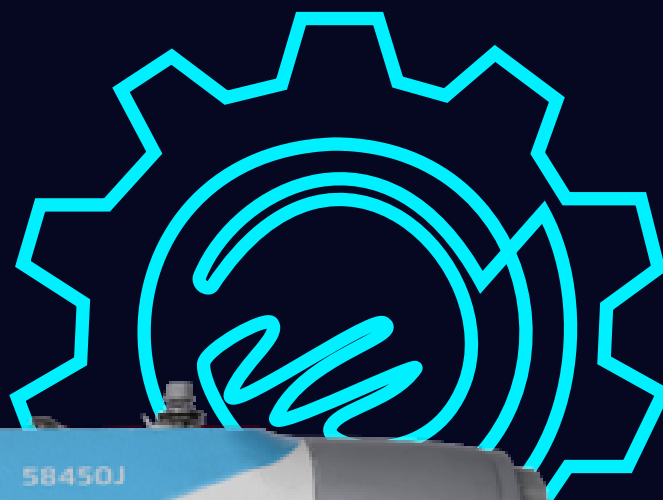






Інструкція з експлуатації

Jack 58420B/J



Вказівки із заходів безпеки

	<p>Для запобігання нещасним випадкам, які можуть статися внаслідок ураження електричним струмом, ніколи не відкривайте кришку блоку керування двигуном, не торкайтеся елементів всередині нього.</p> <p>Після внесення змін до параметрів петель, що виготовляються, перевірте зону шиття. Якщо голка при роботі виходить за межі допустимого діапазону або стикається з притискною рамкою, це може призвести до поломки голки.</p>
	<ol style="list-style-type: none">1. Щоб запобігти нещасним випадкам, ніколи не допускайте потрапляння пальців під притискну рамку, ніж або голку, коли вмикаєте живлення або працюєте на машині.2. Щоб уникнути нещасних випадків внаслідок раптового старту машини, вимкніть живлення, перш ніж відкидати голову машини або перед зняттям кришки двигуна.3. Під час роботи машини ніколи не допускайте попадання пальців, волосся або одягу під V-подібний ремінь, ніж для прорубування тканини або частини двигуна, що обертаються, і не залишайте будь-які предмети біля даних деталей.4. Ніколи не працюйте на машині зі знятою кришкою двигуна, пластиковим екраном для захисту очей, або без інших пристроїв безпеки.5. Будьте дуже обережні при утриманні машини пальцями рук у моменти, коли нахиляєте або відкидаєте голову машини.6. Щоб уникнути нещасних випадків, які можуть статися в результаті ураження електричним струмом або пошкодження електронних компонентів блоку управління, завжди вимикайте живлення машини перед тим, як приєднувати або виймати вилку живлення з розетки електропостачання.7. Під час грози припиніть роботу на машині та вийміть вилку живлення з розетки електропостачання. Це необхідно виконувати з метою особистої безпеки, а також для запобігання виходу з ладу електронних компонентів блоку керування.8. Якщо машина вноситься в тепле приміщення з холоду, можлива поява конденсату. Якщо з'являється конденсат, переконайтеся у відсутності потенційної небезпеки потрапляння крапель води на компоненти електроніки перед включенням живлення машини, бо це може призвести до несправності блоку керування.



9. У разі виникнення перебоїв з електропостачанням переконайтеся, що головний вимикач живлення перебуває у вимкненому стані. Це необхідно для запобігання виходу з ладу електронних компонентів блоку керування.

10. Будь-яка модифікація або переобладнання машини повинні відповідати стандартам безпеки. Дотримуйтесь запобіжних заходів. Виробник не несе відповідальності за поломки через непередбачені модернізації машини.

Важливі вказівки щодо правил безпечної експлуатації машини

1	Ніколи не експлуатуйте швейну машину, доки її резервуар не буде заповнений необхідною кількістю масла.
2	Щодня після закінчення роботи робіть чистку машини від забруднення. Особливо зверніть увагу на човниковий прилад та елементи механізму обрізання нитки. Крім того, перевіряйте кількість масла, що залишилося в картері машини.
3	Переконайтеся, що педаль запуску машини встановлена в її вихідне положення після початку роботи машини.
4	Машина обладнана датчиком, який не дозволяє запустити машину в роботу, якщо головка знаходиться у відкинутому положенні. Увімкніть живлення машини після того, як головка машини буде точно встановлена в робочому положенні.

Увага!

Перед налагодженням або регулюванням, будь ласка, вимкніть живлення, щоб уникнути нещасного випадку при несподіваному запуску машини.



Модель	Кількість та тип голок	Макс довжина стібка (мм)	Хід голководія (мм)	Матеріал	Відстань між голками (мм)	Висота підйому притискної лапки (мм)	Макс швидкість (ст/хв)	Вага (кг)
JK58750B-005	2 DPx5	5	33	Середні та щільні	6.4	13	3000	35
JK58450B-005	2 DPx5	5	33	Середні та щільні	6.4	13	3000	35
JK58420B-005	2 DPx5	5	33	Легкі та середні	6.4	13	3000	35

Підготовка до роботи

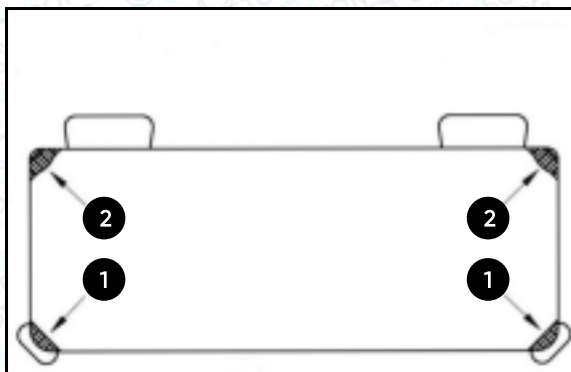
Перед роботою

Після увімкнення машини перевірте напрямок обертання двигуна. Щоб це зробити, поверніть маховик рукою, опустіть голку вниз та увімкніть кнопку живлення. Спостерігайте за маховиком (маховик повинен обертатися проти годинникової стрілки).

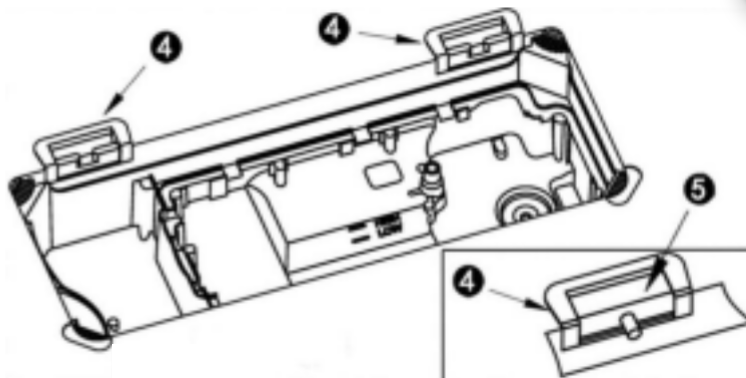
Переконайтеся, що напруга та фаза (однофазні або трифазні) виставлені правильно. Перевірте показники та порівняйте їх із показниками на заводській табличці двигуна.

Встановлення масляного піддона

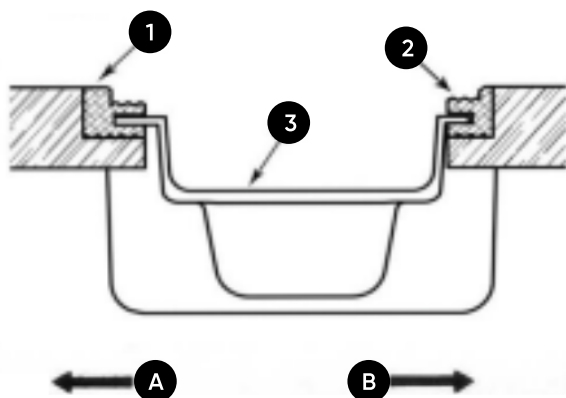
1	Спочатку зафіксуйте утримувач та подушку масляного піддона в чотирьох кутах, а потім встановіть піддон на підставку та стіл, як показано на малюнках 1-4. Переконайтеся, що два тримачі направлені на оператора під час встановлення, а дві подушки масляного піддона знаходяться збоку. Вони мають бути з'єднані з гачком голови машини.
2	Поставте голову машини на стіл і з'єднайте їх за допомогою гачка. Вставте з'єднувальний гак головки машини в отвір основи та переконайтеся, що з'єднувальний гак увійшов до основи головки, як показано на малюнку.



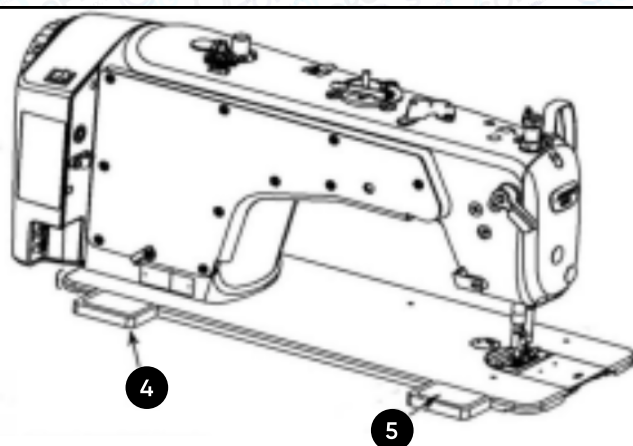
Мал. 1



Мал. 3



Мал. 2

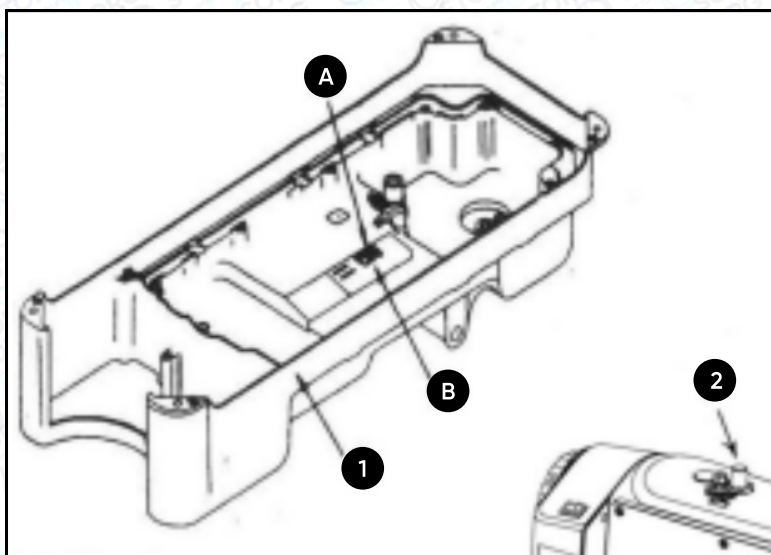


Мал. 4

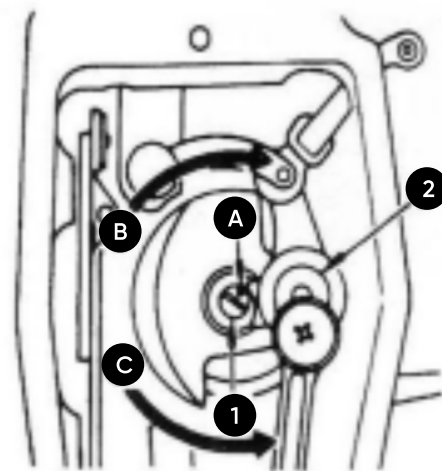
Перед включенням машини:

1	Заповніть масляний піддон НОВИМ маслом Defrix N2 10 до позначки HIGH.
2	Коли рівень масла опускається нижче позначки LOW, його треба доливати.
3	Коли ви працюєте на машині після змащування, ви можете побачити бризки масла через контрольне віконце. Це означає, що змащення достатнє. Зверніть увагу, що кількість масла, що розбризкується, не пов'язана з кількістю масла в піддоні.
4	Масло в новій машині слід замінити через 1 місяць експлуатації, надалі замінювати кожні 6 місяців.

Якщо ви здійснюєте перший запуск машини або вона не використовувалась тривалий період, швидкість не має перевищувати 1800 - 2200 об/хв. Дайте їй попрацювати в такому режимі близько 10 хвилин.



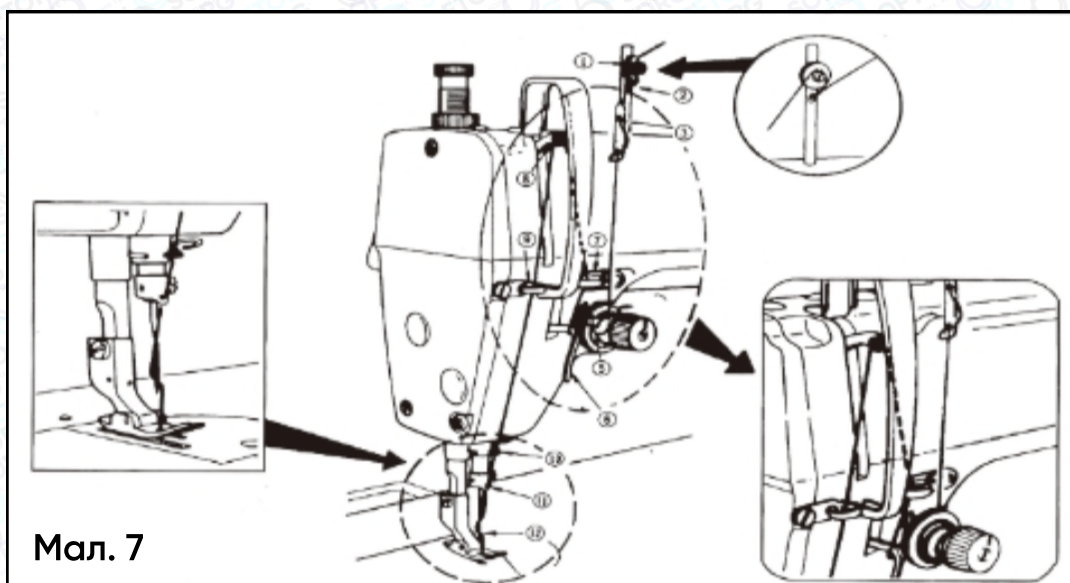
Мал. 5



Мал. 6

Заправка нитки в машину

Заправлення верхньої нитки здійснюється відповідно до малюнка 7



Мал. 7

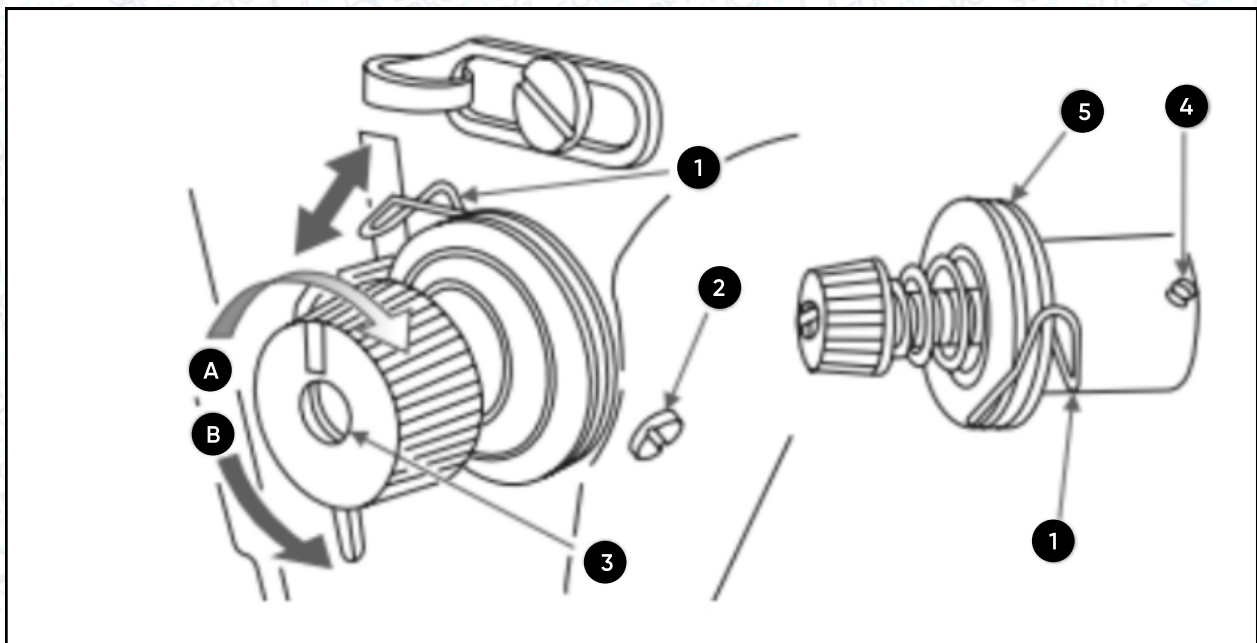
Пружина ниткопритягувача

1. Зміна ходу пружини ниткопритягувача

1	Послабити гвинт.
2	Коли ви повертаєте гвинт регулювання натягу проти годинникової стрілки (у напрямку В), натяг прийомної пружини зменшуватиметься.
3	При повороті гвинта регулювання натягу за годинниковою стрілкою (у напрямку А) натяг натяжної пружини збільшиться.

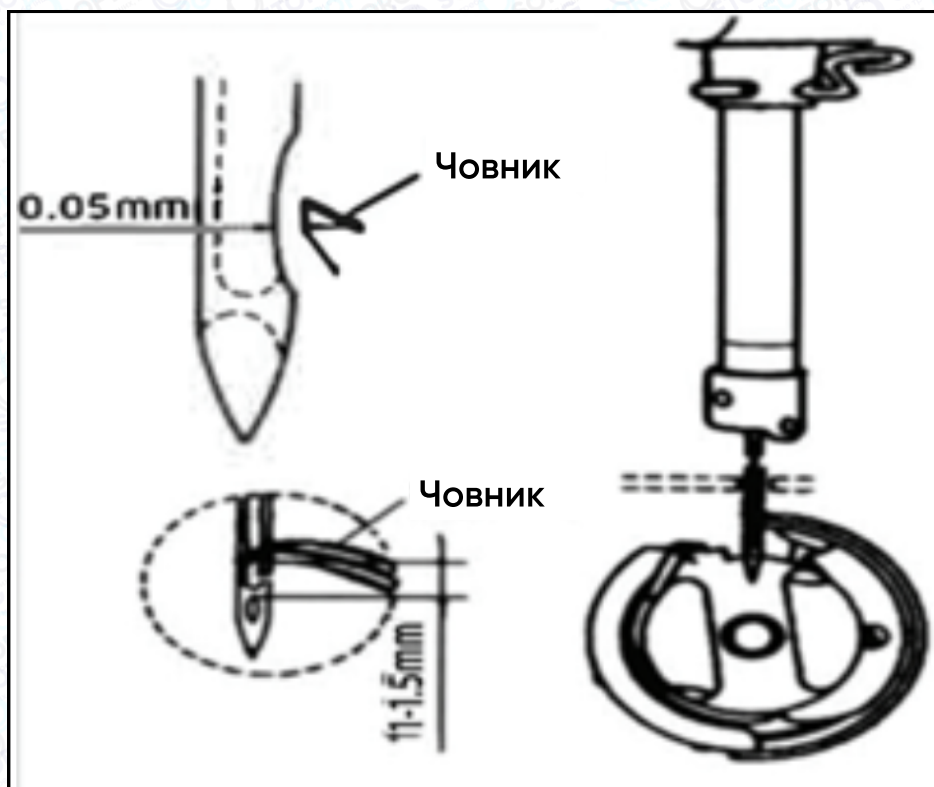
2. Зміна тиску пружини ниткопритягувача

1	Послабте гвинт та зніміть натяжний важіль.
2	Послабте гвинт та зніміть натяжний штифт.
3	При повороті натяжного штифта за годинниковою стрілкою (у напрямку А) тиск буде збільшуватися.
4	При повороті штифта проти годинникової стрілки (у напрямку В), тиск буде зменшуватися.



Мал. 8

Регулювання човника та голки



Мал. 9

Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:

- 1 Поверніть маховик, щоб опустити голководій до нижньої точки його ходу, та послабте гвинт.
- 2 Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть гвинт.

Регулювання висоти голководія

- 1 Спочатку перемістіть човник у напрямку найнижчого положення голкової планки. Спостерігайте за взаємодією човника та голки від 1 мм до 1,5 мм: коли вістря леза човника буде по центру голки, затягніть гвинти човника.

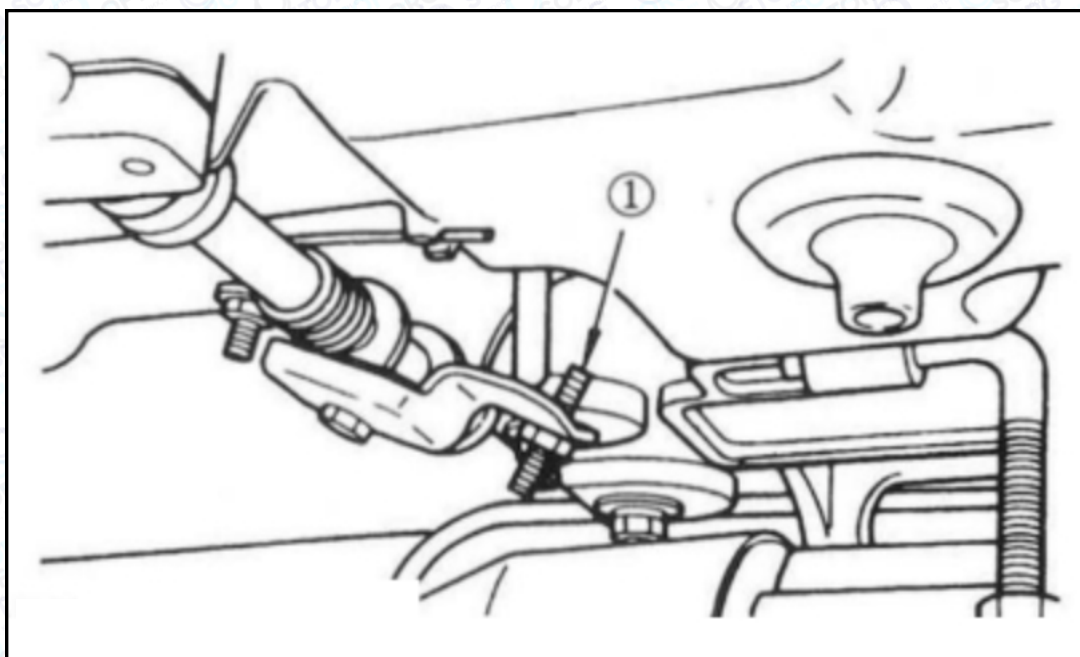
Запобіжні заходи:

- 1 Якщо зазор занадто малий, це призведе до стирання кінчиків човника, якщо він занадто великий, під час шиття будуть пропущені стібки.

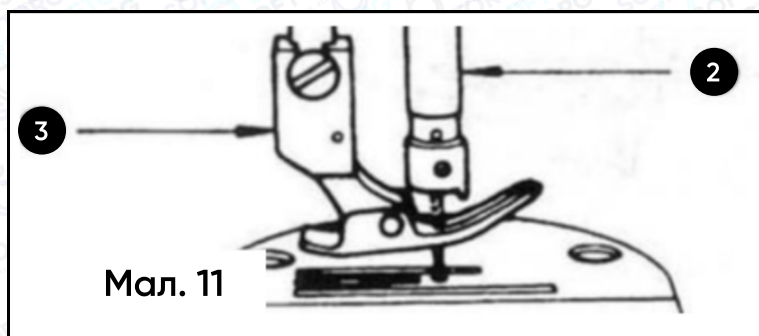
2	Зверніть увагу, що тип човника під час заміни повинен відповідати типу човника, встановленому у швейній машині на виробництві.
3	При заміні голки: вона повинна бути того ж типу та встановлена у правильному положенні.
4	Якщо використовується голка іншого типу, необхідно перевірити відповідність рекомендаціям виробника.

Регулювання висоти підйому лапки

Стандартна висота притискної лапки, встановлена за допомогою колінного підйомника, становить 10 мм. Ви можете відрегулювати підйом притискної лапки до 13 мм за допомогою регулювального гвинта (1).



Мал. 10



Мал. 11

Коли ви відрегулювали підйом притискної лапки до 10 мм, переконайтеся, що нижній кінець голководія (2) у нижньому положенні не торкається притискної лапки (3).

Примітки щодо безпечного використання промислових швейних машин

1	Дотримуватись основних заходів безпеки.
2	Пройти профільне навчання та освоїти роботу на швейному обладнанні.
3	Перед використанням необхідно перевірити усі запобіжні пристрої.
4	При встановленні або заміні голки, притискної лапки, пластини, гребінки транспортера, погнутої голки, човника або ремонту необхідно негайно вимкнути електроживлення.
5	Залишаючи швейну машину або робоче місце, слід вимикати живлення.
6	Під час використання двигуна зчеплення дочекайтеся повної зупинки двигуна.
7	Якщо машинне масло та інші рідини, що використовуються у швейних машинах та допоміжних пристроях, потрапили в очі або на ділянку шкіри, їх треба негайно змити.
8	Не торкайтеся деталей або пристроїв, коли запускаєте машину вручну.
9	Ремонт, оновлення та регулювання основних механізмів промислових швейних машин повинні виконуватись спеціалізованими технічними службами.
10	Загальне технічне обслуговування проводять спеціально призначені особи.
11	Ремонт електрообладнання повинен проводитися під наглядом та під керівництвом спеціаліста-електрика.
12	Машину слід регулярно чистити.
13	Для нормальної та безпечної роботи необхідно встановити заземлювальні дроти. Машину не слід використовувати в середовищі поруч з сильними джерелами перешкод (наприклад, високочастотним зварювальним апаратом).

Примітки щодо безпечного використання промислових швейних машин

14	Вилку живлення повинен встановлювати спеціаліст.
15	Промислові швейні машини човникового стібка та оверлочні швейні машини використовуйте тільки за призначенням.

Вимоги щодо охорони навколишнього середовища

1	Утилізуйте відпрацьоване масло та інші відходи відповідно до місцевих вимог та законодавства щодо охорони навколишнього середовища.
2	Будь ласка, відключайте живлення після використання машини, щоб знизити споживання енергії.
3	Будь ласка, використовуйте машину відповідно до вимог, наведених в інструкції, щоб продовжити термін служби виробу та зменшити утворення відходів.
4	Не поведіться з машиною та її приладдям як зі звичайним побутовим сміттям. Будь ласка, дотримуйтесь місцевих законів, що регулюють утилізацію обладнання та приладдя, а також підтримуйте операції з переробки.

Інструкція з експлуатації комп'ютеризованої швейної машини

Інструкція з техніки безпеки

1	Будь ласка, уважно прочитайте цей посібник, а також відповідну інструкцію до машини, перш ніж використовувати контролер.
2	Для встановлення, налагодження та правильного пуску контролера в експлуатацію потрібний кваліфікований персонал.
3	Не працюйте з контролером у зоні дії перешкод від зварювального обладнання — це може викликати його пошкодження.
4	Експлуатувати при температурі від 0 0C до 450C та вологості не нижче 30% і не вище 95%.
5	Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки до встановлення контролера та заміни будь-яких його компонентів.
6	Для запобігання ураженню електричним струмом заземліть обладнання.
7	Усі запасні частини та ремонтні роботи з їх встановлення та проведення повинні бути схвалені компанією-виробником.
8	Вимикайте живлення та виймайте шнур живлення перш ніж виконувати будь-які роботи з обслуговування. Обладнання знаходиться під високою напругою, необхідно почекати щонайменше 1 хвилину після відключення до відкриття контролера.
9	Символ ! у цьому посібнику позначає заходи з безпеки, звертайте на нього увагу та ретельно дотримуйтесь правил для запобігання нещасним випадкам.

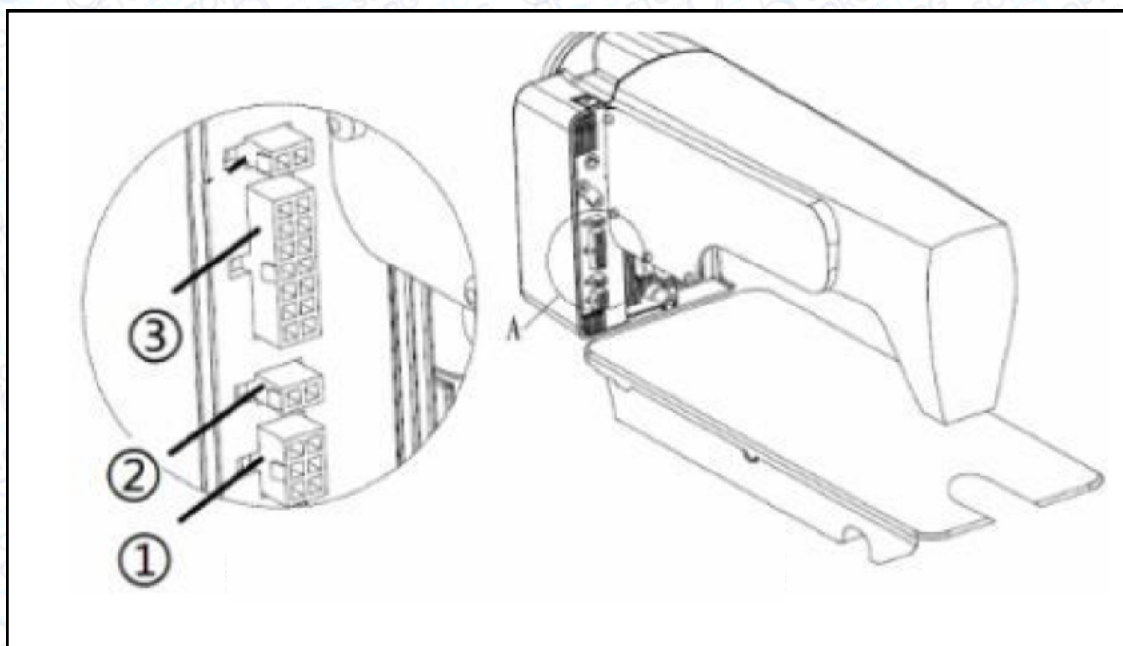
1. Інструкція з встановлення

1.1 Технічні характеристики обладнання

Тип обладнання	АНЕ59	Напруга живлення	Змінний струм 220±20% В
Частота струму	50Гц/60Гц	Максимальна вихідна потужність	750 Вт

1.2 Підключення штекерів інтерфейсу

Підключіть штекери педаль та головки машини до відповідних гнізд на задній панелі контролера, як показано на мал. 1-1. Будь ласка, перевірте та переконайтеся, що кожний штекер вставлений надійно.



Мал. 1-1, схема гнізд контролера

1	Гніздо педалі
2	Гніздо електромагніта підйомника притискної лапки
3	Гніздо електромагніта головки машини

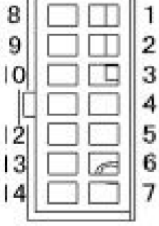
Увага!

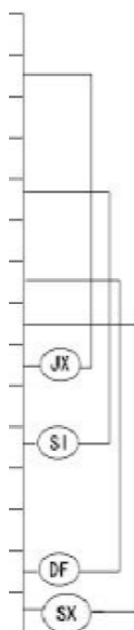
Якщо ви не можете вставити вилку в розетку, перевірте, чи відповідає вилка гнізду.

		
Притискна лапка		
1	VD D	+32V
2	Dout	Dout 3

		
Інтерфейс педалі		
1	Педаль	Сигнал
2	GND	5V GND
3	VCC	+5V
4		
5		
6		

Соленоїд голови машини		
1	DIN5	Вхід 5
2	DIN6	Вхід 6
3	+5V	+5V
4	OUT6	Вихід 6
5	OUT7	Вихід 7
6	GND32V	Заземлення
7	GND32V	Заземлення
8	GND32V	Заземлення
9	VDD	32V
10	VDD	32V

		
Соленоїд голови машини		
1	VDD (+32V)	+32V
2	VDD (+32V)	+32V
3	+5V	+5V
4	GND (+5V)	5V GND
5	GND (+5V)	5V GND
6	VDD (+32V)	+32V
7	VDD (+32V)	+32V
8	JX	Обрізка
9	DWQ	Вхід RP
10	SI	Вхід датчика
11	Din2	Заправка голки
12	Din1	W-подібна закріпка
13	DF	Закріпка
14	SX	Затискання



1.3 Електропроводка та заземлення

Система повинна бути належним чином заземлена та встановлена кваліфікованим інженером-електриком. Перед тим, як увімкнути обладнання і ввести його в експлуатацію, необхідно переконатися, що вхід змінного струму в розетку надійно та безпечно підключений. Дріт заземлення, жовтий та зелений кабелі, повинен бути підключеним до електромережі та надійно захищеним, щоб забезпечити безпечне використання обладнання та запобігти несправностям.

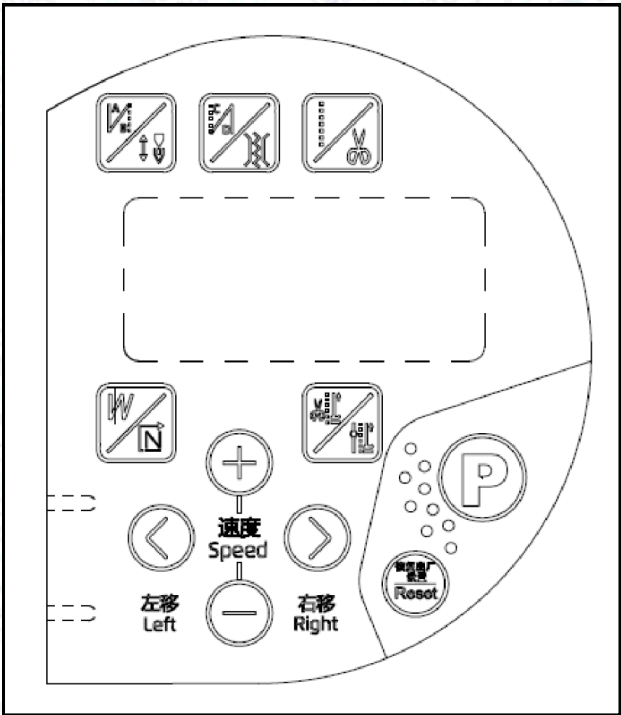
Примітка

Усі силові лінії, сигнальні лінії, лінії заземлення, електропроводка не повинні біти затиснуті іншими предметами або надмірно викривленими, щоб забезпечити безпечне використання.

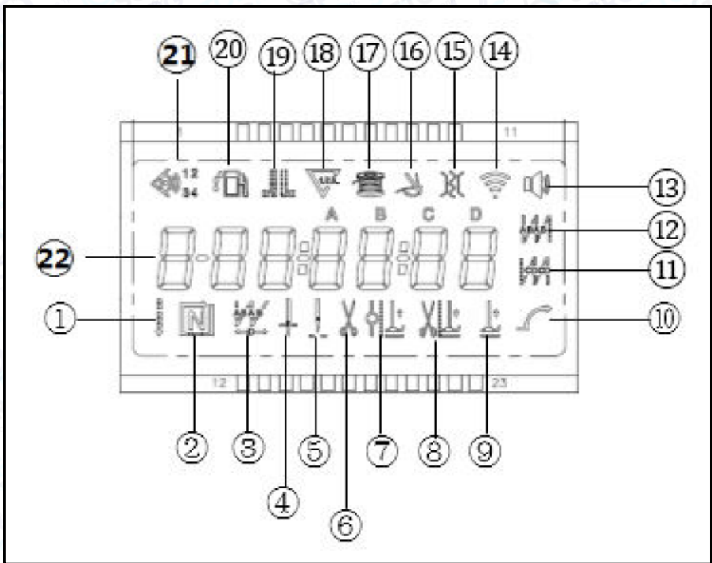
2. Інструкція з експлуатації панелі

2.1 Інструкція з використання дисплея панелі керування

Залежно від робочого стану системи на LCD- модулі на панелі керування відображається поточний режим та параметри шиття, налаштування строчки "вперед/назад", а також символи для підйому притискної лапки, зупинки голки, обрізка нитки, повільний старт шиття та інші символи. Значення функцій на панелі керування показані нижче.








































Малюнок 2-1. Панель керування






Малюнок 2-2. LCD- дисплей панелі керування

№	Значок	Опис
1		Вільне шиття
2		Багатосекційне шиття постійним стібком
3		W-подібна закріпка
4		Нижнє положення голки







№	Значок	Опис
5		Верхнє положення голки
6		Автоматична обрізка
7		Підйом лапки в кінці шиття
8		Підйом лапки після обрізки
9		Підйом притискної лапки
10		Плавний старт
11		Передній підсилювальний шов
12		Задній підсилювальний шов
13		Голосова навігація
14		Система комунікації
15		Затискач нитки
16		Кабельні перемикачі
17		Відображення кількості стібків
18		Відображення кількості проведених операцій
19		Поворот
20		Перевірка рівня масла
21		Індукційний автоматичний підйомник притискної лапки
22		Відображення чисел/параметрів

№	Позначка	Назва	Опис
1		Кнопка налаштування параметрів	При завантаженні натисніть та утримуйте кнопку для входу в режим налаштування. Після зміни параметрів натисніть кнопку  , щоб зберегти їх. Потім натисніть та утримуйте кнопку  , щоб вийти з режиму налаштування.
2		Кнопка притискної лапки	У звичайному режимі шиття натисніть кнопку, щоб виконати перехід між режимами зупинки притискної лапки в середині циклу чи після закінчення автоматичної обрізки нитки
3		Кнопка вибору переднього закріплювального шва	Одне коротке натискання встановлює передній закріплювальний шов  , подвійний передній закріплювальний шов  , на LCD-дисплеї загоряється відповідний маркер. Натисніть відповідну кнопку, щоб встановити кількість стібків у секціях A і B. Діапазон стібків за замовчуванням від 0 до F відповідає від 0 до 15 стібків.
4		Задній посилюючий шов/ Кнопка зупинки голки	1.Коротким натисканням кнопки  оберіть режим заднього закріплювального шва або подвійного заднього закріплювального шва  , на LCD- дисплеї з'явиться відповідна іконка. Натисніть кнопку, щоб встановити кількість стібків у секціях C і D. Діапазон стібків за замовчуванням від 0 до F це від 0 до 15 стібків. 2. Натисніть та утримуйте кнопку, щоб встановити верхнє або нижнє положення зупинки голки
5		Затискач для нитки/ Індукційний автоматичний підйомник притискної лапки	Коротким натисканням на кнопку вмикається функція затискача нитки, повторним натисканням – вимикається. Тривалим натисканням на кнопку вмикається функція індукційного автоматичного підйомника притискної лапки, повторним тривалим натисканням – вимикається.
6		Кнопка вільного шиття/ Кнопка обрізки нитки	Коротким натисканням кнопки  обирається функція вільного шиття. Тривалим натисканням кнопки  засвітиться значок  та ввімкнеться функція автоматичної обрізки нитки.
7		Кнопка W-подібної закріпки/ Багатосекційне шиття постійним стібком	Коротким натисканням кнопки  обирається режим W- подібного стібка. Тривалим натисканням кнопки обирається режим багатосекційного шиття постійним стібком.
8		Кнопка налаштування збільшення параметра	Кнопка збільшення значення параметра.
9		Кнопка налаштування зменшення параметра	Кнопка зменшення значення параметра.

№	Позначка	Назва	Опис
10		Вибір параметрів вліво	Вибір параметрів у напрямку клавіші.
11		Вибір параметрів вправо	Вибір параметрів у напрямку клавіші.
12		Скидання до заводських налаштувань	Тривале натискання кнопки на 5 секунд для відновлення заводської програми.

3. Опис параметрів системи

3.1 Режим параметрів

1. У стані очікування натисніть кнопку , щоб увійти в режим параметрів.
2. Натисніть відповідну кнопку   та кнопку  , щоб налаштувати відповідний параметр.
3. Коли значення параметрів збільшується або зменшується, інтерфейс параметрів миготить. Коротке натискання кнопки  для збереження змінених параметрів. Тривале натискання цієї кнопки дає змогу вийти з інтерфейсу параметрів та повернутися в режим очікування.

№	Діапазон	За умовчужанням	Опис
P99	0~12	1	Вибір мови: 0: Вимкнено; 1: китайська; 2: англійська; 3: перська; 4: в'єтнамська; 5: російська; 6: польська; 7: португальська; 8: іспанська; 9: турецька; 10: арабська; 11: індонезійська; 12: бангладешська За замовчуванням: китайська
P01	200~3000	2700	Максимальна швидкість вільного шиття (глобальне обмеження максимальної швидкості)
P03	0/1	1	Вибір положення зупинки голки (0: вгорі; 1:внизу)
P04	200~3000	1500	Швидкість шиття при запуску машини
P05	200~3000	1500	Швидкість зворотного шиття
P06	200~3000	1500	Швидкість безперервного зворотного шиття (з W-подібною закріпкою)

№	Діапазон	За умовчужанням	Опис
P09	0/1	0	Перемикач плавного пуску (0: вимкнено; 1: увімкнено)
P15	0~2	0	Режим корекції стібків 0: безперервний; 1: напівстібок; 2: один стібок
P18	1~120	70	Баланс стібків для початку зворотної закріпки № 1 (компенсація втягування)
P19	1~120	10	Баланс стібків для початку зворотної закріпки № 2 (зняття компенсації)
P22	0-50	8	Закриття зворотного стібка при додаванні стібків
P24	0~1024	80	Положення педалі під час обрізки
P25	1~120	54	Баланс стібків для кінцевої закріпки № 1
P26	1~120	12	Баланс стібків для кінцевої закріпки № 2
P30	0~31	0	Крутний момент прямого ходу двигуна: 0: нормальна робота; 1-31: рівень крутного моменту подачі
P31	10~199	50	Коефіцієнт сили обрізки нитки
P32	1~500	400	Час повної роботи електромагніту пристрою натягу нитки (мс)
P33	0~100	0	Час замикання електромагніту пристрою натягу нитки за цикл (мс)
P37	0~100	0	Час розмикання електромагніту пристрою натягу нитки за цикл (мс)
P45	0~100	1	Час розмикання електромагніту зворотного стібка за цикл (мс)
P47	200~360	360	Час замикання електромагніту зворотного стібка за цикл (мс)
P49	100~500	200	Швидкість обрізки нитки
P50	1~500	150	Час повної роботи електромагніту підйому притискної лапки (мс)
P51	1~500	3	Час роботи електромагніту підйому притискної лапки за цикл (мс)

№	Діапазон	За умовчужанням	Опис
P52	1~800	100	Час затримки опускання притискної лапки (мс)
P53	0/1	1	Вибір функції підйому притискної лапки 0: не діє 1: діє
P54	0~100	8	Час замикання електромагніту підйому притискної лапки за цикл (мс)
P56	0/1	1	Перехід у верхнє положення голки після увімкнення живлення: 0: немає дії 1: дія
P57	0~600	100	Час захисту електромагніту підйому притискної лапки 100 (мс)
P60	200~3000	2700	Максимальна швидкість постійного шиття (автоматична тестова швидкість)
P62	0~4	0	Особливий режим: 0: звичайний режим 1: режим простого шиття 2: вимірювання початкового кута двигуна (не знімайте ремінь) 3: автоматичне встановлення співвідношення шківів процесором (синхронізатор необхідний і ремінь не знімається); 4: автоматичний тест моделі 1 (має положення автоматичної зупинки голки тест, запуск і зупинка 5 сек.)
P66	0/2	2	Налаштування функції захисного перемикача: 0: вимкнено; 1: увімкнено
P68	200~3000	2700	Максимальне обмеження швидкості головки машини
P71	0~50	2	Регулювання рівня притискної лапки: чим менше значення, тим швидше розблокування (час відкривання соленоїду)
P76	1~500	60	Час повної роботи електромагніту зворотного стібка (мс)
P78	1~359	120	Кут початку лінії затиску
P79	0~359	320	Кінцевий кут лінії затиску
P98	0~4	4	Гучність голосового супроводу
PA2	0-1	0	Ввімкнення або вимкнення голосового супроводу




№	Діапазон	За умовчужанням	Опис
PA5	0~2	0	0: запуск машини голосом та кнопка голосового супроводу; 1: запуск машини тільки голосом; 2: кнопка голосовий супровід
PA6	1~100	1	Налаштування функції підрахунку стібків
PA7	1~9999	1	Налаштування кількості стібків
PA8	0~6	0	Режим функції підрахунку стібків: 0: вимкнено 1: підрахунок стібків, перерахунок після перевищення встановленого значення; 2: зворотний підрахунок стібків, перерахунок після перевищення встановленого значення; 3: підрахунок стібків, зупинка двигуна після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS або клавішу A для перерахунку) 4: зворотний підрахунок стібків, зупинка двигуна після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS або клавішу A для перерахунку) 5: підрахунок стібків, відображається помилка, але двигун не зупиняється після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS або клавішу A для перерахунку) 6: зворотний підрахунок стібків, відображається помилка, але двигун не зупиняється після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS або клавішу A для перерахунку)
PA9	1~100	1	Налаштування пропорційного значення функції лічильника обрізки
PAA	1~9999	1	Налаштування лічильника обрізки
PAB	0~4	0	Режим функції лічильника обрізки: 0: вимкнено 1: Підрахунок обрізки, зупинка двигуна після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS, або клавіша A для перерахунку) 2: Зворотний підрахунок обрізки, зупинка двигуна після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS, або клавіша A для перерахунку) 3: Підрахунок обрізки, зупинка двигуна після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS або клавішу A для перерахунку) 4: Зворотний підрахунок обрізки, зупинка двигуна після перевищення значення налаштування (використовуйте S4 [152.INI] =CRS або клавішу A для перерахунку)

3.2 Режим спостереження

№	Опис
010	Лічильник стібків
011	Лічильник кількості обрізки
012	Реальна швидкість
013	Стан датчика
020	Напруга постійного струму
021	Швидкість машини
022	Фазний струм
023	Початковий електричний кут
024	Механічні кути

№	Опис
025	Напруга педалі
026	Співвідношення між двигуном та машиною
027	Загальне час роботи (годин) двигуна
028	Напруга взаємодії
029	Версія програмного забезпечення
02A	Аналоговий вхід 1
02B	Аналоговий вхід 2
02C	Лічильний помилок
030-037	Запис історії кодів помилок

3.3 Попередження про небезпеку

Код тривоги	Опис	Усунення
ALA-2	Аварійний сигнал лічильника стібків	Лічильник стібків досягає межі. Натисніть кнопку  , щоб обнулити лічильник.
ALA-3	Аварійний сигнал лічильника обрізки	Лічильник стібків досягає межі. Натисніть кнопку  , щоб обнулити лічильник.
ALA-6	Сигнал тривоги в кінці роботи	Замініть шпульку, натисніть  для відновлення.
Р о в о F F	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Зачекайте 30 секунд, потім увімкніть вимикач живлення.
А - П U P	Аварійний сигнал захисного вимикача	Встановіть машину у правильне положення.

3.4 Режим помилок

Якщо з'являється код помилки, спочатку перевірте наступні пункти:

1	Переконайтеся, що машина підключена правильно;
2	Перезавантажте заводські налаштування та повторіть спробу.

Код помилки	Опис	Вирішення
Err-01	Апаратне перевантаження	Вимкніть вимикач живлення та перезапустіть через 30 секунд. Якщо контролер все одно не працює, замініть його та повідомте про це виробника.
Err-02	Проблема програмного забезпечення	
Err-03	Низька напруга	Відключіть живлення контролера і перевірте, чи не занадто низька вхідна напруга (нижче 176 В). Якщо так, перезапустіть контролер після відновлення нормальної напруги. Якщо контролер все ще не працює, замініть його та повідомте про це виробника.
Err-04	Перенапруга при вимкненій машині	Відключіть живлення контролера і перевірте, чи не занадто висока вхідна напруга (вище ніж 264 В). Якщо так, перезапустіть контролер після відновлення нормальної напруги. Якщо контролер все ще не працює, будь ласка, замініть його і повідомте про це виробника.
Err-05	Перенапруга в режимі роботи	
Err-06	Коротке замикання електромагніту	Вийміть штекер, якщо помилка не зникає, замініть блок управління.
Err-07	Помилка вимірювання струму двигуна	Вимкніть живлення системи, перезапустіть через 30 секунд і перевірте, чи все працює нормально. Якщо такий збій трапляється часто, зверніться в сервісний центр.

Код помилки	Опис	Вирішення
Err-08	Швейний двигун заблоковано	Від'єднайте блок живлення від контролера і перевірте, чи не від'єднаний штекер живлення двигуна, чи не ослаблений або зламаний, а також чи не намотані на головку сторонні предмети. Якщо після вимкнення та перезапуску, система все ще не працює належним чином, замініть контролер і повідомте про це виробника.
Err-09	Несправність гальмівного контуру	Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений або від'єднаний білий роз'єм гальмівного резистора на платі живлення, щільно під'єднайте його та перезапустіть систему. Якщо він все ще не працює належним чином, замініть контролер і повідомте про це виробника.
Err-10	Збій зв'язку	Перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або пошкоджений кабель між панеллю керування та контролером, поверніть його до нормального стану та перезапустіть систему. Якщо воно все ще не працює, замініть контролер і повідомте про це виробника.
Err-11	Помилка позиціонування голки головки машини	Перевірте, чи не ослаблене з'єднання між блоком сигналу синхронізації головок та контролером, відновіть його і перезапустіть систему. Якщо він все ще не працює належним чином, замініть контролер та повідомте про це виробника.
Err-12	Помилка визначення початкового кута двигуна	Спробуйте 2-3 рази після відключення живлення. Якщо несправність не зникає, замініть контролер та повідомте про це виробника.
Err-13	Несправність двигуна	Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений або від'єднаний роз'єм датчика двигуна, поверніть його в нормальне положення та перезапустіть систему. Якщо несправність не зникає, замініть контролер і повідомте про це виробника.
Err-14	Збій зчитування/запису EEPROM DSP	Вимкніть систему та перезапустіть її через 30 секунд. Якщо вона все ще не працює, замініть контролер і повідомте про це виробника.
Err-15	Захист двигуна від надмірної швидкості	
Err-16	Реверс двигуна	
Err-17	Збій зчитування/запису EEPROM на HMI	
Err-18	Перевантаження двигуна	

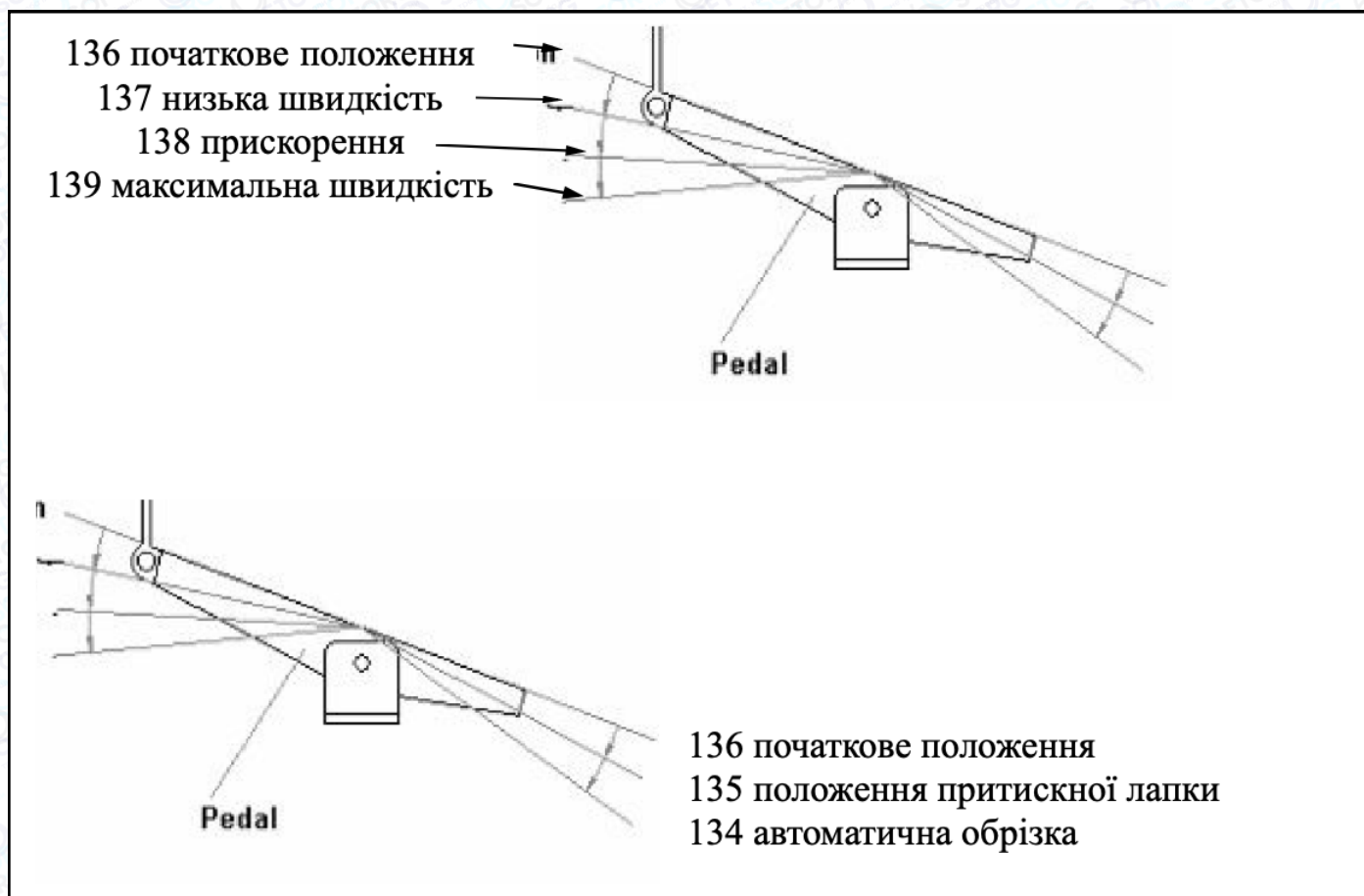
Код помилки	Опис	Вирішення
Err-23	Несправність датчика блокування двигуна	Від'єднайте блок живлення від контролера і перевірте, чи не від'єднаний штекер живлення двигуна, чи він не ослаблений або пошкоджений, чи не намоталися на головку сторонні предмети. Якщо після вимкнення та перезавантаження, система все ще не працює, замініть контролер і повідомте про це виробника.

4. Регулювання чутливості педалей

Рух педалі починається з початкового положення (136), де двигун зупиняється, повільно рухається вперед до точки низької швидкості(137), потім працює на мінімальній швидкості, переходячи до точки прискорення (138). Двигун починає працювати швидше, до точки максимальної швидкості (139): ②③ утримувати початкову швидкість шиття, ③④ - вільне регулювання.

1	Педаль починає рухатися з початкового положення ①(136), а коли повертається в положення ⑤(с.135), притискна лапка підніметься.
2	Педаль починає рухатися з початкового положення ① (136), продовжуючи повертатися в положення автоматичної обрізки⑥ (134).
3	Всі параметри повинні підтвердитися (134) < (135) < (136) < (137) < (138) < (139)
4	За роботою педалей можна спостерігати в реальному часі з параметром 025, а значення, відібрані в різних положеннях, використовуються як контрольні значення для кожного параметра.

Налаштувавши відповідні параметри, можна змінити положення притискної лапки та переднього або заднього кроку. Якщо машина не працює після проходження великої відстані, зменшіть параметр (137), він не може бути меншим за параметр (136), щоб збільшити чутливість передньої педалі. Якщо машина занадто чутлива, починає працювати з легким дотиком до педалі, збільште параметр (137). Якщо складно вирівнювати стібки та швидкість швидко зростає при легкому натисканні на педаль вперед, в результаті чого пропускається багато стібків, збільште параметр (138) або зменшіть параметр (137), тобто збільшіть діапазон низьких швидкостей педалі або зменшіть початкову стартову швидкість (100).



Малюнок 4-1. Положення руху педалі

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.



softorg.com.ua



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