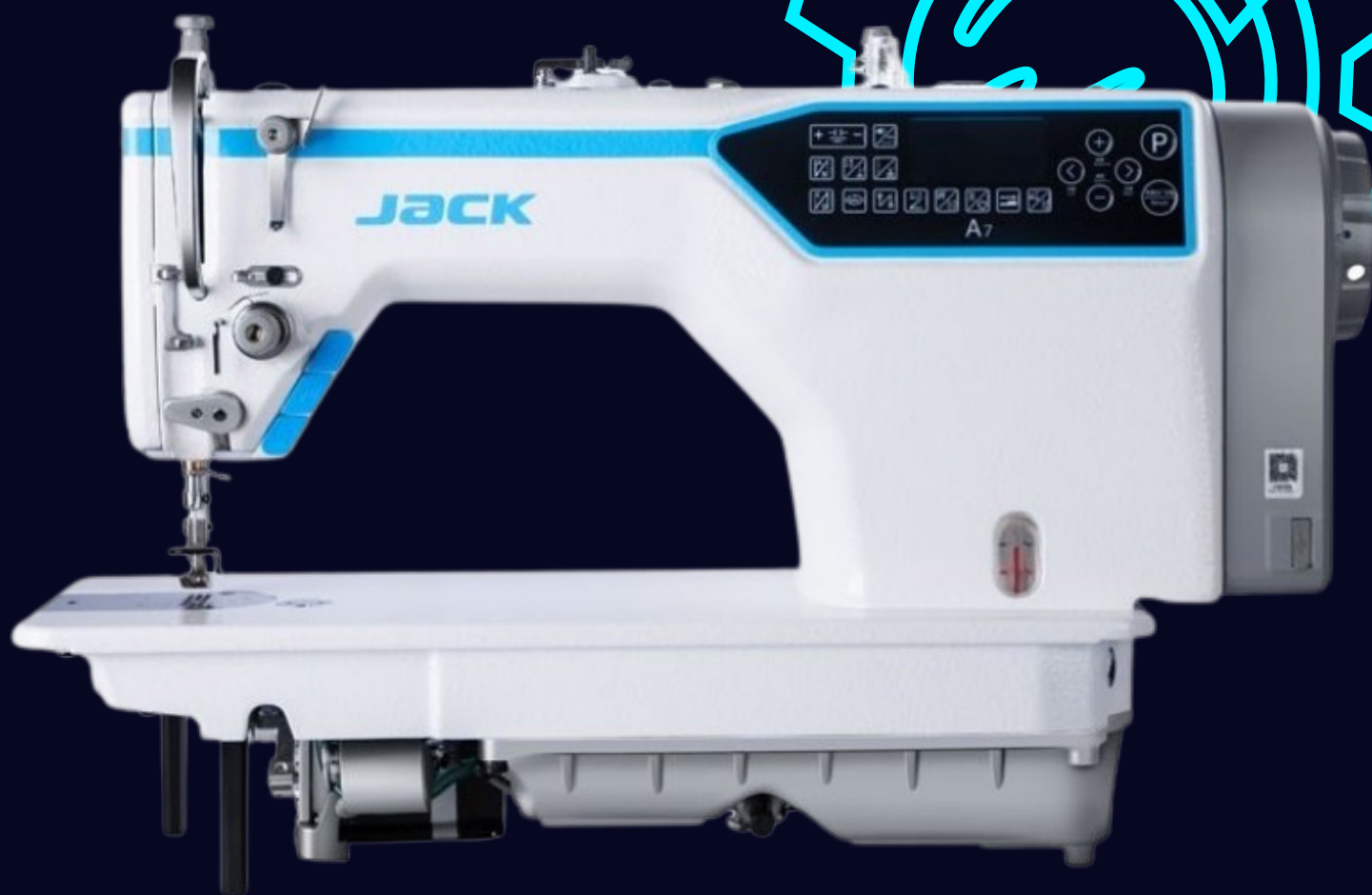




Інструкція з експлуатації

Jack A4B



1. Технічні характеристики

Матеріали	Легкої та середньої щільності
Швидкість шиття	Максимальна 5500 об / хв
Максимальна довжина стібка	5 мм
Тип голки	DBx1 #11-18
Підйом лапки	5-13 мм
Автоматичні функції	Обрізка нитки, позиціювання голки, закріпка, підйом лапки

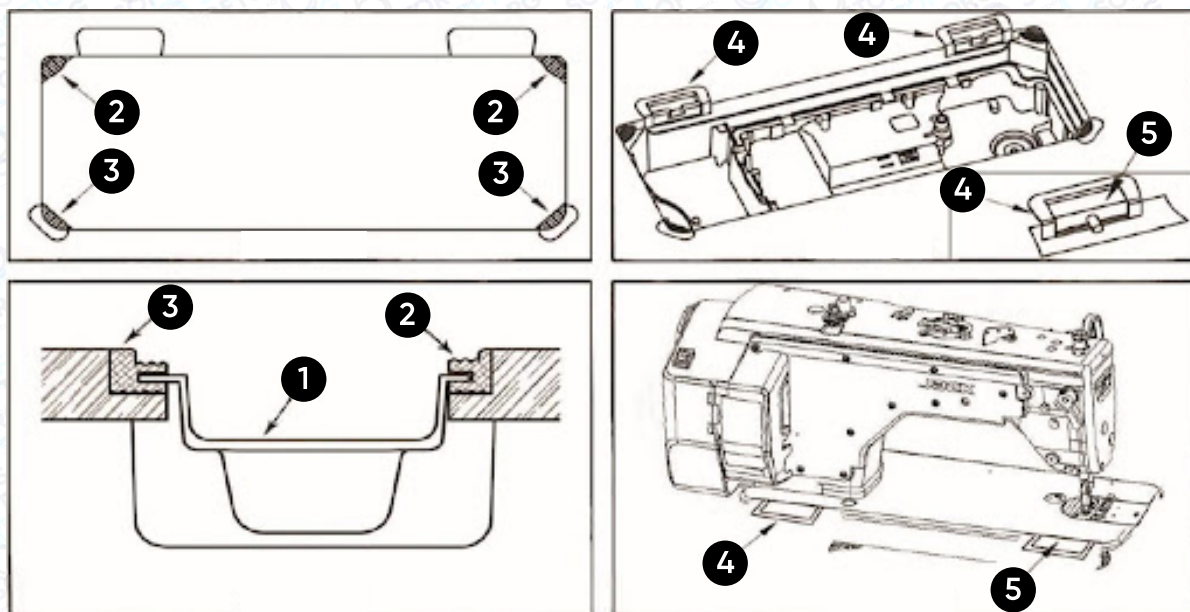
2. Підготовка до роботи

Перед роботою	
1	Ніколи не вмикайте машину, якщо масляний піддон не заповнений маслом.
2	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). Якщо обертання йде в неправильному напрямку, потрібно відключити живлення й виконати фазування.
3	Переконайтеся, що напруга та фаза (однофазні або трифазні) виставлені правильно. Перевірте показники та порівняйте їх із показниками на заводській табличці двигуна.

Запобіжні заходи:

1	Тримайте руки подалі від голки, коли вмикаєте живлення або під час роботи машини.
2	Не встромляйте пальці у важіль ниткопритягувача під час роботи машини.
3	Переконайтеся, що вимкнули живлення перед тим, як нахилити голову машини.
4	Коли оператор відходить від машини, він має вимкнути живлення.
5	Під час роботи будьте обережні, щоб ні ви, ні інша людина випадково не торкались обертових частин машини. Не наближайтеся до намотувача шпулі чи маховика, не кладіть нічого поруч з ними. Це може бути небезпечно.
6	Якщо техніка обладнана захистом для пальців або іншими захисними пристроями, не працюйте на машині, коли вони зняті.
7	Заборонено використовувати розчинники для очищення головки машини.

3. Встановлення



(1) Встановлення резервуара

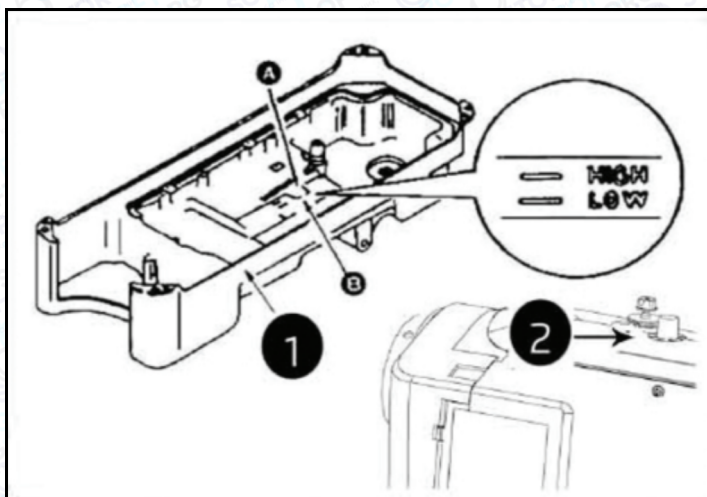
1	Спочатку зафіксуйте амортизатори у чотирьох кутах масляного піддона (малюнок 1), встановіть масляний піддон на підставку.
2	Переконайтеся, що два масляні тримачі та дві масляні подушки (3) знаходяться на одному боці зі з'єднувальним гаком голови машини.
3	Встановіть основу з'єднувального гака (4) голови машини на підставку, вставте з'єднувальний гак (5) у отвір опорної плити. Додатково переконайтеся, що з'єднувальний гак (4) голови машини надійно зафіксований у роз'ємі.

1. Регулювання висоти колінного підйомника



1	Стандартна висота притискної лапки, що змінюється за допомогою колінопідйомника, становить 10 мм.
2	Можна відкоригувати висоту підняття притискної лапки до 13 мм за допомогою регульовального гвинта (1).
3	Якщо висота підйому притискної лапки становить більш ніж 10 мм, зверніть увагу, що кінець голки (2) у нижньому положенні не має зачіпати притискну лапку (3).

2. Змащення

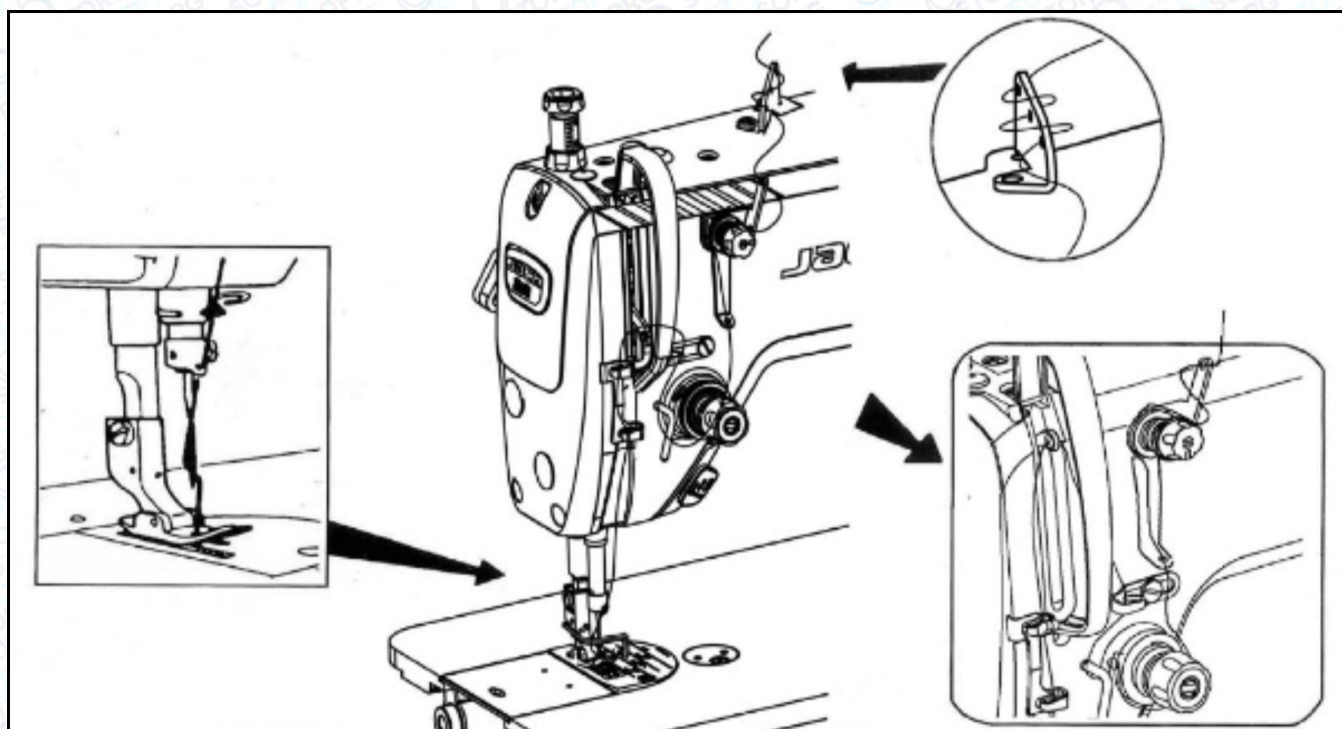


Коли ви вперше запускаєте машину після налаштування або після тривалого простою, дайте їй попрацювати на швидкості від 2500 до 3000 об/хв протягом 10 хвилин для обкатки.

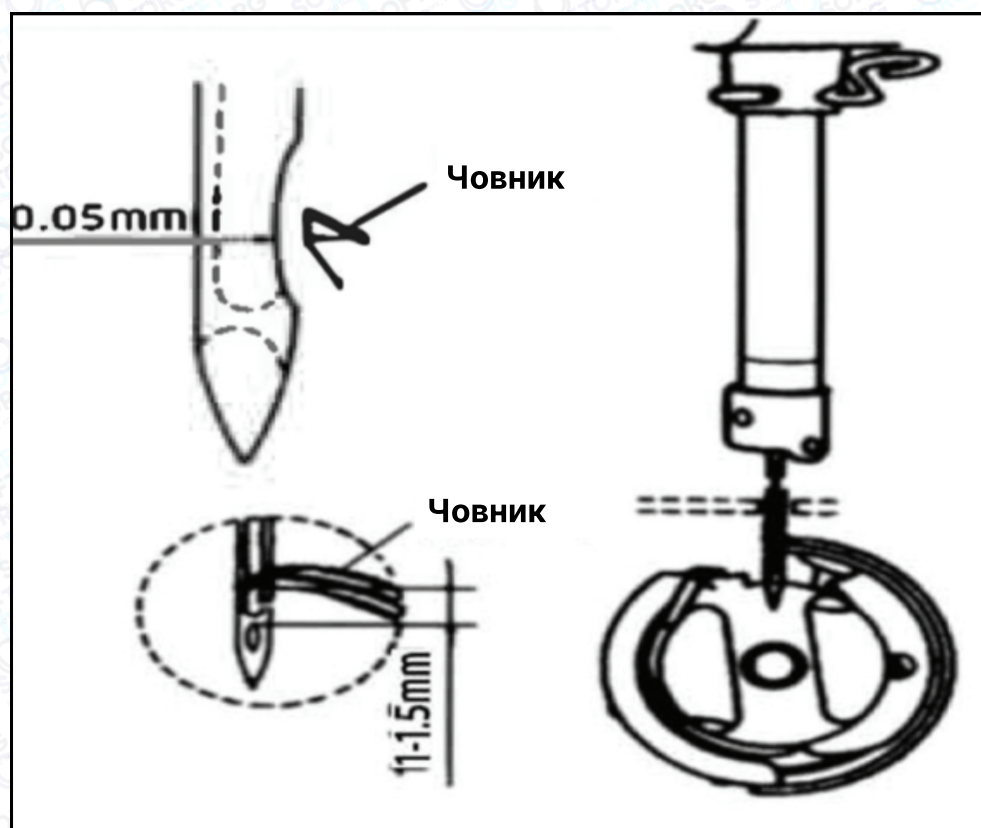
Інформація про масло:

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 крізь 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.

3. Заправка нитки в голову машини



4. Синхронізація човника та голки

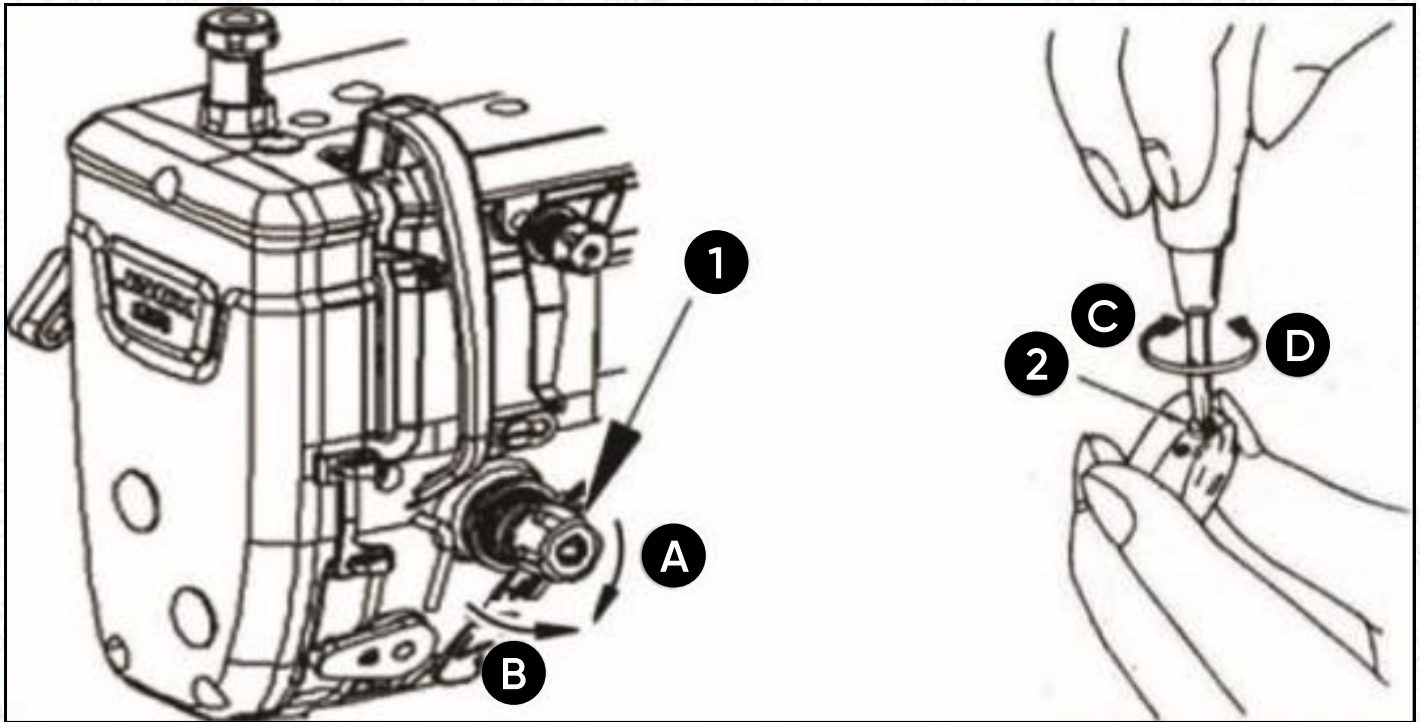


1	Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:	Поверніть маховик, голководій опустився до нижньої точки його ходу, послабте гвинт.
2	Регулювання висоти голководія	Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть гвинт.
3	Регулювання положення човника	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.

Важливо!

- Якщо зазор занадто малий, це призведе до стирання кінчиків човника. Якщо він занадто великий, під час шиття будуть пропущені стібки.
- Тип човника під час заміни повинен відповідати типу човника, встановленому у швейній машині на виробництві.
- Голка повинна бути того ж типу, що вже встановлена в обладнанні. Якщо використовується голка іншого типу, необхідно перевірити відповідність рекомендаціям виробника

5. Регулювання натягу голкової нитки

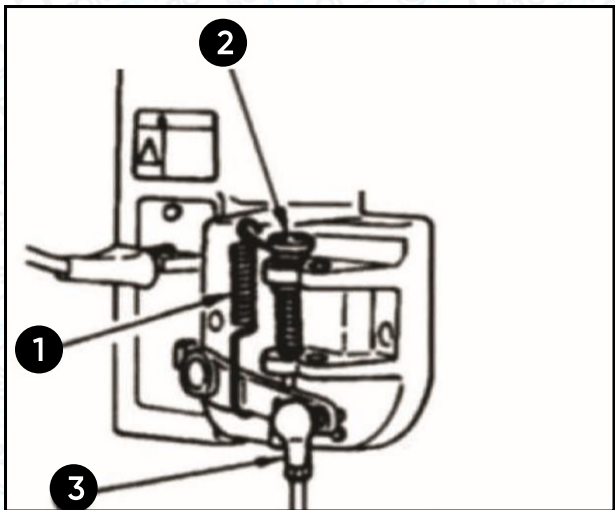


1	Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.
2	Коли ви повертаєте гайку (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку А), натяг голкової нитки збільшується, а якщо проти годинникової стрілки – зменшується.

Регулювання натягу нижньої нитки

При повороті гвинта регулювання натягу (2) за годинниковою стрілкою (напрямок С), натяг нижньої нитки буде збільшуватися, і навпаки, якщо повертати у напрямку D.

6. Тиск та хід педалі



Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання на педалі.

- Тиск зменшується, якщо зачепити пружину з лівого боку.
- Тиск збільшується, якщо зачепити пружину з правого боку.

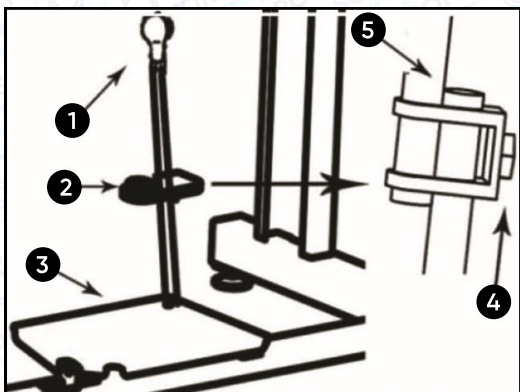
Змінювання тиску, необхідного для натискання на задню частину педалі за допомогою регулювального гвинта

1	Тиск збільшується при затягуванні гвинта.
2	Тиск зменшується, якщо гвинт послабити.

Регулювання ходу педалі

Хід педалі збільшується, якщо вставити шток у правий отвір.

7. Регулювання педалі



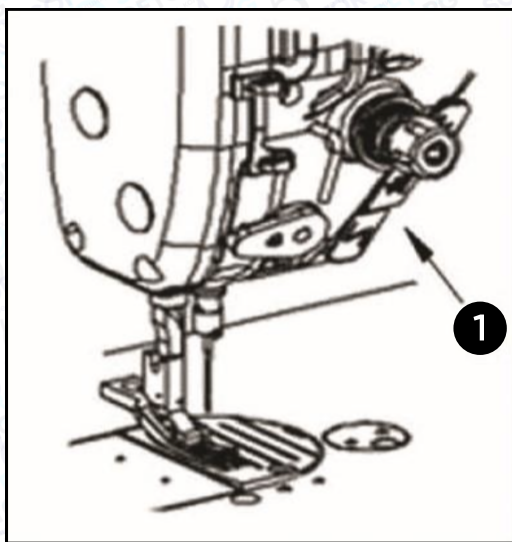
Встановлення шатуна

- | | |
|---|---|
| 1 | Переміщуйте педаль вправо або вліво у напрямку, вказаному стрілкою, щоб сферична голівка та шатун поєдналися. |
|---|---|

Регулювання кута педалі

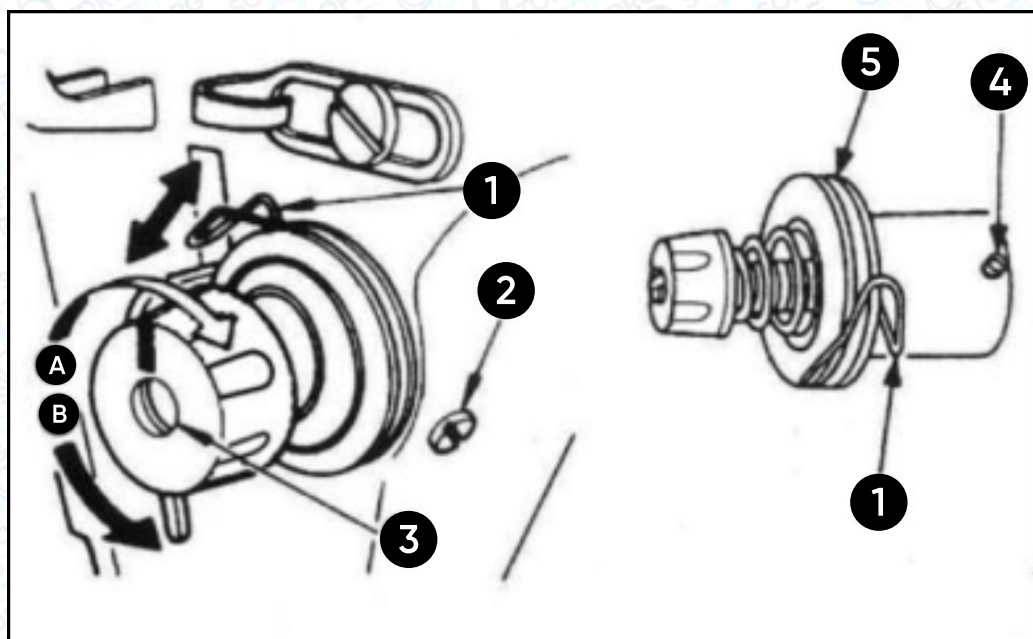
1	Кут встановлення педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.
2	Послабте регульовальний гвинт та відрегулюйте довжину шатуна.

8. Механізм зворотної подачі



1	Натисніть кнопку перемикача крутного моменту та машина буде виконувати шиття зі зворотним просуванням матеріалу.
2	Машина виконує шиття зі зворотною подачею тканини, доки оператор утримує натиснутим важіль перемикача.
3	Машина відновлює шиття з нормальною подачею в момент, коли оператор відпускає важіль.

9. Пружина ниткопритягувача



Щоб відрегулювати натяг пружини, потрібно:

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

Зміна тиску пружини ниткопритягувача

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

Інструкція з безпеки






Увага!






Для безпечної роботи та забезпечення найкращої функціональності машини необхідно правильно її експлуатувати. Будь ласка, прочитайте інструкцію та дотримуйтесь її.

1	При використанні машини зверніть увагу на основні заходи безпеки.
2	Перед використанням обладнання прочитайте цей посібник та інструкції, зберігайте посібник під рукою.
3	Використовуйте машину, переконавшись у її відповідності стандартам безпеки, прийнятим у вашій країні.
4	Неприпустимо використовувати машину без передбачених виробником засобів безпеки, які повинні бути встановлені належним чином.
5	Машина має експлуатуватися підготовленим оператором.
6	Для безпеки рекомендується одягати захисні окуляри.
7	Вимкніть електроживлення перед виконанням таких дій: <ul style="list-style-type: none">• регулювання заправки нитки, заміна голок, лапок, голкових пластин, двигунів тканини, човників та інших деталей;• ремонт машини;• під час відходу оператора з робочого місця.
8	Коли фрикційний двигун використовується без фрикційної накладки, він повинен бути повністю зупинений.
9	Якщо масло або інша рідина потрапила на шкіру або в очі, ретельно промийте місце водою та за необхідності зверніться до лікаря. Якщо рідина була випадково проковтнута, зверніться до лікаря негайно.

10	Для налаштування, модифікації та ремонту машини потрібні кваліфіковані фахівці. Використовуйте лише запчастини, рекомендовані виробником. Виробник не несе відповідальність за несанкціоновані модифікації машини.
11	Технічне обслуговування та контроль повинні здійснюватися підготовленим персоналом чи кваліфікованими техніками. <ul style="list-style-type: none"> • Зупиніть машину негайно при виявленні найменшого збою в роботі електронних компонентів. • Компресор повинен бути від'єднаний від машини перед ремонтом або обслуговуванням обладнання машини з пневматичними частинами.
12	Для кращої продуктивності машину необхідно регулярно очищати.
13	Правильне встановлення основи машини — запорука успішної роботи та низького рівня шуму.
14	Для підключення до мережі використовуйте відповідну вилку. Обов'язково заземліть обладнання, це потрібно для безпеки оператора.
15	Ця машина може використовуватись лише за призначенням.

Пам'ятка для оператора

	Не відкривайте захисні кришки та не торкайтеся деталей під ними, щоб уникнути ураження електричним струмом.
	Не використовуйте машину зі знятими: захистом ременя, запобіжником або іншими пристроями, щоб запобігти травматизації.
	Не допускайте попадання волосся, пальців або одягу в маховик, пристрій для намотування нитки, ремінь чи двигун машини.
	Не встромляйте пальці під голку або під кришку намотувача нитки в процесі роботи машини.
	Вимикайте живлення перед переміщенням головки машини для запобігання травматизму від непередбаченого запуску машини.





	Якщо машина обладнана сервомотором, пам'ятайте, що сервомотор працює безшумно, коли машина перебуває в стані простою. Вимикайте живлення, щоб уникнути травматизму через непередбачений запуск машини.
	Ніколи не використовуйте швейну машину без заземлення, щоб уникнути ураження струмом.
	Вимкніть кнопку живлення перед від'єднанням або приєднанням вилки живлення, щоб уникнути ураження струмом та поломки електричного обладнання.
	Не очищайте машину агресивними миючими засобами.
	Не використовуйте повну потужність двигуна в перший місяць експлуатації.

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 поведітьесь 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 перероблення.

Інструкція з експлуатації комп'ютеризованої швейної машини

Інструкція з техніки безпеки

	Будь ласка, уважно прочитайте цей посібник, а також відповідну інструкцію до машини, перш ніж використовувати контролер.
	Для встановлення, налагодження та правильного пуску контролера в експлуатацію потрібний кваліфікований персонал.
	Не працюйте з контролером у зоні дії перешкод від зварювального обладнання – це може викликати його пошкодження.
	Експлуатувати при температурі від 0 0C до 450C та вологості не нижче 30% і не вище 95%.
	Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки до встановлення контролера та заміни будь-яких його компонентів.
	Для запобігання ураженню електричним струмом заземліть обладнання.
	Усі запасні частини та ремонтні роботи з їх встановлення та проведення повинні бути схвалені компанією-виробником
	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.
	Символ  у цьому посібнику позначає заходи з безпеки, звертайте на нього увагу та ретельно дотримуйтесь правил для запобігання нещасним випадкам.

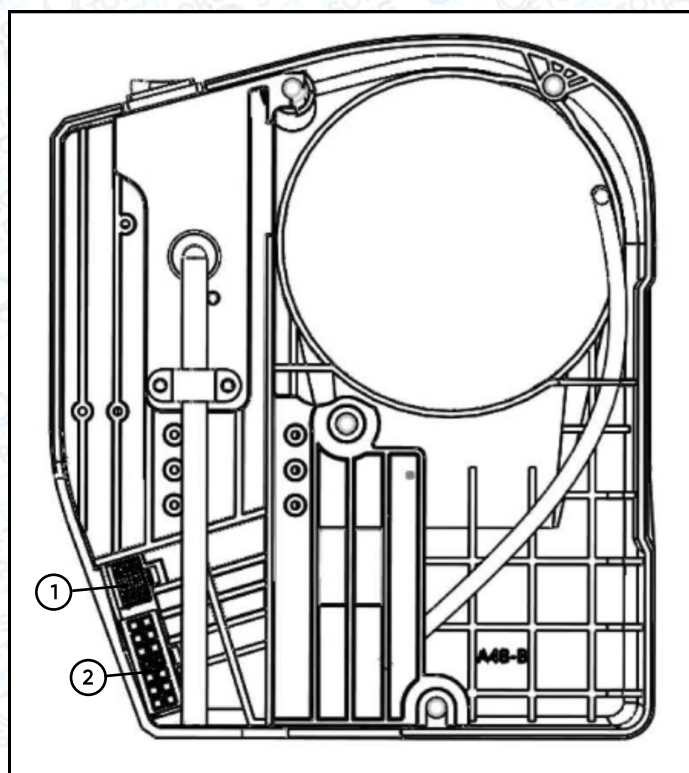
1. Інструкція з встановлення

Технічні характеристики обладнання

Напруга живлення	Змінний струм 220±20% В
Максимальна вихідна потужність	550 Вт
Частота струму	50 Гц/60 Гц

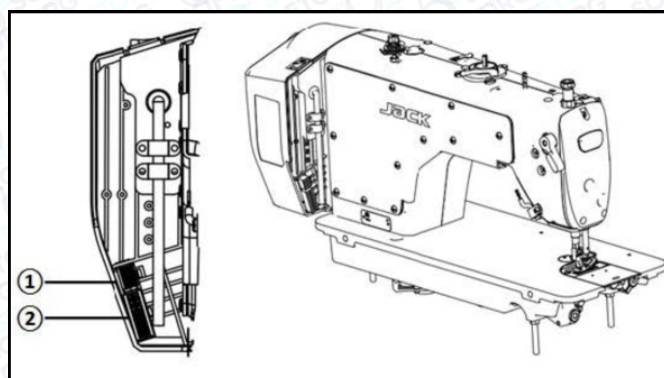
Підключення штекерів інтерфейсу

Під'єднайте штекери педалей 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.

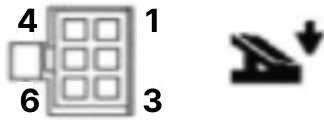


1. Гніздо педалі

2. Гніздо електромагніту, LED-підсвітки та головки машини

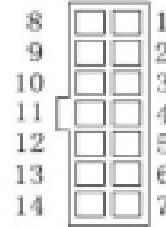


Мал. 1-1, схема гнізд контролера



Інтерфейс педалі

1	GND	Заземлення
2		
3	VCC	+5V
4	RX	UART Rx
5	TX	UART Tx
6	Pedal	Сигнал педалі



Соленоїд голови машини

1	VDD	+30V	
2	VDD	+30V	
3	+5V	+5V	
4	LED+GND	GND	
5	GND	GND	
6	VDD	+30V	
7	VDD	+30V	
8	Замкнено	Обрізка	TM
9	BX	Стирання	WP
10	DIN4	DIN4	
11	DIN-MJX	Заправка голки	
12	DIN1-AQ	W-подібна закріпка	
13	JX	Закріпка	BT
14	SX	Затискання	NP

Електропроводка та заземлення

Система повинна бути належним чином заземлена та встановлена кваліфікованим інженером-електриком. Перш ніж увімкнути обладнання та 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.

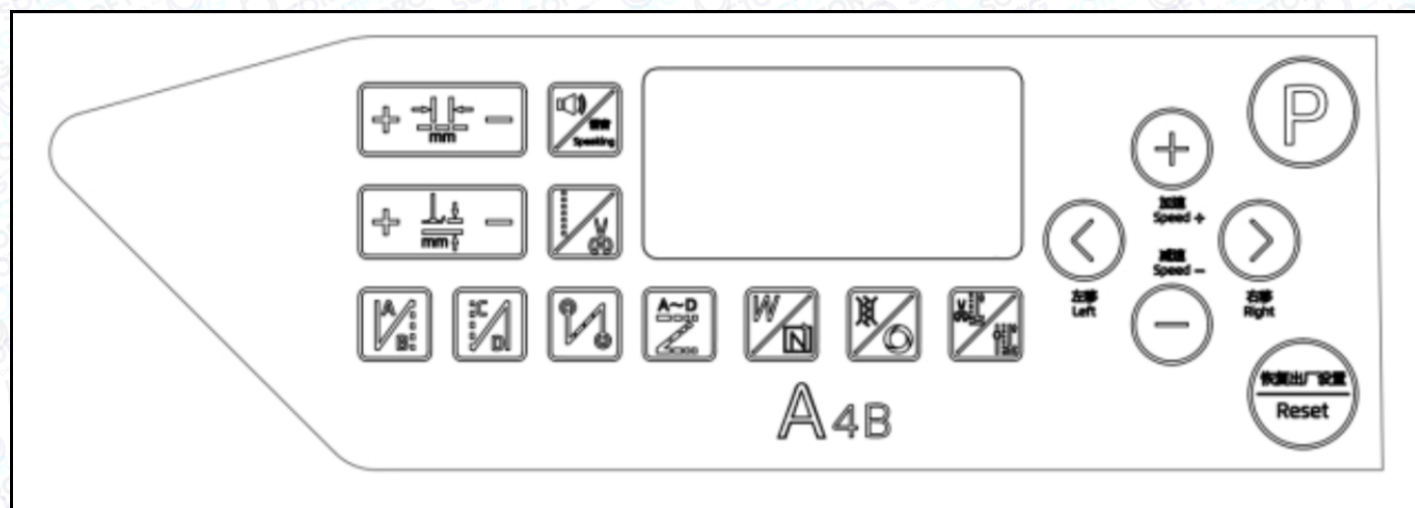
Примітка:

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









2. Панель керування





Налаштування дисплея

Відповідно до робочого стану системи, РК-модуль панелі керування відобразить поточний режим шиття, параметри, початкову/кінцеву закріпку, притискну лапку, положення голки, обрізки нитки, плавний початок шиття тощо. Дисплей панелі керування виглядає наступним чином:






№	Клавiша	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		Скидання до заводських налаштувань	Тривале натискання кнопки на 5 секунд для відновлення заводської програми.
3		Регулювання довжини стібка	1. Коротко натисніть кнопку «+», та довжина стібка збільшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавiші «+» - безперервне збільшення довжини стібка. 2. Коротко натисніть клавiшу «-», та довжина стібка зменшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавiші «-» - безперервне зменшення довжини стібка.
4		Регулювання висоти притискної лапки	1. Коротко натисніть кнопку «+», та висота лапки збільшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавiші «+» - безперервне збільшення параметра. 2. Коротко натисніть клавiшу «-», та висота притискної лапки зменшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавiші «-» - безперервне зменшення параметра.

№	Клавiша	Назва	Опис
5		Кнопка вільного шиття/ Кнопка обрізки нитки	Коротким натисканням кнопки  обирається функція вільного шиття. Тривалим натисканням кнопки  засвітиться значок ножиць та ввімкнеться функція автоматичної обрізки нитки.
6		Кнопка вибору переднього закріплювального шва	Одне коротке натискання - перемикання між режимами передній закріплювальний шов, подвійний передній закріплювальний шов та вимкнення. На LCD-дисплеї загоряється відповідний маркер. Натисніть відповідну кнопку, щоб встановити кількість стібків у секціях А і В. Діапазон стібків за замовчуванням від 0 до F відповідає від 0 до 15 стібків.
7		Кнопка вибору заднього закріплювального шва	Одне коротке натискання - перемикання між режимами задній закріплювальний шов, подвійний задній закріплювальний шов та вимкнення. На LCD-дисплеї загоряється відповідний маркер. Натисніть відповідну кнопку, щоб встановити кількість стібків у секціях С і D. Діапазон стібків за замовчуванням від 0 до F відповідає від 0 до 15 стібків.
8		Ущільнюючий стібок/ Кнопка зупинки голки	1.Коротким натисканням кнопки  оберіть режим закріпка наприкінці шиття,вимкнення, закріпка на початку і в кінці шиття, закріпка на початку шиття. На LCD- дисплеї з'явиться відповідна іконка. 2. Натисніть та утримуйте кнопку, щоб встановити верхнє або нижнє положення зупинки голки
9		Шиття за шаблоном	1. Коротко натисніть, щоб перейти в режим шиття за шаблоном. 2. Натисніть і утримуйте кнопку, функція натискання лапки вмикається або вимикається.
10		W-подібна закріпка/ багатосекційний постійний шов	1.Коротко натисніть цю кнопку, щоб вибрати W-подібну закріпку та встановити її в сегментах А, В, С, D. 2. Тривале натискання: увімкнеться функція багатосекційного постійного шва. Встановіть загальну кількість сегментів та кількість стібків у кожному сегменті.
11		Клавiша натягу / багатосегментне шиття	1. Коротке натискання цієї кнопки, включає функцію натягу нитки. Повторне коротке натискання її вимикає. 2. Тривале натискання включає автоматичний запуск багатосегментного шиття. Повторне тривале натискання його вимикає.
12		Кнопка підйому притискної лапки	1.Коротко натисніть цю кнопку, щоб вибрати або скасувати функцію підйому притискної лапки після обрізки нитки. Позначка стану притискної лапки буде відображатися в нижній частині РК-екрана. 2. Тривале натискання вимикає цю функцію.





№	Клавіша	Назва	Опис
13		Кнопка налаштування збільшення параметра	Кнопка збільшення значення параметра.
14		Кнопка налаштування зменшення параметра	Кнопка зменшення значення параметра.
15		Вибір параметрів вліво	Вибір параметрів у напрямку клавіші.
16		Вибір параметрів вправо	Вибір параметрів у напрямку клавіші.

3. Налаштування параметрів





3.1 Налаштування параметрів користувача

Натисніть  , щоб увійти в режим налаштувань користувача. Клавішами праворуч/ліворуч рухайте курсор до потрібного цифрового значення, а потім натисніть +/- для зміни цифрового значення. Натисніть  для збереження параметра. Натисніть ще раз  для виходу з режиму.



3.2 Налаштування положення зупинки голки

У ввімкненому стані натисніть  +  для входу до режиму моніторингу (дисплей параметрів інтерфейсу 024). В цей час поверніть маховик, щоб голка зайняла верхнє положення. Значення буде змінюватися в залежності від стану маховика. Нажміть  +  , щоб встановити нуль для значення параметра 024. Переконайтеся, що голка зайняла верхнє положення. В цьому ж режимі можна запрограмувати й нижнє положення.

3.3 Налаштування збереження параметрів

У стані інтерфейсу моніторингу (натисніть  +  для входу) затисніть клавішу  для збереження поточних параметрів. У ввімкненому стані затисніть кнопку  для відновлення збережених параметрів.

3.4 Запит номера версії



У ввімкненому стані натисніть  +  для входу в інтерфейс відображення та перемикання версій програми, натискаючи кнопку Плюс / Мінус.

Н “-”-” версія програми панелі;



А. “-”-”-” представляє версію головної програми;

V4 - “-”-”-” є кодом відновлення.

3.5 Встановлення підрахунку кількості деталей/стібків

У ввімкненому стані натисніть  +  для входу в інтерфейс підрахунку деталей/ стібків. Використовуйте кнопки ліворуч/праворуч для перемикання між режимами.




3.6 Калібрування нуля крокового двигуна

У ввімкненому стані натисніть  для входу в режим налаштувань користувача. Встановіть на позицію P81, виміряйте швидкість 4000 об/хв. Налаштуйте параметр так, щоб голка на місці виконувала понад 10 стібків. Натисніть клавішу  для збереження.

Примітка:

Увійдіть до інтерфейсу P81, довжина стібка автоматично стане 0 для полегшення процесу налаштувань. Після виходу з інтерфейсу довжина стібка повернеться до норми.

2.3.7 Налаштування довжини стібка

У ввімкненому стані натисніть  , щоб увійти в режим налаштувань. Встановіть довжину стібка на 5 мм, а параметр на P82 (компенсація довжини стібка під час подачі вперед). Використовуйте звичайний папір формату А4, виміряйте швидкість 200 об/хв та налаштуйте параметр так, щоб довжина стібка становила 4,8-5,2 мм. Натисніть кнопку  для збереження: потім введіть P83 (компенсація довжини стібка при зворотній подачі), використовуйте звичайний папір формату А4, прошийте рядок вперед зі швидкістю 200 об/хв, натисніть та утримуйте перемикач закріплення. Відрегулюйте параметри так, щоб пряма подача перекривала більше ніж 11 стібків, натисніть клавішу  для збереження.

Примітка:

В інтерфейсах P82 та P83 швидкість автоматично стане 200 об/хв для полегшення процесу налаштування. Після виходу з інтерфейсу швидкість повернеться до норми.

4. Список налаштувань параметрів системи

4.1 Режим параметрів

1. У режимі очікування натисніть **P** для входу в режим параметрів.

2. Натисніть відповідно **<** **>** та **-** **+** для налаштування необхідного параметра.

3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротко натисніть **P** для збереження зміненого параметра. Тривало **P** натисніть для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.

№ з/п	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P01	200-5000	3700	Максимальна швидкість вільного шиття (загальна максимальна швидкість)
P03	0/1	0	Вибір положення зупинки голки (0: угорі; 1: вниз)
P04	200-3000	1800	Початкова швидкість виконання закріпки
P05	200-3000	1800	Кінцева швидкість виконання закріпки
P06	200-3000	1800	Швидкість безперервного зворотного шиття (W-шиття)
P07	5-720	300	Після того, як двигун досягне заданого кута, відкриття електромагніта затискача.
P08	0~360	27	Компенсація кута затиску
P09	0~2	0	Перемикач плавного пуску (0: вимкнено; 1: увімкнено)
P10	1-9	1	Відлік стібків при повільному пуску
P11	100-800	150	Швидкість шиття при повільному пуску
P12	0-2000	600	Збільшення градієнта швидкості при повільному старті шиття
P13	200-5000	2800	Обмеження максимальної швидкості ручного стібка
P14	100-800	200	Компенсація швидкості стібка

1. У режимі очікування натисніть P для входу в режим параметрів.			
2. Натисніть відповідно < > та - + для налаштування необхідного параметра.			
3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротко натисніть P для збереження зміненого параметра. Тривало P натисніть для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.			
№ з/п	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P15	0-2	0	Режим компенсації стібка гудзика: 0 Натисніть кнопку контролю часу 1: компенсувати половину стібка 2: компенсувати один стібок
P18	1-200	15	Баланс стібків для початкового закріплення №1 (компенсація натягу)
P19	1-200	13	Баланс стібків для початку зворотного закріплення № 2 (зняття компенсації)
P20	0-3	0	Початок режиму виконання закріпки 0: М'яко натисніть на педаль, щоб автоматично почати зворотний рядок 1. Керується педаллю, зупинка за бажанням 2. Контролюється часом [СТ] після зупинки голки у верхньому положенні 3. Контролюється часом [СТ] після того, як голка зупиняється в нижньому положенні
P21	0-3	0	Завершення режиму виконання закріпки 0: М'яко натисніть на педаль, щоб автоматично почати зворотний рядок 1: Недійсний 2: Контролюється часом [СТ] після зупинки голки у верхньому положенні 3: Контролюється часом [СТ] після того, як голка зупиняється в нижньому положенні
P22	0-3	0	W режим закріпки 0: М'яко натисніть на педаль, щоб автоматично почати зворотний рядок 1: Управляється педаллю, зупинка за бажанням 2: Контролюється часом [СТ] після зупинки голки у верхньому положенні
P24	0~1024	90	Положення педалі для виконання обрізки
P25	1~120	15	Баланс стібків для кінцевої закріпки №1

1. У режимі очікування натисніть **P** для входу в режим параметрів.

2. Натисніть відповідно **<** **>** та **-** **+** для налаштування необхідного параметра.

3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротко натисніть **P** для збереження зміненого параметра. Тривало **P** натисніть для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.

№ з/п	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P26	1~120	13	Баланс стібків для кінцевої закріпки №1
P33	0-100	55	Тривалість ввімкнення соленоїда затиску нитки
P40	0~1024	280	Положення підйому притискної лапки педалі (по черзі більше, ніж попереднє значення параметра)
P41	0~1024	405	Повернення педалі в центральне положення
P42	0~1024	420	Положення педалі під час руху вперед
P43	0~1024	495	Низькошвидкісне робоче положення педалі (верхня межа)
P44	0-1024	830	Максимальне значення імітації педалі
P47	200~30	360	Запобігання натягу після обрізки
P49	100~500 2	250	Швидкість обрізки
P52	1~800	100	Час затримки відпускання притискної лапки (мс)
P55	1~13	9	Висота притискної лапки після обрізки
P56	0/1	1	Пошук положення голки під час увімкнення. 0: без пошуку 1: пошук
P59	50~200	95	Мінімальна позиція притискної лапки (градуси)
P60	200~5000	3500	Максимальна швидкість шиття фіксованої довжини (автоматичний тест швидкості)
P61	/	/	Швидкий параметр визначення початкового кута двигуна
P62	0~1	0	Автоматичний тестовий режим (0: вимкнено, 1: увімкнено)
P63	1~10	2	Кількість стібків переднього ущільненого шиття
P64	1~10	2	Кількість стібків з ущільненням короткою ниткою

1. У режимі очікування натисніть P для входу в режим параметрів.			
2. Натисніть відповідно ← → та - + для налаштування необхідного параметра.			
3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротко натисніть P для збереження зміненого параметра. Тривало P натисніть для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.			
№ з/п	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P64	1~10	2	Кількість стібків з ущільненням короткою ниткою
P65	200~1800	1000	Швидкість переднього ущільненого шиття
P66	0~30	2	2: увімкнення функції аварійного вимикача; 0: вимкнення
P72	0~359	90	Запобігання поломки голки
P73	0/1	0	Функція завершення закріпки перед обрізкою нитки на середині шиття фіксованим стібком (0: вимкнено., 1: увімкнено.)
P74	0/1	0	Вибір режиму роботи після завершення шиття фіксованої довжини 0: заднє закріплювальне шиття 1: кінець шиття й очікування (компенсація стібка)
P75	0/1	0	Перемикач обрізки нитки для кожного сегмента багатосегментного шиття (0: вимкнено, 1: увімкнено)
P77	0/1	0	Вибір режиму функції ручного зворотного стібка
P78	10~359	150	Кут початку затиску нитки
P79	160~359	340	Кут закінчення затиску нитки
P81	-999~999	-50	Нульова компенсація
P82	-50~50	0	Компенсація довжини стібка вперед
P83	-50~50	0	Компенсація довжини стібка назад
P84	200~2500	2000	Обмеження швидкості шиття за шаблоном
P85	0/1	0	Напрямок стібка
P86	-20~20	8	Довжина стібка передньою короткою ниткою
P88	-20~20	5	Довжина стібка задньою короткою ниткою

1. У режимі очікування натисніть P для входу в режим параметрів.			
2. Натисніть відповідно ← → та - + для налаштування необхідного параметра.			
3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротко натисніть P для збереження зміненого параметра. Тривало P натисніть для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.			
№ з/п	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P90	0/1	0	Замок довжини стібка на панелі: 0: вимкнено, 1: увімкнено
P91	50~70	50	Максимальна довжина стібка
PA6	1~100	1	Налаштування співвідношення кількості стібків
PA7	1~9999	1	Встановлення верхньої межі кількості стібків
PA8	0-6	0	Опція режиму лічильника стібків: 0: без підрахунку 1: підрахунок відповідно до кількості стібків й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде підраховано 2: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде підраховано 3: Підрахунок відповідно до кількості стібків, двигун автоматично зупиниться після того, як встановлене значення буде підраховано, перезапуск - кнопка P на панелі 4: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків, двигун автоматично зупиняється після того, як встановлене значення підраховано, перезапуск - кнопка P на панелі 5: Підрахунок за кількістю петель. Після підрахунку до встановленого значення видається повідомлення про помилку, двигун не зупиняється. Коли педаль натиснута, двигун зупиняється, слід використовувати кнопку P на панелі, щоб заново почати відлік 6: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків. Після підрахунку до встановленого значення видається повідомлення про помилку, двигун не зупиняється. Коли педаль натискається назад, двигун зупиняється, і слід використовувати кнопку P на панелі, щоб знову почати відлік
PA9	1~100	1	Налаштування співвідношення функції лічильника обрізки
PAА	1~9999	9999	Налаштування лічильника обрізки

1. У режимі очікування натисніть **P** для входу в режим параметрів.

2. Натисніть відповідно **<** **>** та **-** **+** для налаштування необхідного параметра.

3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротко натисніть **P** для збереження зміненого параметра. Тривало **P** натисніть для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.

№ з/п	Діапазон	За замовчуванням	Опис
РАВ	0-6	0	Опція режиму лічильника обрізки: 0: Немає підрахунку 1: Підраховувати відповідно до відліку обрізки й автоматично перераховувати після досягнення встановленого значення 2: Зворотний відлік відповідно до відліку обрізки й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде досягнуто 3: Двигун автоматично зупиниться після того, як встановлене значення буде відраховано, перезапуск - кнопка Р на панелі 4: Зворотний відлік кількості обрізки, двигун автоматично зупиняється після того, як встановлене значення досягнуто. Перезапуск - кнопка Р на панелі.

4.2 Режим моніторингу

№	Опис	№	Опис
010	Лічильник стібків	023	Початковий електричний кут
011	Лічильник пошитих виробів	024	Кут машини
020	Напруга постійного струму	025	Еталонна напруга на педалі
021	Швидкість машини	027	Загальний час використання (години) мотора
022	Фазовий струм	030-037	Журнал реєстрації кодів помилок

4.3 Попереджувальне (аварійне) повідомлення

Код	Опис	Рішення
ALA-2	Аварійний сигнал лічильника стібків	Лічильник стібків досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник.
ALA-3	Аварійний сигнал лічильника обрізки	Лічильник обрізки досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати сигнал тривоги та скинути лічильник.
OFF	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Зачекайте 30 секунд, потім увімкніть вимикач живлення.
Р-П UP	Аварійний сигнал вимикача безпеки	Встановіть машину в правильне положення.
ALA-2	Аварійний сигнал лічильника стібків	Лічильник стібків досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник.
ALA-3	Аварійний сигнал лічильника обрізки	Лічильник обрізки досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати сигнал тривоги та скинути лічильник.
OFF	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Зачекайте 30 секунд, потім увімкніть вимикач живлення.
Р-П UP	Аварійний сигнал вимикача безпеки	Встановіть машину в правильне положення.

4.4 Режим помилки

Увага!

Якщо з'являється код помилки, спочатку:

1	Переконайтеся, що пристрій під'єднано правильно.
2	Переконайтеся, що блок керування відповідає голівці машини.
3	Підтвердіть, що заводські налаштування правильні.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-01	Перевантаження за струмом	<ol style="list-style-type: none">1. Вимкніть живлення системи та знову увімкніть через 30 секунд.2. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна3. Перевірте, чи не пошкоджено еncoder двигуна та електронне керування, чи немає інших пошкоджень.4. Якщо система не працює належним чином після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.
Err-03	Знижена напруга у системі	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи воно не нижче 176 В. У такому разі перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але після запуску контролера система не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-04	Підвищена напруга під час вимкнення	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга 264 В. Перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але він не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-05	Перенапруження під час роботи	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи воно не нижче 176 В. У такому разі перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але після запуску контролера система не працює, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-06	Несправність ланцюга електромагніта	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вимкніть живлення системи, перевірте правильність під'єднання електромагніта та відсутність ослаблених або пошкоджених деталей. 2. Від'єднайте 14-контактний роз'єм електричного керування, щоб переконатися, що воно працює нормально. Якщо електричне керування в нормі, перевірте, чи не пошкоджені електромагнітні ланцюги. 3. Якщо система як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-07	Несправність ланцюга виявлення струму	Вимкніть живлення системи та знову увімкніть його через 30 секунд. Спробуйте ще кілька разів. Зверніться до сервісного центру..
Err-08	Зупинився двигун	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило махове колесо машини. 2. Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна. 3. Введіть Р62, щоб перевірити початковий кут двигуна. 4. Якщо система, як і раніше, не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.
Err-10	Збій зв'язку з блоком керування	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перевірте, чи не обірвано з'єднання між блоком керування та електричним керуванням. 2. Можливо, ослаблений або пошкоджений з'єднувальний кабель контролера швидкості педалі. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-11	Відмова сигналу зупинки головки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перевірте, чи не ослаблене з'єднання між датчиком двигуна та контролером. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-12	Помилка виявлення початкового кута двигуна	Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна. Повторіть спробу 2-3 рази після вимкнення живлення. Якщо це не допомагає, зверніться до сервісного центру.
Err-13	Помилка визначення початкового кута двигуна	1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений роз'єм енкодера двигуна, чи не випав він. Відновіть і перезапустіть систему. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-14	Помилка читання/запису компонентів EEPROM Master Control	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-15	Захист від перевищення швидкості двигуна	
Err-16	Зворотне обертання вала двигуна	
Err-17	Помилка перезапуску головного керування	
Err-18	Перевантаження двигуна	Перевірте, чи не зупинився двигун. Зверніться до сервісного центру.
Err-20	Сигналізація нестачі масла кожні 8 годин	Перевірте, чи достатній рівень масла в машині. Якщо проблему не вирішено після доливання масла, зверніться до сервісного центру.
Err-21	Двигун зупинився	1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило маховик машини. 2. Вимкніть живлення контролера і перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна. 3. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна. 4. Якщо система як і раніше не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-24	Помилка шпулі	Перевірте, чи достатньо нитки на шпулі. Якщо достатньо, але помилка все ще існує, зверніться до сервісного центру.
Err-26	Сигналізація виявлення залишків нитки	Перезапустіть після очищення залишків, якщо помилка не зникла, зверніться до сервісного центру.
Err-30	Сигналізація вимкнення блокування паролем	Машина досягла встановленого часу використання. Зверніться до сервісного центру.
Err-31	Помилка нульового положення крокового двигуна зворотного стібка	<ol style="list-style-type: none"> 1. Машина досягла встановленого часу використання. Якщо потрібне подальше використання, зверніться до місцевого постачальника послуг. 2. Переконайтеся, що кодувальник кроку зворотного стібка не пошкоджений. 3. Переконайтеся, що двигун не заблокований, в нього не потрапили сторонні предмети. 4. Зверніться до сервісного центру.
Err-32	Перевантаження обладнання крокового двигуна зворотного стібка	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. 2. Перевірте, чи не заклинило двигун. 3. Переконайтеся, що кодувальник кроку зворотного стібка не пошкоджений. Якщо це так, замініть. 4. Зверніться до сервісного центру.
Err-33	Несправність виявлення ланцюга струму А крокового двигуна зворотного стібка	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-36	Кроковий двигун зворотного стібка зупинився	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. 2. Перевірте, чи не заклинило двигун. 3. Переконайтеся, що датчик кроку зворотного стібка й електронне керування не пошкоджені. Якщо так, замініть їх. 4. Зверніться до сервісного центру.



SOFTORG

не треба інших, коли є ми

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