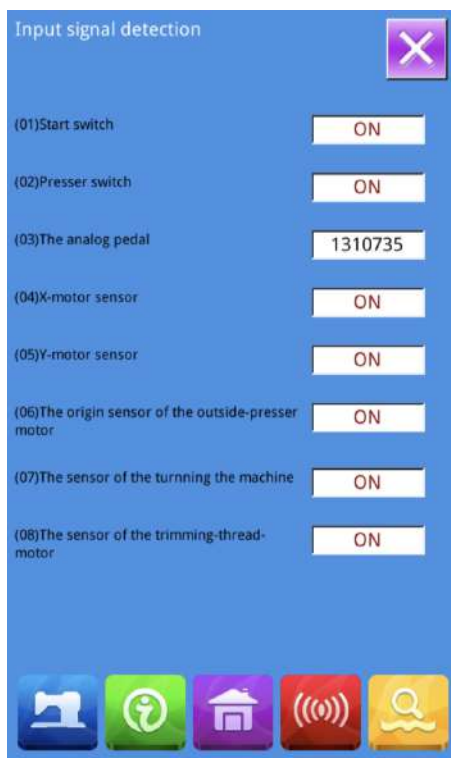


② Перевірка РК-дисплея


Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Тестування, натисніть  (I02 Перевірка РКД) для входу в інтерфейс Перевірки РК-дисплея (див. малюнок ліворуч). Перевірте, чи не темніє РКД у цьому статусі.

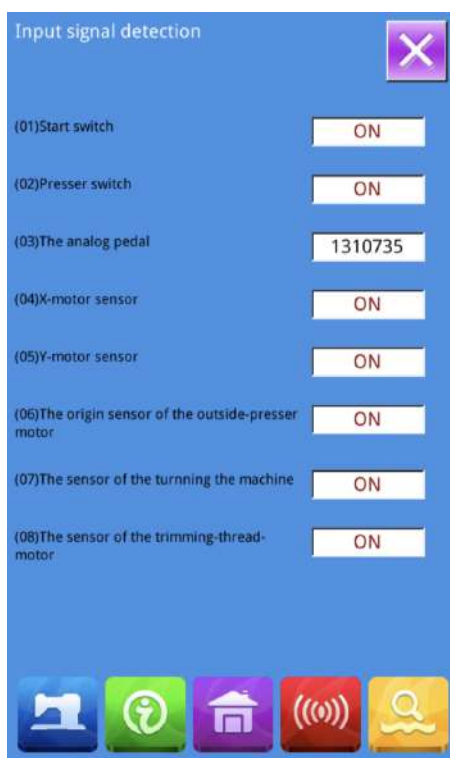
Торкніться панелі для зміни кольору екранної візуалізації в порядку наступного циклу: “**Блакитний** — Чорний — **Червоний** — **Зелений** — Білий”.

Натисніть  для виходу з інтерфейсу Перевірки РК-дисплея.



③ Метод перевірки вхідного сигналу

В інтерфейсі Режиму Тестування натисніть  (I03 Перевірка Введення) для входу в інтерфейс перевірки введення (див. малюнок ліворуч). Перебуваючи в цьому інтерфейсі, можна підтверджувати стани введення для кожного перемикача і датчика.



ON: Вказує на увімкнений стан

OFF: Вказує на вимкнений стан

01: Пусковий вимикач

02: Вимикач притискної лапки

03: Аналогова педаль

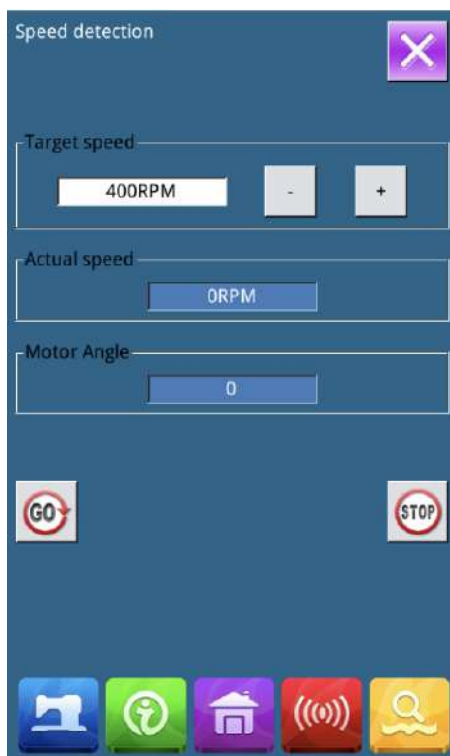
04: Датчик двигуна для переміщення по осі X

05: Датчик двигуна для переміщення по осі Y

06: Датчик вихідного положення двигуна зовнішньої притискної лапки


07: Датчик перевертання (відкидання) голови машини


08: Датчик двигуна пристосування для обрізки нитки



④ Перевірка швидкості



1) Інтерфейс Перевірки швидкості

В інтерфейсі Режиму Тестування  натисніть (I04 Перевірка Швидкості) для входу в інтерфейс Перевірки Швидкості (див. малюнок ліворуч). Виконайте перевірку швидкості двигуна головного вала.

Для виходу з інтерфейсу Перевірки Швидкості натисніть .




2) Налаштування Перевірки Швидкості


Для встановлення швидкості двигуна головного вала натискайте "+" і "-". Натисніть , після чого двигун працюватиме на заданій швидкості. При цьому, фактично виміряна швидкість обертання відображатиметься на інтерфейсі. Для зупинки машини натисніть .



⑤ Перевірка виведення

В інтерфейсі Режиму Тестування натисніть  (I05 Перевірка Виводу) для входу в інтерфейс Перевірки Виведення (див. малюнок ліворуч). У цьому інтерфейсі можуть бути перевірені такі стани виведення соленоїда:


- 01: Перевірка соленоїда вивільнення нитки
- 02: Перевірка соленоїда голкової нитки

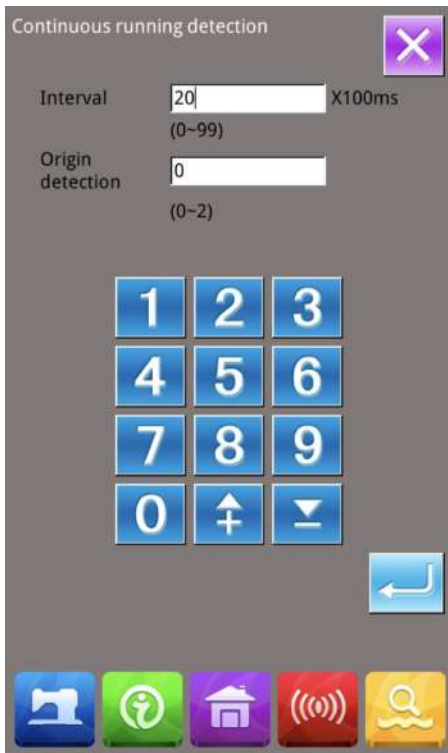
Для виходу з інтерфейсу Перевірки Виведення натисніть .

***Увага: Швейна машина в режимі перевірки буде виконувати відповідні дії.**

⑥ Безперервний Режим Роботи


1) Відображення інтерфейсу Безперервного Режиму Роботи

В інтерфейсі Режиму Тестування  натисніть (I06 Безперервний Режим Роботи) для входу в інтерфейс Безперервного Режиму Роботи (див. малюнок ліворуч).




A: Інтервал у роботі

B: Визначення вихідної точки голки



Для виходу з інтерфейсу Безперервного Режиму Роботи натисніть .

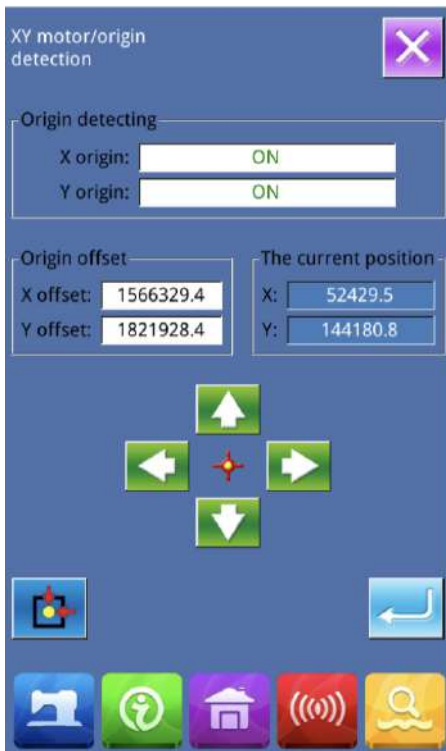
2) Налаштування безперервного режиму роботи




Для налаштування Інтервалу в роботі та Визначення вихідної точки, клікніть по відповідних полях введення. Для встановлення значення використовуйте цифрові клавіші.

Натисніть  для того, щоб почати безперервний режим роботи, натисніть педаль ногого керування. У процесі роботи можна використовувати клавішу тимчасової зупинки (паузи) для зупинки машини в процесі роботи, або зупинити машину шляхом натискання педалі ногого керування, а натисканням клавіші тимчасової зупинки (паузи) після закінчення операції.


⑦ Перевірка вихідного положення двигуна по осях ХУ



Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Тестування, користувач може натиснути на  (I07 Перевірка вихідного положення Двигуна по ХУ) для активації інтерфейсу Перевірки Початкового Положення Двигуна по осях ХУ (див. малюнок ліворуч). Якщо користувач увімкне машину, не увійшовши в статус готовності після її увімкнення і не натискає  для пошуку вихідного положення, він може безпосередньо скористатися клавішами напрямку (зі стрілками) для переміщення двигуна та відображення статусів On/Off (Увімкнення/Вимкнення) за осями Х та Y. У такий спосіб можна перевірити, чи нормально працює ХУ-привід двигуна і відповідні датчики.




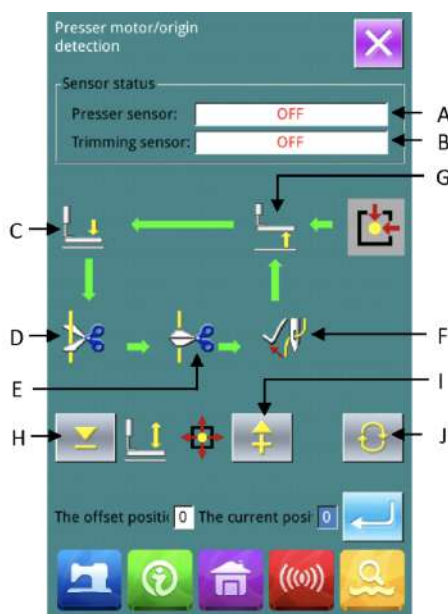
Якщо ж після увімкнення користувач увійшов у статус готовності або він натиснув  для пошуку вихідного положення, треба натискати  для пошуку вихідного положення при кожному його вході в режим I07 для того, щоб скористатися клавішами напряму для переміщення двигуна по осях ХУ. Координати Х та Y, що відображаються зліва - це значення величини відхилення від вихідного положення, а координати, що відображаються праворуч, це поточне положення рамки притискної лапки. Користувач може натиснути  для того, щоб встановити поточне положення як контрольне значення вихідного положення.

⑧ Двигун притискної лапки / визначення вихідного положення за допомогою датчика

Згідно зі статусом  датчика вихідного положення притискної лапки, у положенні А відображається статус ON/OFF (Увімкнення/Вимкнення) датчика вихідного положення притискної лапки, у положенні В - статус датчика пристосування для обрізки нитки.

Використовуючи клавіші  та , можна приводити в рух кроковий двигун притискної лапки.

Натисканням  ви приводите двигун притискної лапки в положення, зазначене нижче, при цьому форма такого положення відображена затіненою.



А: Датчик притискної лапки

В: Датчик пристосування для обрізки нитки

С: Нижнє положення притискної лапки

Д: Положення очікування пристосування для обрізки нитки

Е: Положення закінчення обрізання

Ф: Положення закріплення нитки

Г: Верхнє положення притискної лапки

Н: Просунутися на один крок вперед


Ј: Переміститися на наступне положення

І: Зворотний хід на один крок назад

Примітка: Тільки під час використання пускового вимикача можна задати функцію пошуку вихідного положення притискної лапки та двигуна пристосування для обрізки нитки.

8.11 Блокування клавіатури



Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Налаштування Рівень 2, користувач може натиснути  для активації інтерфейсу Налаштування Блокування Клавіатури.



1) Операції для блокування клавіатури




: Клавіатуру розблоковано



: Клавіатуру розблоковано

Оберіть  після чого натисніть  для закінчення виконання операції блокування клавіатури. Для виходу з операції блокування клавіатури натисніть.

2) Відображення статусу блокування клавіатури

Закрийте інтерфейс Режиму Налаштування Параметрів та поверніться в інтерфейс для Введення Даних Шиття (див. малюнок ліворуч). Ви побачите іконку замка  під номером шаблону. Коли клавіатура перебуває в заблокованому стані, можуть відображатися тільки доступні іконки.

8.11 Блокування клавіатури

3) Діапазони клавіатурних блокувань

1. Інтерфейс для введення даних звичайного шиття:

- 1) Реєстрація шаблонів
- 2) Найменування шаблонів
- 3) Налаштування коефіцієнта масштабування
- 4) Ліміт максимальної швидкості
- 5) Реєстрація швидкого шаблону (шаблону Р)
- 6) Видалення шаблонів

2. Інтерфейс Звичайного Шиття:

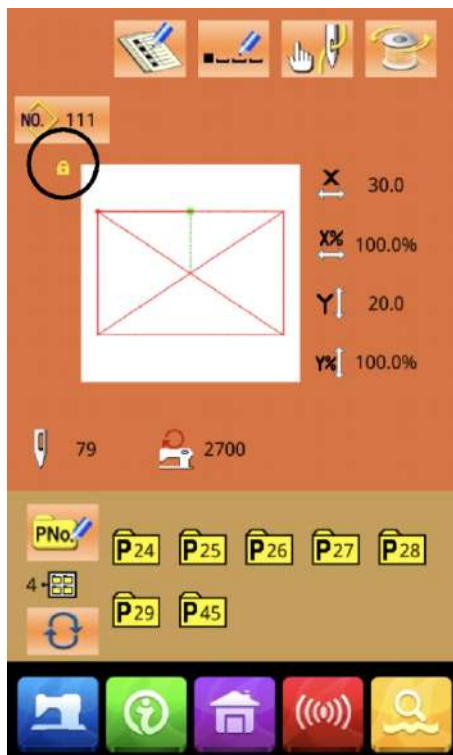
- 1) Переміщення рамки
- 2) Налаштування лічильника

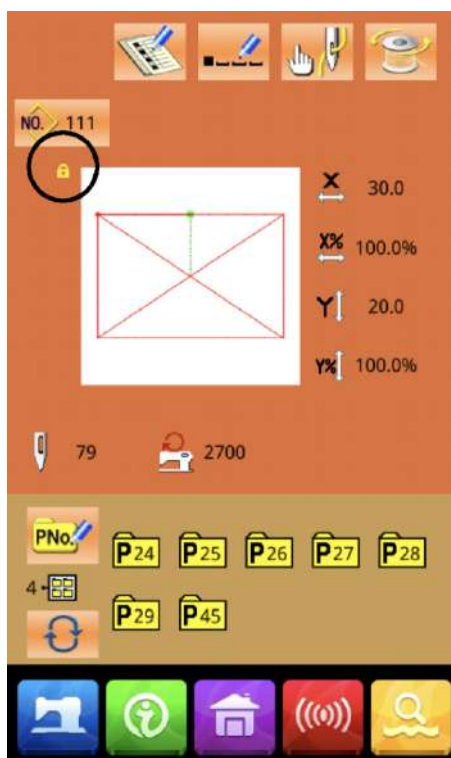
3. Інтерфейс для Введення Даних швидкого шаблону (шаблону Р):

- 1) Редагування шаблону Р
- 2) Копіювання шаблону Р
- 3) Найменування шаблону Р
- 4) Видалення шаблону Р

4. Інтерфейс шиття швидкого шаблону (шаблону Р)

- 1) Налаштування лічильника





5. Інтерфейс для Введення Даних комбінованого шаблона (шаблону С):

- 1) Реєстрація шаблону С
- 2) Копіювання шаблону С
- 3) Найменування шаблону С
- 4) Редагування шаблону С
- 5) Видалення шаблону С


6. Інтерфейс шиття комбінованого шаблону (шаблону С):

- 1) Налаштування лічильника

7. Режим налаштування параметрів:

- 1) Параметр Рівня 1
- 2) Параметр Рівня 2
- 3) Редагування лічильника
- 4) Режим тестування
- 5) Налаштування блокування шаблонів

8.12 Резервування параметрів

Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Налаштування Рівень 3, натисніть  для входу в інтерфейс резервування і відновлення параметрів (див. малюнок ліворуч).

Clear: клавіша очищення пам'яті - видаляє усі збережені індивідуально налаштовані параметри.

Save: клавіша збереження - збереження поточних параметрів

Restore: клавіша відновлення - відновлення поточних параметрів

1. Клікніть по будь-якій клавіші поміж

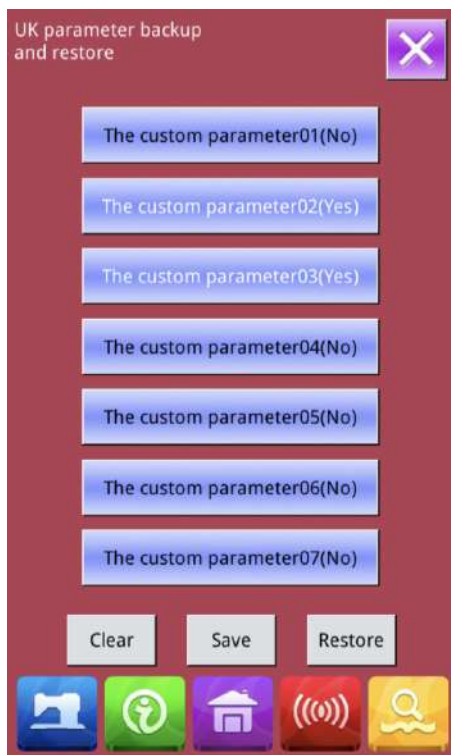
The custom parameter01(No) ~ The custom parameter07(No)

для вибору місця збереження параметра. Після чого для збереження натисніть «Save» .

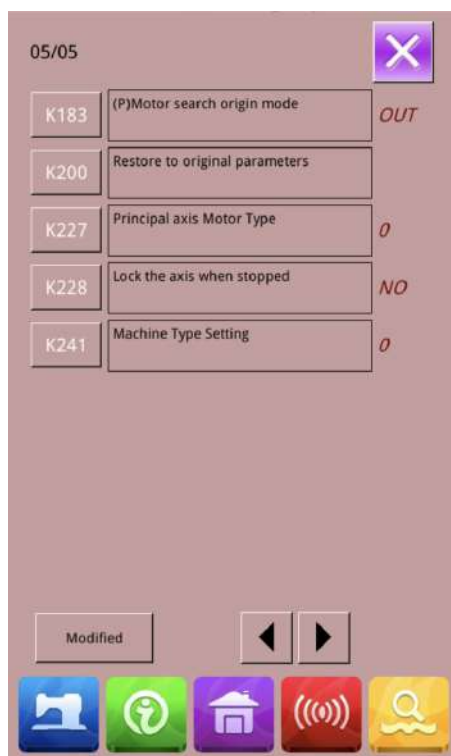
2. Звертайте увагу на вміст «Custom xx (Yes/No)» . Якщо в дужках відображається «Yes» це означає, що в цьому місці було збережено користувацькі параметри, наприклад, **The custom parameter02(Yes)** .

3. Обравши будь-яку з клавіш з індивідуально налаштованими параметрами, натисніть «Restore» , що призведе до перезавантаження заданих значень відповідного параметра.


4. Для видалення усіх чинних збережених параметрів натисніть «Clear» .



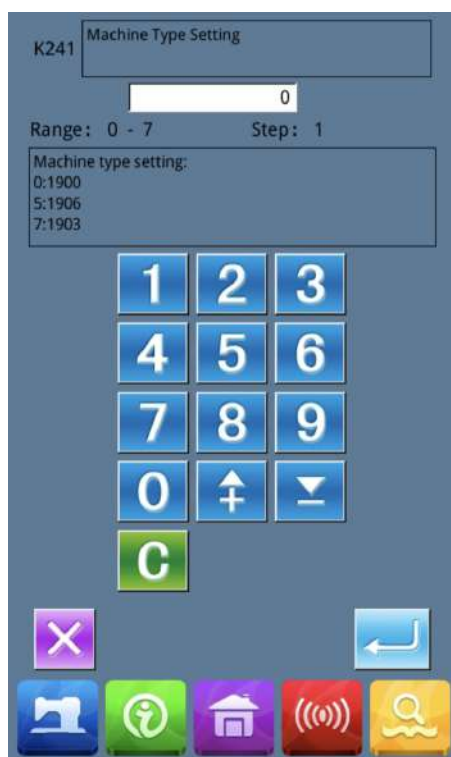
8.13 Налаштування функції шиття ґудзиків




Операція з налаштування параметрів

Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Налаштування Рівень 3, натисніть  для отримання доступу до інтерфейсу налаштування параметрів Рівня 2 (див. малюнок ліворуч). Методи налаштування параметрів детально описані в розділах Рівень 1 або Рівень 2.

Для переходу до наступного інтерфейсу натисніть клавішу K241.

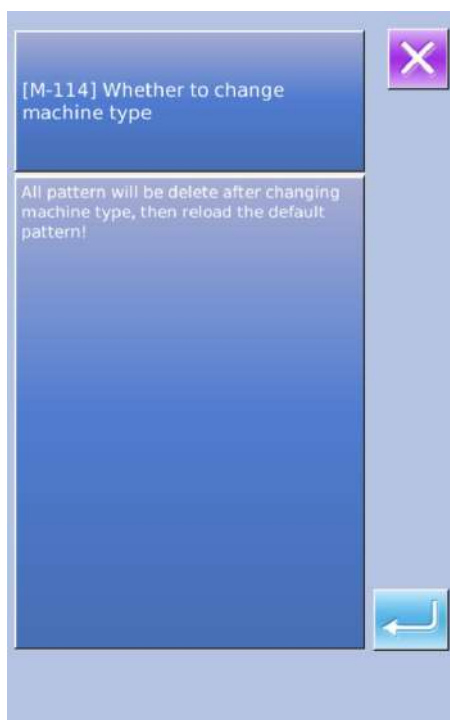




На малюнку праворуч ви бачите інтерфейс вибору моделі. Використовуючи клавіатуру, натисніть номер 7 для вибору функції пришивання ґудзиків.

Натисніть  для закінчення вибору.

Примітка: Під час зміни моделі системою буде виконано видалення всіх збережених раніше шаблонів, а потім вона перезавантажить шаблони для нової обраної моделі. У зв'язку з цим, користувачам слід звертати увагу на створення резервних копій наявних шаблонів перед зміною моделі.

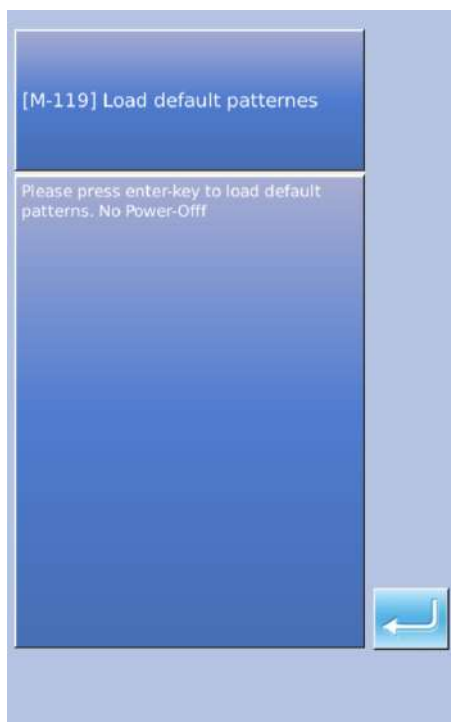
8.13 Налаштування функції шиття ґудзиків




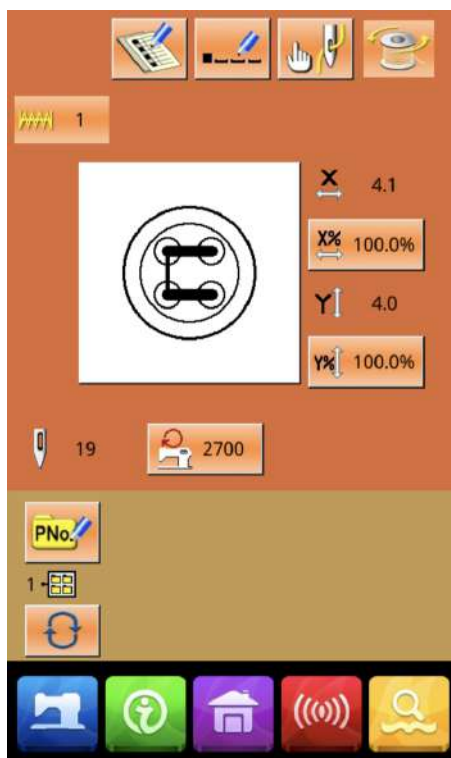
У цей момент з'явиться інтерфейс підказок, як на малюнку ліворуч. Для скасування налаштувань натисніть , натискання  видалить всі існуючі та раніше збережені для старої моделі шаблонів.



Після видалення шаблонів для старої моделі потрібно перезапустити (увімкнути та вимкнути) живлення, див. малюнок ліворуч.

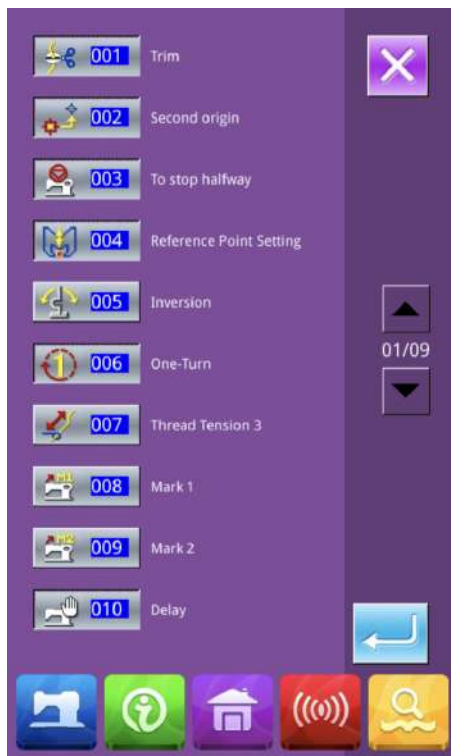



Після вимкнення і повторного ввімкнення машини з'явиться інтерфейс підказок із вказівками щодо повторного завантаження шаблонів для нової моделі, як на малюнку ліворуч. Натисніть клавішу .




Після успішного завантаження базових шаблонів для нової моделі система активує Головний Інтерфейс шаблону N, показаний на малюнку ліворуч.

Функція шиття ґудзиків налаштована успішно!



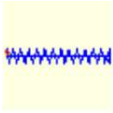


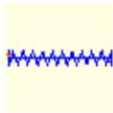
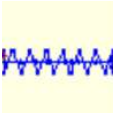
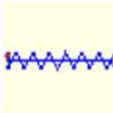

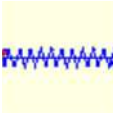

Перебуваючи в інтерфейсі Режиму Налаштування Рівень 3, натисніть  для налаштування параметрів редагування шаблону.


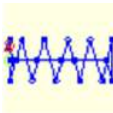
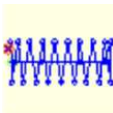

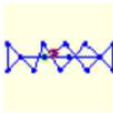





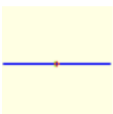
Відображувані темним кольором іконки є доступними функціями, виділені підсвічуванням іконки це недоступні/відключені функції.

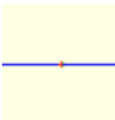
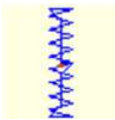
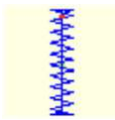
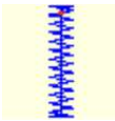
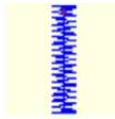

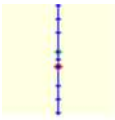

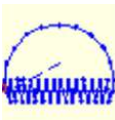
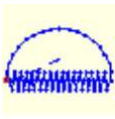
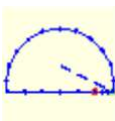
Виконайте редагування параметрів відповідно до ваших потреб, після чого для закінчення налаштувань натисніть .

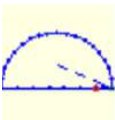
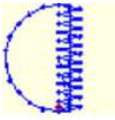
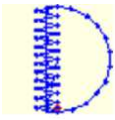


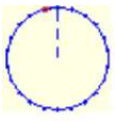
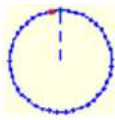
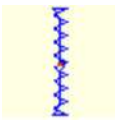
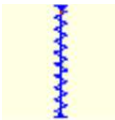
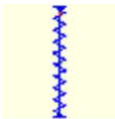
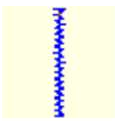
9. Принципи роботи електронної системи керування


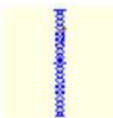


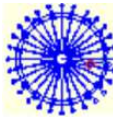





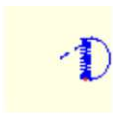
9.1 Список шаблонів контролера 1900А

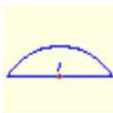
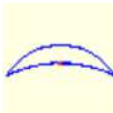









№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
1		41	16.1×2
2		41	10.2×2
3		41	16×2.4
4		41	24×3
5		27	10.1×2
6		27	16×2.4
7		35	10.1×2
8		35	16×2.4
9		55	24×3



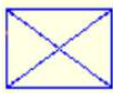


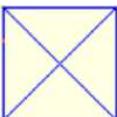
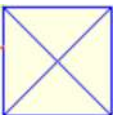
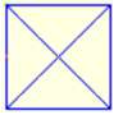



№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
10		63	24×3
11		20	6.1×2.4
12		27	6.2×2.4
13		35	6.1×2.4
14		14	8×2
15		20	8×2
16		27	8×2
17		20	10×0
18		27	10×0
19		35	24.8×0
20		40	25.2×0

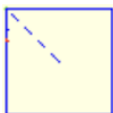

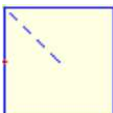
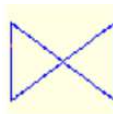
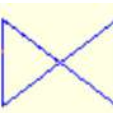

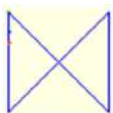
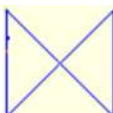


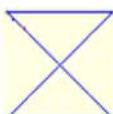
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
21		43	35×0
22		27	4×20
23		35	4×20
24		41	4×20
25		55	4×20
26		17	0×20
27		20	0×10
28		27	0×20
29		51	10.1×7
30		62	12.1×7
31		23	10.2×6


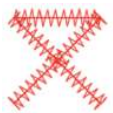
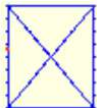
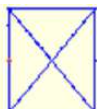
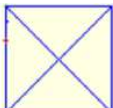
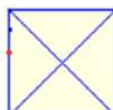
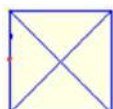
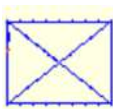


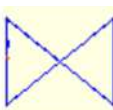
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
32		30	12×6
33		47	7×10
34		47	7×10
35		89	24×3
36		27	8×2
37		25	11.8×12
38		45	12×12
39		28	2.4×20
40		38	2.4×25
41		38	2.4×25
42		57	2.4×30


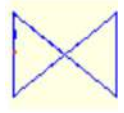
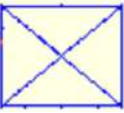
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
43		75	2.4×30
44		41	2.4×30
45		89	8×8
46		98	8×8
47		86	8×8
48		100	8×8
49		129	8×8
50		149	8×8
51		130	7.9×7.9
52		51	12.4×10.2
53		50	12.4×10.2

№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
54		52	21×6
55		57	21×6
56		99	19×3
57		115	40×5
58		115	40×5
59		136	6.6×25
60		158	6.6×25
61		178	6.6×25
62		135	6.6×25
63		155	6.6×25
64		176	6.6×25

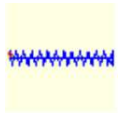


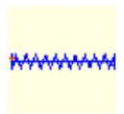
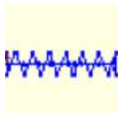
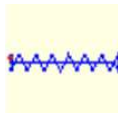
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
65		308	6×25
66		257	6×20
67		108	40×30
68		80	40×30
69		64	40×30
70		96	30×30
71		76	30×30
72		60	30×30
73		52	40×30
74		40	40×30
75		32	40×30


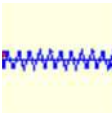


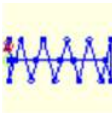
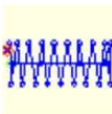

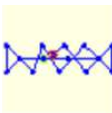


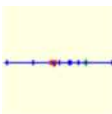
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
76		44	30×30
77		36	30×30
78		28	30×30
79		60	40×30
80		48	40×30
81		36	40×30
82		56	30×30
83		44	30×30
84		67	40×30
85		39	40×30
86		35	30×30

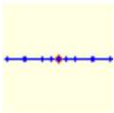
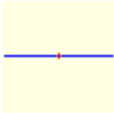
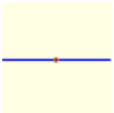
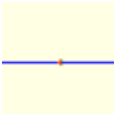
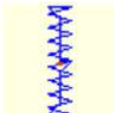
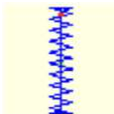
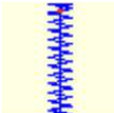

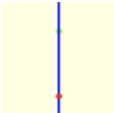
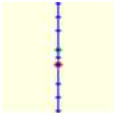

№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
87		145	16.2×16.2
88		153	12×12.4
89		74	20×24
90		54	20×24
91		65	20×20
92		49	20×20
93		39	20×20
94		63	25×20
95		51	25×20
96		45	25×20
97		42	25×20


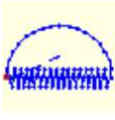
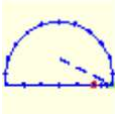
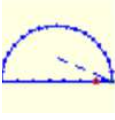
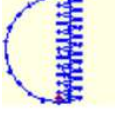
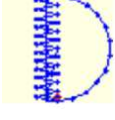

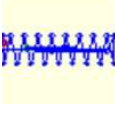


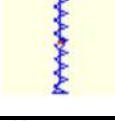
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина × Ширина (мм)
98		33	25×20
99		27	25×20
100		88	30×25

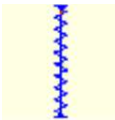
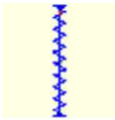
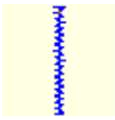
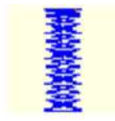
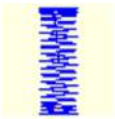
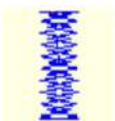

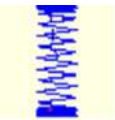
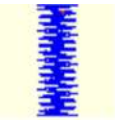

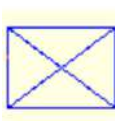
9.2 Список шаблонів контролера 1906А


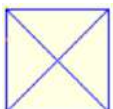
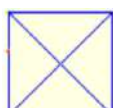
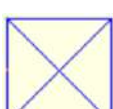
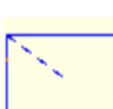


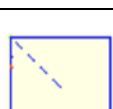



№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина × Ширина (мм)
1		41	16.1×2
2		41	10.2×2
3		41	16×2.4
4		41	24×3
5		27	10.1×2
6		27	16×2.4



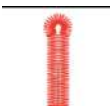
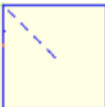
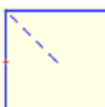
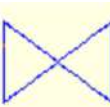
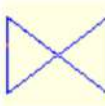
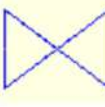

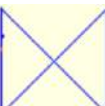
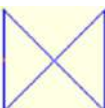
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина × Ширина (мм)
7		35	10.1×2
8		35	16×2.4
9		55	24×3
10		63	24×3
11		20	6.1×2.4
12		27	6.2×2.4
13		35	6.1×2.4
14		14	8×2
15		20	8×2
16		27	8×2
17		20	10×0

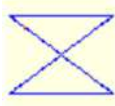
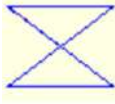
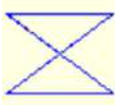
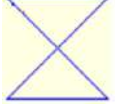


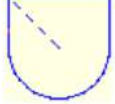
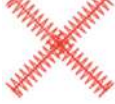



№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина × Ширина (мм)
18		27	10×0
19		35	24.8×0
20		40	25.2×0
21		43	35×0
22		27	4×20
23		35	4×20
24		41	4×20
25		55	4×20
26		17	0×20
27		20	0×10
28		27	0×20

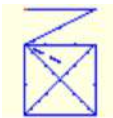

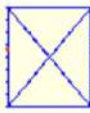




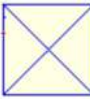
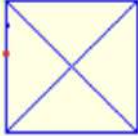
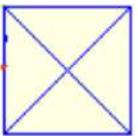
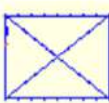
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина × Ширина (мм)
29		51	10.1×7
30		62	12.1×7
31		23	10.2×6
32		30	12×6
33		47	7×10
34		47	7×10
35		89	24×3
36		27	8×2
37		25	11.8×12
38		45	12×12
39		28	2.4×20

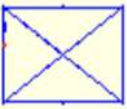
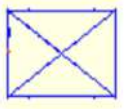


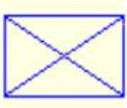
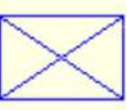
№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
40		38	2.4×25
41		38	2.4×25
42		57	2.4×30
43		141	10×30
44		122	10×30
45		97	10×30
46		109	10.1×30
47		122	10.1×30
48		265	10×30
49		160	10×40
50		80	40×30

№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
51		64	40×30
52		96	30×30
53		76	30×30
54		60	30×30
55		52	40×30
56		40	40×30
57		32	40×30
58		44	30×30
59		136	6.6×25
60		158	6.6×25
61		178	6.6×25

№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
62		135	6.6×25
63		155	6.6×25
64		176	6.6×25
65		36	30×30
66		28	30×30
67		60	40×30
68		48	40×30
69		36	40×30
70		56	30×30
71		44	30×30
72		36	30×30












№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
73		67	40×30
74		51	40×30
75		39	40×30
76		55	30×30
77		43	30×30
78		35	30×30
79		42	30×30
80		145	16.2×16.2
81		153	12×12.4
82		103	30×25
83		82	30×25












№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
84		80	20×30
85		80	30×20
86		74	20×24
87		115	40×5
88		115	40×5
89		308	6×25
90		257	6×20
91		65	20×20
92		49	20×20
93		39	20×20
94		63	25×20












№	Шаблони	Кількість стібків	Довжина x Ширина (мм)
95		51	25×20
96		45	25×20
97		42	25×20
98		33	25×20
99		102	60×50
100		128	60×50












9.3 Список шаблонів контролера шиття ґудзиків




№	Шаблони	Кількість ниток/стібків	Стандартна довжина шиття X (мм) (довжина x ширина)
1		18	3.6×3.8
2		22	3.6×3.8
3		26	3.6×3.8

№	Шаблони	Кількість ниток/стібків	Стандартна довжина шиття X (мм) (довжина x ширина)
4		30	3.6×3.8
5		24	3.8×3.9
6		26	3.5×3.8
7		30	3.5×3.8
8		34	3.5×3.8
9		19	4×4
10		22	3.7×3.9
11		26	3.7×3.9
12		18	3.6×3.8
13		22	3.6×3.8
14		26	3.6×3.8

№	Шаблони	Кількість ниток/стібків	Стандартна довжина шиття X (мм) (довжина x ширина)
15		24	3.9×3.9
16		26	3.7×3.6
17		30	3.7×3.6
18		11	3.8×0.5
19		13	3.8×0.5
20		15	3.8×0.5
21		17	3.8×0.5
22		21	3.8×0.5
23		12	0.5×4.3
24		15	0.4×4.2
25		17	0.4×4.2


№	Шаблони	Кількість ниток/стібків	Стандартна довжина шиття X (мм) (довжина x ширина)
26		19	4×3.7
27		26	3.8×3.6
28		24	4×3.7
29		30	3.9×3.7
30		20	3.2×2.8
31		29	3.2×2.8
32		20	3.2×2.8
33		29	3.2×2.8
34		19	4×3.8
35		22	3.6×3.8
36		24	3.7×3.8



№	Шаблони	Кількість ниток/стібків	Стандартна довжина шиття X (мм) (довжина x ширина)
37		26	3.6×3.8
38		19	3.9×3.8
39		22	3.7×3.9
40		19	3.8×3.8
41		22	3.6×3.8
42		24	3.8×3.8
43		26	3.7×3.6
44		12	4.2×0.4
45		13	3.7×0.2
46		12	0.4×4.2
47		19	3.8×3.6

№	Шаблони	Кількість ниток/стібків	Стандартна довжина шиття X (мм) (довжина x ширина)
48		24	3.8×3.6
49		20	3.2×2.8
50		20	3.2×2.8



9.4 Список аварійних сигналів / попереджень



Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-001	Педаль не перебуває у середньому положенні	Під час входу в інтерфейс готовності до шиття перевірте, чи натиснута педаль
E-002	Машина перебуває у стані аварійної зупинки	Натисніть  для отримання можливості переміщення рамки під час цього стану або натисніть на кнопку скидання для обрізання нитки та перезапуску або повернення до вихідного положення.
E-003	Помилка відкидання голови машини	Натисніть кнопку ОК (підтвердження). За наявності цієї помилки машина не може працювати. Поверніть її в нормальне положення. Технічні фахівці можуть безпосередньо використати блок закорочувального з'єднувача для закорочування блакитного роз'єму 2P на плату SC047A.
E-004	Наднизька напруга мережі	Вимкніть машину

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-005	Надвисока напруга мережі	Вимкніть машину
E-007	Перевантаження IPM (ICM) за струмом або напругою	Вимкніть машину
E-008	Перевантаження за напругою допоміжного пристрою (24 В)	Вимкніть машину
E-009	Напруга допоміжного пристрою (24 В) занадто низька	Вимкніть електроживлення. Зачекайте деякий час перед його повторним увімкненням. Переконайтеся у відсутності коротких замикань на соленоїдах, що підключаються до інтерфейсу X11.
E-010	Проблема клапана (вентилятор)	Вимкніть машину
E-012	Неправильне положення притискної лапки	Будь ласка, вимкніть живлення та перевірте апаратне забезпечення системи.
E-013	Збій у роботі енкодера або його не під'єднано	Вимкніть електроживлення та перевірте, чи все гаразд із підключенням до інтерфейсу (порту) X5.
E-014	Збій у роботі двигуна	Вимкніть електроживлення і перевірте, чи все гаразд із сигналом енкодера двигуна.
E-015	Вихід за межі ділянки шиття	Натисніть на кнопку скидання, підтвердіть фігуру шаблону та масштаб X/Y. Умови активації: помилка під час опрацювання шаблону програмним забезпеченням
E-017	Помилка визначення обриву нитки	Натисніть 

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-016	Неправильне верхнє положення голководія	Натисніть  . Неправильне положення зупинки вала головного двигуна може бути обумовлено проблемами з механізмом головного вала або бути наслідком обертання вручну. Поверніть маховик для того, щоб повернути голководій у верхнє положення.
E-017	Помилка визначення обриву нитки	Натисніть 
E-018	Неправильне положення ножа	Вимкніть електроживлення. Перевірте підключення CZ024 до сигнальної плати головки машини. Якщо воно надійне, перевірте з'єднувальний пристрій обрізки.
E-019	Аварійний вимикач перебуває в неправильному положенні	Самоповернення у вихідне положення
E-020	Помилка версії програмного забезпечення	Вимкніть машину і перевірте правильність підключення плати та версію програми.
E-021	Машина перебуває в режимі аварійної зупинки (Free/вільна)	Натисніть на кнопку скидання (Reset)
E-022	Машина перебуває в режимі аварійної зупинки (Ready/Готовність)	Натисніть на кнопку скидання (Reset)
E-023	Помилка положення вловлювача нитки	Вимкніть машину
E-024	Збій/помилка підключення між панеллю керування та швейною машиною	Вимкніть машину
E-025	Збій визначення вихідного положення X	Вимкніть електроживлення. Перевірте стан підключення порту X9 (на блоці керування) і порту CZ021 (на сигнальній платі головки машини).

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-025	Збій визначення вихідного положення X	Вимкніть електроживлення. Перевірте стан підключення порту X9 (на блоці керування) і порту CZ021 (на сигнальній платі головки машини).
E-026	Збій визначення вихідного положення Y	Вимкніть електроживлення. Перевірте стан підключення порту X9 (на блоці керування) і порту CZ022 (на сигнальній платі головки машини).
E-027	Збій визначення вихідного положення притискної лапки	Вимкніть електроживлення. Перевірте стан підключення порту X9 (на блоці керування) і порту CZ025 (на сигнальній платі головки машини).
E-028	Збій визначення вихідного положення вловлювача нитки	Вимкніть машину
E-029	Збій визначення вихідного положення проміжної притискної лапки	Вимкніть машину
E-030	Збій зв'язку з кроковим двигуном	Вимкніть електроживлення. Зачекайте деякий час перед його повторним увімкненням. Перевірте стан кабелю зв'язку, материнської плати та плати керування в електронному блоці керування
E-023	Перевантаження за струмом крокового двигуна	Вимкніть електроживлення. Зачекайте деякий час перед його повторним увімкненням.
E-032	Збій джерела живлення крокового приводу.	Вимкніть машину

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-034	Збій подавання струму	Вимкніть машину. Перевірте, чи все гаразд з керувальною схемою головного двигуна, сигналом відгуку енкодера та механічним навантаженням.
E-035	Часті перевантаження IPM (ICM) за струмом 1	Вимкніть машину. Перевірте, чи все гаразд з керувальною схемою головного двигуна, сигналом відгуку енкодера і механічним навантаженням.
E-036	Часті перевантаження IPM (ICM) за струмом 2	Вимкніть машину. Перевірте, чи все гаразд з керувальною схемою головного двигуна, сигналом відгуку енкодера і механічним навантаженням.
E-037	Блокування двигуна 1	Натисніть 
E-038	Блокування двигуна 2	Після надсилання списку виконуваних команд на головний двигун, від нього має бути сигнал зворотного зв'язку (відгук). Перевірте 6-лінійні коливання широтно-імпульсної модуляції (ШИМ) керувальної схеми головного двигуна, а також сигнал відгуку енкодера. Потім перевірте, чи немає заклинювання/механічного блокування механізму.
E-039	Надмірна швидкість двигуна	Вимкніть електроживлення. Зачекайте деякий час перед його повторним увімкненням.
E-040	Перевантаження за струмом під час зупинення	Вимкніть машину
E-041	Перевантаження двигуна	Вимкніть машину
E-042	Аномалія/збій напруги на шині	Натисніть 

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-043	Аномалія вихідного положення двигуна механізму обрізки нитки	Натисніть 
E-044	Помилки читання і запису схеми EEPROM на платі головки	Натисніть 
E-045	Помилка вимкнення (збій) будь-якого пристрою/деталі	Вимкніть машину
E-046	Помилка перевірки контрольної суми CRC/ЦНК (циклічного надлишкового коду)	Вимкніть машину
E-047	Помилка перевірки коректності даних	Вимкніть машину
E-048	Помилка верифікації X	Помилка комунікації між головною платою керування та платою електронного блоку керування
E-049	Помилка верифікації Y	Помилка комунікації між головною платою керування та платою електронного блоку керування
E-050	Перевантаження за струмом крокового електродвигуна MD1	Вимкніть машину та перевірте плату крокового приводу й кроковий двигун.
E-051	Напрямок осі X MD1 не закінчено	Вимкніть машину. Головний контролер надсилає новий перелік виконуваних команд ще до того, як кроковий пристрій закінчив поточний перелік.
E-052	Напрямок осі Y MD не закінчено	Вимкніть машину. Головний контролер надсилає новий перелік виконуваних команд ще до того, як кроковий пристрій закінчив поточний перелік.

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-053	Перевантаження за струмом крокового електродвигуна MD2	Вимкніть машину й перевірте плату крокового приводу та кроковий двигун.
E-054	Напрямок осі X MD2 не закінчено	Вимкніть машину. Головний контролер надсилає новий перелік виконуваних команд ще до того, як кроковий пристрій закінчив поточний список.
E-055	Напрямок осі Y MD2 не закінчено	Вимкніть машину. Головний контролер надсилає новий перелік виконуваних команд ще до того, як кроковий пристрій закінчив поточний список.
E-254	Невизначена помилка	Натисніть 
E-056	Помилка зв'язку крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину
E-057	Перевантаження по струму 1ого маршруту (X27) крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину
E-058	Помилка за положенням 1ого маршруту (X27) крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину
E-059	Перевищення швидкості 1ого маршруту (X27) крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину
E-060	Перевантаження по струму 2ого маршруту (X25) крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину
E-061	Помилка за положенням 2ого маршруту (X25) крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину

Код	Назва помилки	Метод усунення/скидання
E-062	Перевищення швидкості 2ого маршруту (X25) крокового замкненого контуру DSP1	Вимкніть машину
E-063	Помилка зв'язку крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-064	Перевантаження по струму 1ого маршруту (X27) крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-065	Помилка за положенням 1ого маршруту (X27) крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-066	Перевищення швидкості 1ого маршруту (X27) крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-067	Перевантаження по струму 2ого маршруту (X25) крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-068	Помилка за положенням 2ого маршруту (X25) крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-069	Перевищення швидкості 2ого маршруту (X25) крокового замкненого контуру DSP2	Вимкніть машину
E-070	Несправність блоку живлення крокової плати 90V	Вимкніть машину
E-254	Невизначена помилка	

9.5 Список інформаційних підказок

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-001	Не вдається знайти дані про шаблон	Будь ласка, виконайте повторне завантаження або заново введіть його через програмне забезпечення.
M-002	Встановлене значення занадто велике	Встановіть значення в межах діапазону.
M-003	Встановлене значення занадто мале	Встановіть значення в межах діапазону.
M-004	Помилка при збереженні параметра	Натисніть клавішу ENTER для відновлення заводських налаштувань за замовчуванням.
M-005	Помилка зв'язку (передачі даних)	Помилка обміну даними між панеллю керування та блоком керування
M-006	Збій завантаження файлу вишивки буквених дизайнів.	
M-007	Типи операційної головки та блоку керування не збігаються	Будь ласка, перевірте версії моделі та програмного забезпечення
M-008	Перевищено максимальний крок стібка	
M-009	Неправильний пароль	Будь ласка, введіть його ще раз.
M-010	Збій апаратного годинника	Несправність в апаратному годиннику. Для її усунення, будь ласка, зв'яжіться з виробником.
M-011	Шаблон вишивки буквених дизайнів збережено вдало	Увійдіть в інтерфейс для вибору шаблону, щоб згенерувати новий шаблон вишивки буквених дизайнів.

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-012	Вимкнення машини	
M-014	USB-накопичувач витягнуто	USB-накопичувач було витягнуто.
M-015	Не вдалося знайти дані шаблонів на USB-накопичувачі/U-диску	
M-016	Введіть, принаймні, одну букву	Було задано тимчасовий пароль, унаслідок чого змінювати системний час заборонено.
M-017	Відсутні записи про аварійні сигнали	
M-018	Неправильне введення користувачького ID	Введіть ще раз.
M-019	Невдале підтвердження пароля	Введіть пароль ще раз
M-020	Заборона змін системного часу	Зміну системного часу заборонено, оскільки був встановлений тимчасовий пароль.
M-021	Помилка під час запису файлу з паролем	
M-022	Помилка під час завантаження файлу з паролем	
M-023	Пароль збережено вдало	
M-024	Збій під час видалення усіх паролів	Файл з паролем не видаляється
M-025	Не вдалося зняти пароль	Помилка/проблема під час запису в файл після зняття пароля.
M-026	Умисне видалення файлу пароля (без авторизації)	Встановлений користувачем пароль було навмисно видалено. Будь ласка, вимкніть машину.

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-027	Файл користувацького ID пошкоджено	
M-028	Не можна вводити порожнє поле	Введіть пароль знов
M-029	Поточний пароль не підходить	Введіть поточний пароль ще раз. nput current password again
M-030	Новий пароль не підходить	Введіть новий пароль ще раз та підтвердіть.
M-031	Переконайтеся в тому, що ви увійшли в режим калібрування сенсорної панелі	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-032	Калібрування сенсорної панелі пройшло успішно	Калібрування пройшло успішно, будь ласка, вимкніть живлення і перезапустіть машину.
M-033	Калібрування сенсорної панелі не вдалося	Будь ласка, виконайте калібрування повторно.
M-034	Видалити історію аварійних сигналів?	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-035	Помилка: тимчасовий пароль не може бути таким самим, як суперпароль	Введіть пароль знов
M-036	Помилка даних шаблону	Помилка даних поточного шаблону, у зв'язку з чим його буде замінено на шаблон за замовчуванням ("заводський")
M-037	Збій відкривання файлу з інформацією про шаблон	Відновіть стандартну (заводську) конфігурацію
M-038	Пам'ять переповнена	Будь ласка, видаліть невикористані шаблони перед подальшим виконанням операцій
M-039	Закрити шаблон	Ви впевнені? Так: enter Hi: X

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-040	Збій відкривання швидкого шаблону Р	У файлі шаблону виявлено помилку, його буде видалено
M-041	Збій відкривання комбінованого шаблону С	У файлі шаблону виявлено помилку, його буде видалено
M-042	Шаблон вже існує	Ви не можете виконати операцію перезапису
M-043	Видалити дані шаблону	Натисніть Enter для видалення; Натисніть ESC для виходу з поточної операції
M-044	Видалити обраний файл шаблону	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-045	Шаблон не можна видалити, оскільки він наразі використовується	Будь ласка, перевірте шаблони Р або С і скасуйте посилання на них для припинення використання
M-046	Будь ласка, збережіть хоча б один шаблон	Неможливо видалити останній шаблон
M-047	Завантаження "заводських" шаблонів за замовчуванням	У зв'язку з відсутністю шаблонів у пам'яті, необхідне завантаження "заводських" шаблонів за замовчуванням.
M-048	Не виявлено шаблонів у пам'яті	Для завантаження шаблонів за замовчуванням натисніть ENTER
M-049	Введений номер шаблону не існує	Будь ласка, введіть ще раз
M-050	Шаблон Р не існує	Будь ласка, створіть шаблон Р
M-051	Версію програмного забезпечення збережено успішно	Успішне збереження версії програмного забезпечення в кореневий каталог U-диска
M-052	Замініть голку	Досягнуто встановленого ліміту значення для заміни голки, будь ласка, замініть її.

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-053	Замініть масло	Досягнуто встановленого ліміту значення для заміни масла, будь ласка, замініть його.
M-054	Виконайте очищення машину	Досягнуто встановленого значення часу для чищення машини, будь ласка, почистіть машину
M-055	Обнулити значення рахунку лічильника для заміни голки	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-056	Обнулити значення рахунку лічильника для заміни масла	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-057	Обнулити значення рахунку лічильника для чищення машини	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-058	Обнулити значення рахунку лічильника контролю готової продукції	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-059	Обнулити значення рахунку лічильника сумарного часу експлуатації машини	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-060	Обнулити значення рахунку лічильника сукупної кількості одиниць швейних виробів	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-061	Обнулити значення рахунку лічильника сукупного часу подачі живлення (увімкненого стану) машини	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-062	Обнулити значення рахунку лічильника сукупної кількості стібків	Ви впевнені? Так: enter Hi: X
M-063	Обнулити значення рахунку лічильника сукупної кількості перевантажень за струмом	Ви впевнені? Так: enter Hi: X

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-064	Обнулити значення рахунку лічильника сукупної кількості СТОП-помилки (зупинка в разі помилок)	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-065	Редагувати новий шаблон	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-066	Повернутися до режиму шиття	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-067	Відновити усі налаштування	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-068	Відновити обрані пункти	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-069	Не обрано жодного елемента	Оберіть один або декілька елементів чи параметрів
M-070	Лічильник шиття досягає заданого значення	Натисніть enter для його скидання
M-071	Лічильник кількості одиниць швейних виробів досягає заданого значення	Натисніть enter для його скидання
M-072	Вдало	Вдало виконання поточної операції
M-073	Невдало	Не вдалося виконати поточну операцію
M-074	Не вдалося скопіювати файл	Перевірте, чи не закінчилося місце на диску (в пам'яті)
M-075	Не вдалося скопіювати файл	Перевірте, чи не був від'єднаний (або вийнятий із гнізда) USB-диск
M-076	Помилка файлового вводу-виводу	Помилка файлового вводу-виводу
M-077	Збій верифікації під час оновлення основного програмного забезпечення	
M-078	Неможливо видалити дані шаблону	Обрані дані шиття наразі використовуються

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-079	Виконати операцію з перенесення параметрів	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-080	Перетворений шаблон неможливо відкрити	Підтвердіть файл шаблону
M-081	Помилка перетворення формату шаблону	Підтвердіть файл шаблону
M-082	Надзвичайно довгі дані перетвореного шаблону	Підтвердіть файл шаблону
M-083	Вдале оновлення	Оновлення відбулося вдало, перезапустіть машину
M-084	Не вдалося відкрити файл	Не вдалося відкрити файл на USB-накопичувачі
M-085	Успішне відновлення параметрів	Відновлення параметрів завершено вдало, будь ласка, перезапустіть машину
M-086	Елементи для оновлення не обрано	Оберіть елементи/пункти, що підлягають оновленню, має бути обраний щонайменше один
M-087	Деякі з обраних елементів/пунктів для оновлення не існують	Якщо для елемента/пункту відсутній файл оновлення, система скасує його вибір. Тому, за необхідності оновлення решти елементів/пунктів, підтвердження їх вибору слід повторити.
M-088	Форматувати U-диск/USB-накопичувач	Для підтвердження виконання операції форматування натисніть Enter, а для скасування і виходу з поточної операції натисніть Cancel. Після форматування усі файли на U-диску/USB-накопичувачі буде видалено

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-089	Форматувати пам'ять	Для підтвердження виконання операції форматування натисніть Enter, а для скасування і виходу з поточної операції натисніть Cancel. Після форматування всі дані шаблонів у пам'яті буде видалено
M-090	Недостатньо пам'яті	
M-091	Збій під час вибору/неможливість вибору функції	
M-092	Повторення утвореної точки форми	
M-093	Неможливо виконати скасування налаштувань	
M-094	Не знайдено дані шиття для наступного стібка	
M-095	Не вдається знайти дані для попереднього прокладання рядка	
M-096	Дані шаблону занадто великі	
M-097	Аномальне функціонування/Виняток при виконанні операції	
M-098	Помилка загального характеру під час створення шаблону	
M-099	Шаблон не знайдено/не існує	
M-100	Вихід за межі діапазону переміщення	
M-101	Вихід за межі ділянки шиття	Переконайтеся в тому, що дані шаблону знаходяться в межах ділянки шиття

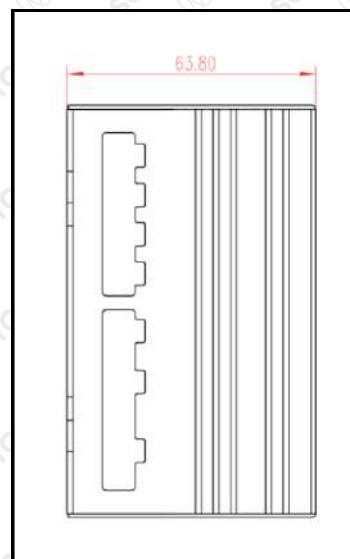
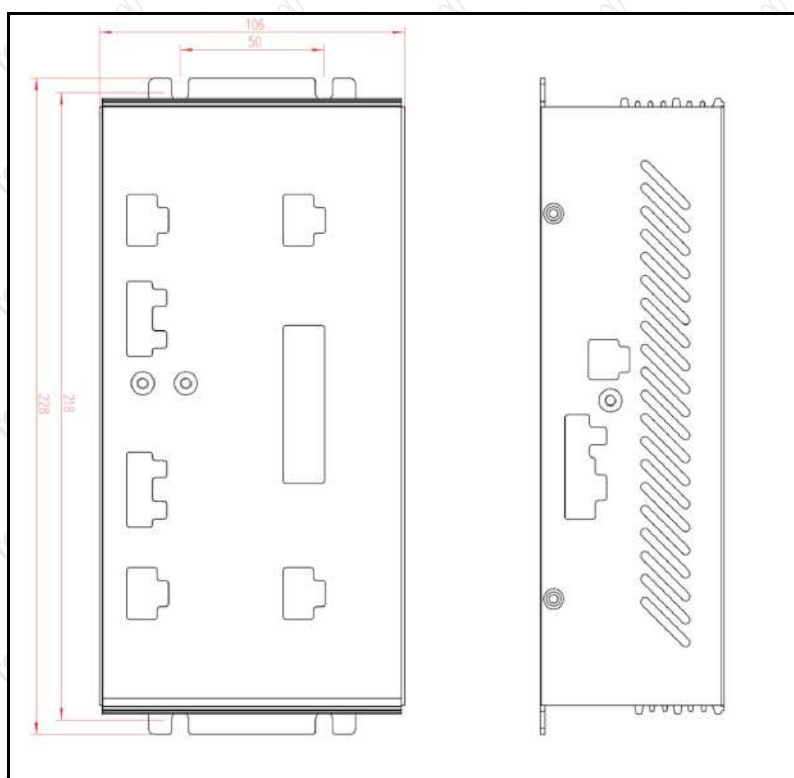
№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-102	Кількість стібків поза припустимим діапазоном	Скоротіть кількість стібків
M-103	Помилка даних файлу шаблону	
M-104	Підтвердження зміни точки	
M-105	Підтвердження вставки коду автоматичної обрізки	
M-106	Видалення нового шаблону	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-107	Видалити елемент	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-108	Підтвердження виконання	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-109	Видалити команди механічного керування	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-110	Видалення точки введення голки	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-111	Ви впевнені в тому, що потрібно перемістити притискну лапку?	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-112	Видалення форми	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-113	Попередження: форматування видалить усі дані в пам'яті!	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-114	Чи замінювати модель?	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-115	Шаблон заблоковано	Перед використанням розблокуйте його
M-116	Заборона на модифікацію базових шаблонів	

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-117	Вимкніть машину	Поточну операцію завершено, будь ласка, перезапустіть машину
M-118	Заборона на внесення змін у лічильник	Під час внесення вами змін, будь ласка, закрийте налаштування
M-119	Завантаження базового шаблону	Натисніть ENTER для завантаження базового шаблону, не вимикайте машину!
M-120	Відновити налаштування параметрів за замовчуванням (заводські)	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-121	Видалити усі індивідуально налаштовані (користувацькі) параметри	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-122	Помилка параметра головної плати	Натисніть ENTER для відновлення значень за замовчуванням
M-123	Помилка під час розрахунку шаблону	
M-124	Видалення усіх шаблонів Р й шаблонів С	Натисніть Enter для підтвердження, ESC для виходу
M-125	Відновити параметри головної плати?	Ви впевнені? Так: enter Ні: X
M-126	Вихід за межі діапазону значень налаштувань	
M-127	Індивідуальні (користувацькі) шаблони не знайдено	Операція експорту доступна тільки для індивідуальних (користувацьких) шаблонів, експорт базових шаблонів неможливий!
M-128	Зовнішня притискна лапка піднята	Цю операцію слід виконувати тільки після опускання зовнішньої притискної лапки!

№	Назва підказки	Суть підказки/додаткова інформація
M-129	Неможливе правильне виконання операції/збій виконання	
M-130	Не вдається знайти USB-накопичувач	Вставте USB-накопичувач із файлом у форматі mp3
M-131	Відеофайли у форматі vid.avi не знайдено	Збережіть файл vid. avi в каталозі rdat USB-накопичувача, після чого увійдіть в інтерфейс для оновлення відеофайлу

9.6 Структура системи керування

9.6.1 Монтажний розмір блоку керування



9.6.2 Монтажний розмір пульта керування



Передня частина



Задня частина



Бічна сторона (USB)

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

1000 задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00

softorg.com.ua