



Інструкція з експлуатації

Jack A4F



Перед початком роботи:

1	Ніколи не використовуйте техніку, якщо її резервуар не заповнений машинним маслом.
2	Після підключення машини перевірте напрямок обертання двигуна. Для перевірки поверніть маховик рукою, щоб опустити голку, та увімкніть живлення, спостерігаючи за маховиком. Маховик має обертатися (проти годинникової стрілки, якщо дивитися з боку маховика).
3	Переконайтеся, що напруга та фаза (одно- або трифазна) відповідають рекомендованим в електронній таблиці ідентифікації.

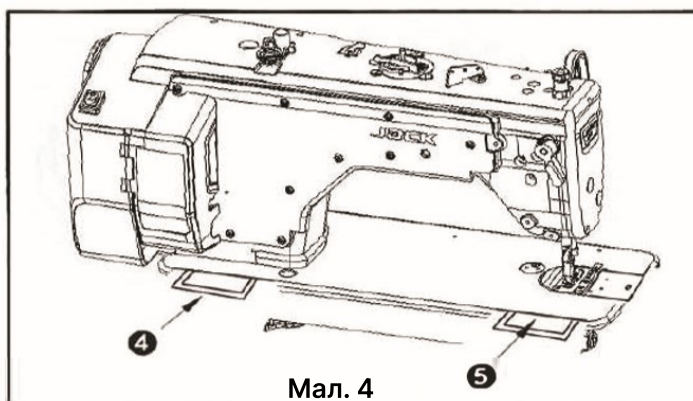
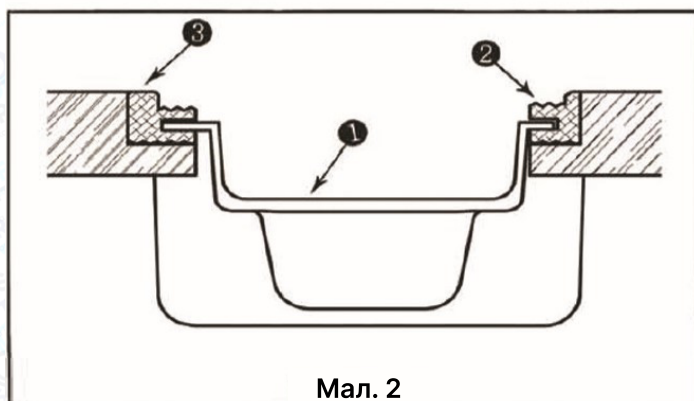
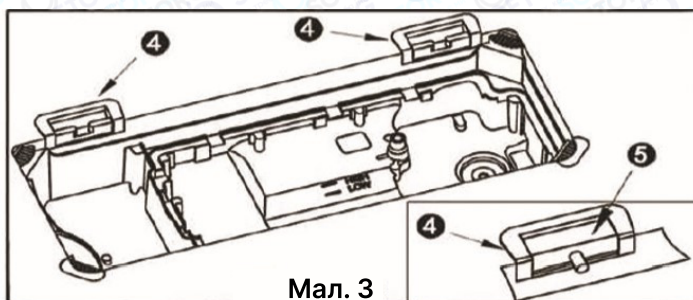
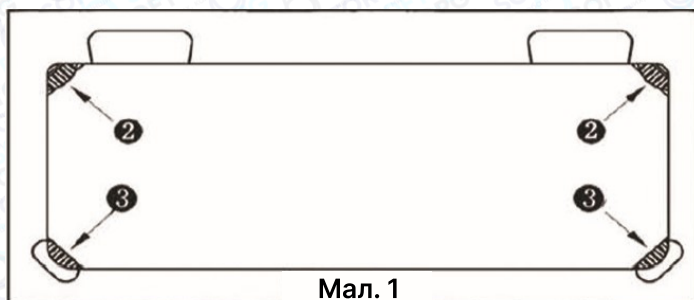
Запобіжні заходи:

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 рухомих 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.

1. Технічні характеристики

Застосування	Матеріали легкої та середньої щільності	Середні та щільні матеріали
Швидкість шиття	Макс. 4000 об / хв	Макс. 3500 об / хв
Максимальна довжина стібка	5 мм	
Тип голки	DBx1 (14#)	DPx5 #20~#23 (#21)
Підйом лапки	9мм (стандарт); 12мм (макс.)	9мм (стандарт); 12мм (макс.)
Змащування	New Defrix Oil NO.10	

2. Встановлення



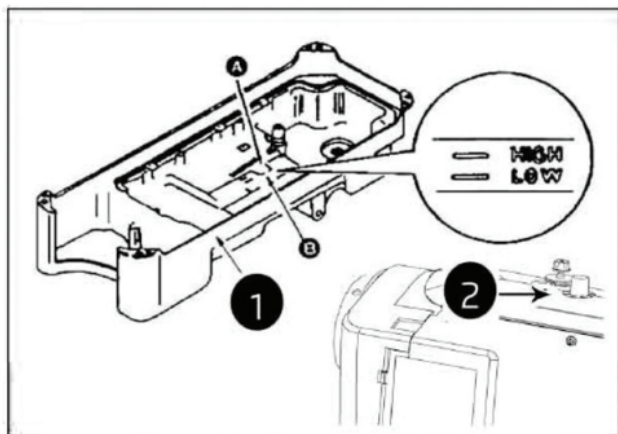
1	Спочатку зафіксуйте амортизатори у чотирьох кутах масляного піддону (малюнок 1), потім встановіть масляний піддон на підставку.
2	Переконайтеся, що два масляні тримачі та дві масляні подушки 3 знаходяться на одному боці зі з'єднувальним гаком голови машини (див. малюнок).
3	Встановіть основу з'єднувального гаку 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.

3. Регулювання висоти колінного підйомника



1	Стандартна висота притискної лапки, що змінюється за допомогою колінопідйомника, становить 10 мм.
2	Ви можете відрегулювати висоту підняття притискної лапки до 13 мм за допомогою регулювального гвинта 1 .
3	Якщо висота підйому притискної лапки становить більш ніж 10 мм, переконайтеся, що кінець голки 2 у нижньому положенні не зачіпає притискну лапку 3.

4. Змащення

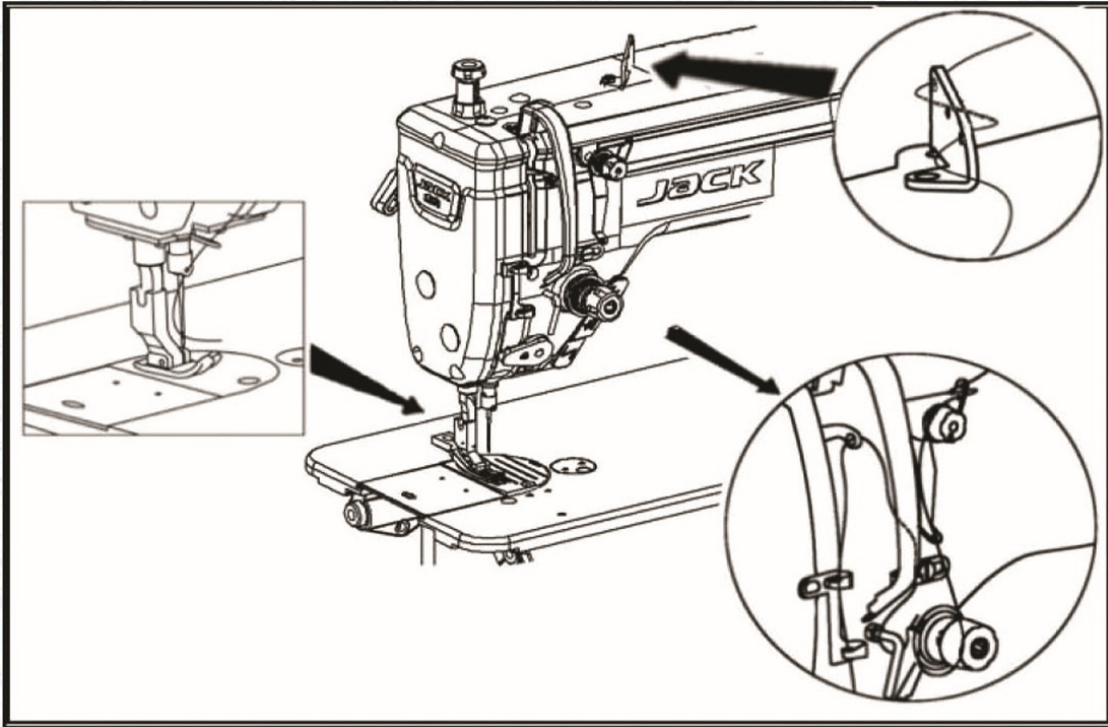


Повільно відкидайте головку машини, доки вона не дістанеться опорного штифта.

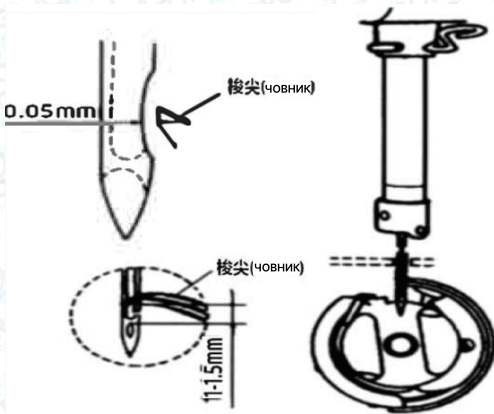
Інформація про масло

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 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.

5. Заправка нитки в голову машины



6. Взаємодія човника та голки




Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:

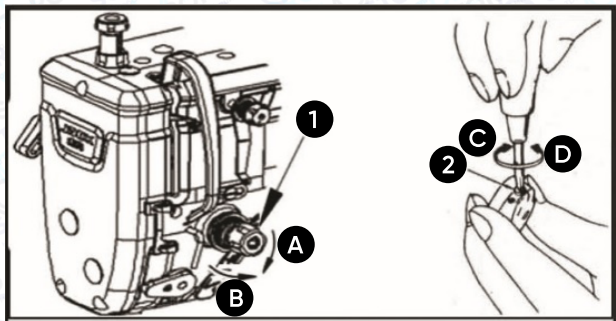
1	Поверніть маховик, щоб опустити голководій до нижньої точки його ходу, та послабте гвинт.
2	Регулювання висоти голководія Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть гвинт.

3	<p>Регулювання положення човника.</p> <p>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.</p>
---	--

Інформація про масло

	<ol style="list-style-type: none"> 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
---	---

7. Регулювання натягу голкової нитки

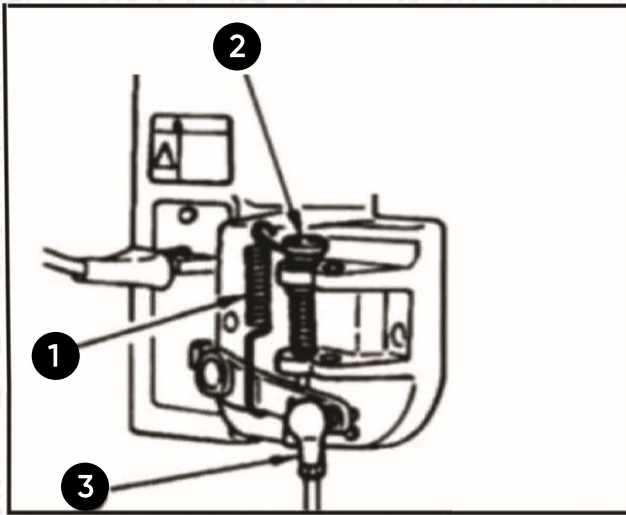


- 1) Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.
- 2) Коли ви повертаєте гайку 1 за годинниковою стрілкою (у напрямку А), натяг голкової нитки збільшується, а якщо проти годинникової стрілки – зменшується.

Регулювання натягу нижньої нитки

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

8. Тиск педалі та хід педалі



Регулювання тиску, необхідного для натискання передньої частини педалі

- 1) Цей тиск можна змінювати за допомогою положення пружини регулювання на педалі.
- 2) Тиск зменшується, якщо зачепити пружину з лівого боку.
- 3) Тиск збільшується, якщо зачепити пружину з правого боку.

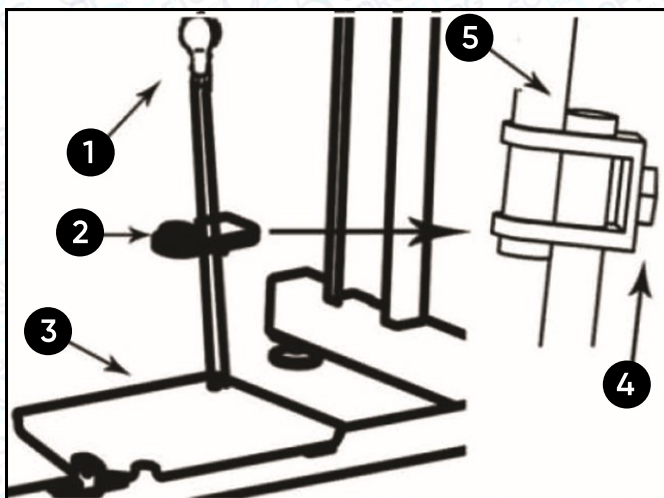
Регулювання тиску, необхідного для натискання на задню частину педалі

- 1) Цей тиск можна відрегулювати за допомогою регульовального гвинта
- 2) Тиск збільшується при затягуванні гвинта регулятора.
- 3) Тиск зменшується, якщо гвинт послабити.

Регулювання ходу педалі

- 1) Хід педалі збільшується, якщо вставити шток у правий отвір.

9. Регулювання педалі



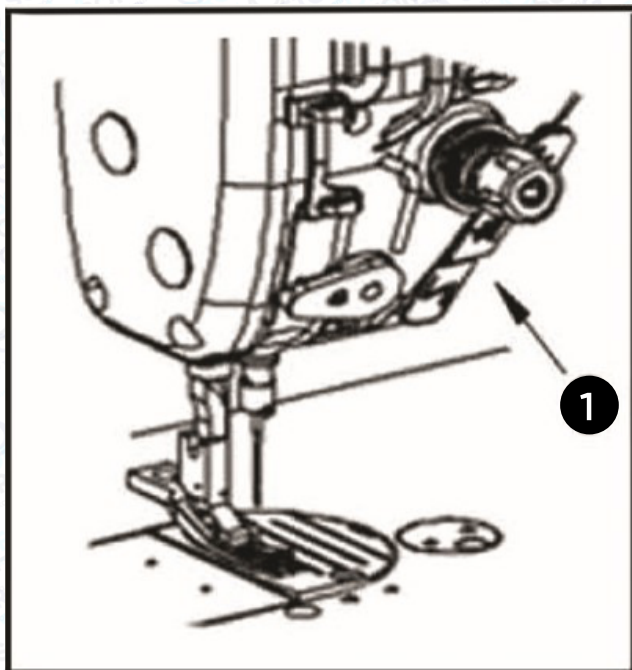
Встановлення шатуна

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

Регулювання кута педалі

- 1) Нахил педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.
2) Послабте регулювальний гвинт та відрегулюйте довжину шатуна.

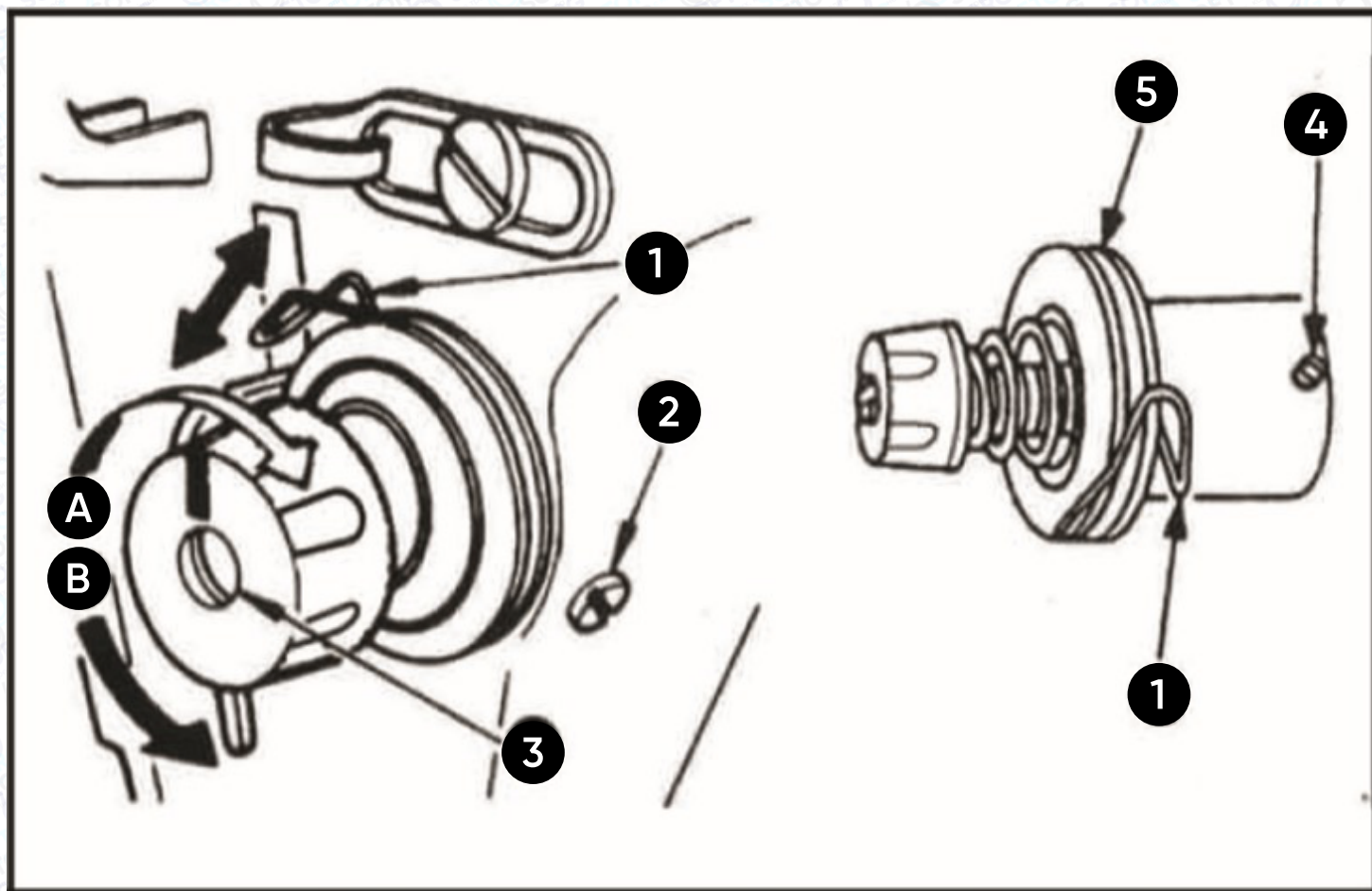
10. Механізм зворотної подачі



Як працювати

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

11. Пружина ниткопритягувача



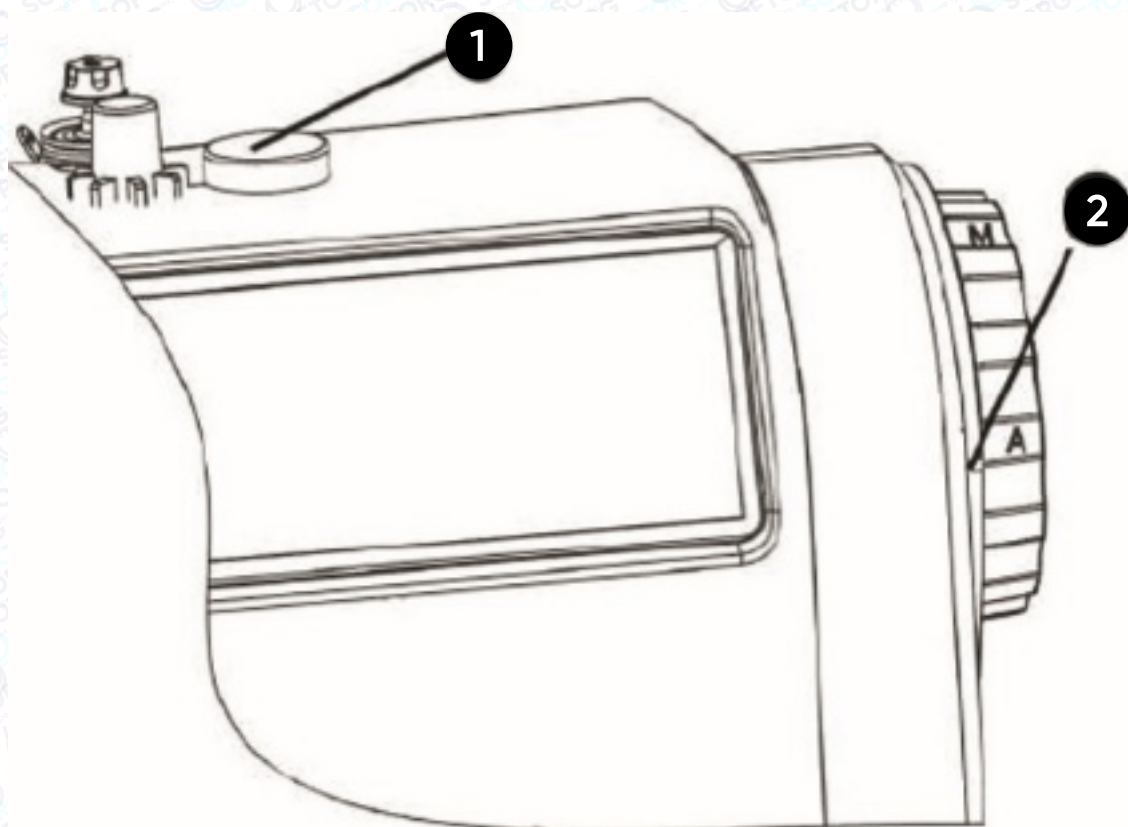
Зміна ходу пружини ниткопритягувача

- 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.

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.

12. Функція регулювання товщини



Метод регулювання товщини (не регулювати під час роботи)

Натисніть кнопку **1** та утримуйте її. Поверніть маховик та оберіть необхідний режим роботи машини. Поєднайте мітки «М» або «А» на маховику та точку **2** на корпусі. Після цього відпустіть кнопку **1**, щоб завершити налаштування.

Зверніть увагу!

«А» – режим для тонких тканин

«М» – режим для матеріалів середньої товщини

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 заземлюючі дроти. Машину не слід використовувати в середовищі поруч з сильними джерелами перешкод (наприклад, високочастотним зварювальним апаратом).
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 у 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.

Панель управління

Інструкції з безпеки

1	Уважно прочитайте цей посібник разом з доданим посібником з механічної частини машини перед використанням блоку управління.
2	Для встановлення, налагодження та правильного запуску контролера в експлуатацію зверніться до кваліфікованого спеціаліста.
3	Не працюйте з контролером у зоні дії перешкод від зварювального обладнання - це може викликати його пошкодження.
4	Рекомендований температурний режим: 0-45 градусів.
5	Рівень вологості: 30%- 96%, не встановлюйте обладнання у вологих приміщеннях.
6	Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки для встановлення контролера та заміни будь-яких його компонентів.
7	Для запобігання ураженню електричним струмом заземліть обладнання.
8	Усі запасні частини та ремонтні роботи з їх встановлення повинні бути схвалені компанією-виробником.
9	Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки до будь-яких робіт з обслуговування. Обладнання знаходиться під високою напругою, необхідно почекати щонайменше 1 хвилину після відключення.
10	Символ  у цьому посібнику позначає заходи безпеки, звертайте на нього увагу та ретельно дотримуйтесь правил для запобігання нещасним випадкам.

1. Інструкції з встановлення

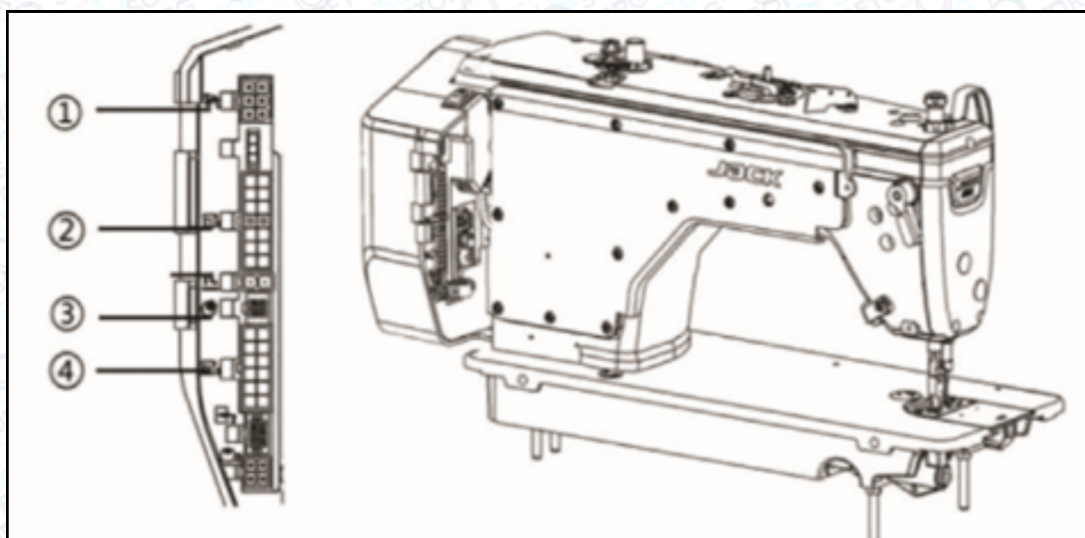
1.1 Технічні характеристики виробу

Тип виробу	550W	Напруга	AC220+20%V
Частота	50Hz/60Hz	Максимальна вихідна потужність	550W

1.2 Інтерфейсні штекерні з'єднання

Під'єднайте штекери педалі та головки машини до відповідних роз'ємів на задній панелі контролера.

Перевірте та переконайтеся, що штекер вставлений надійно.

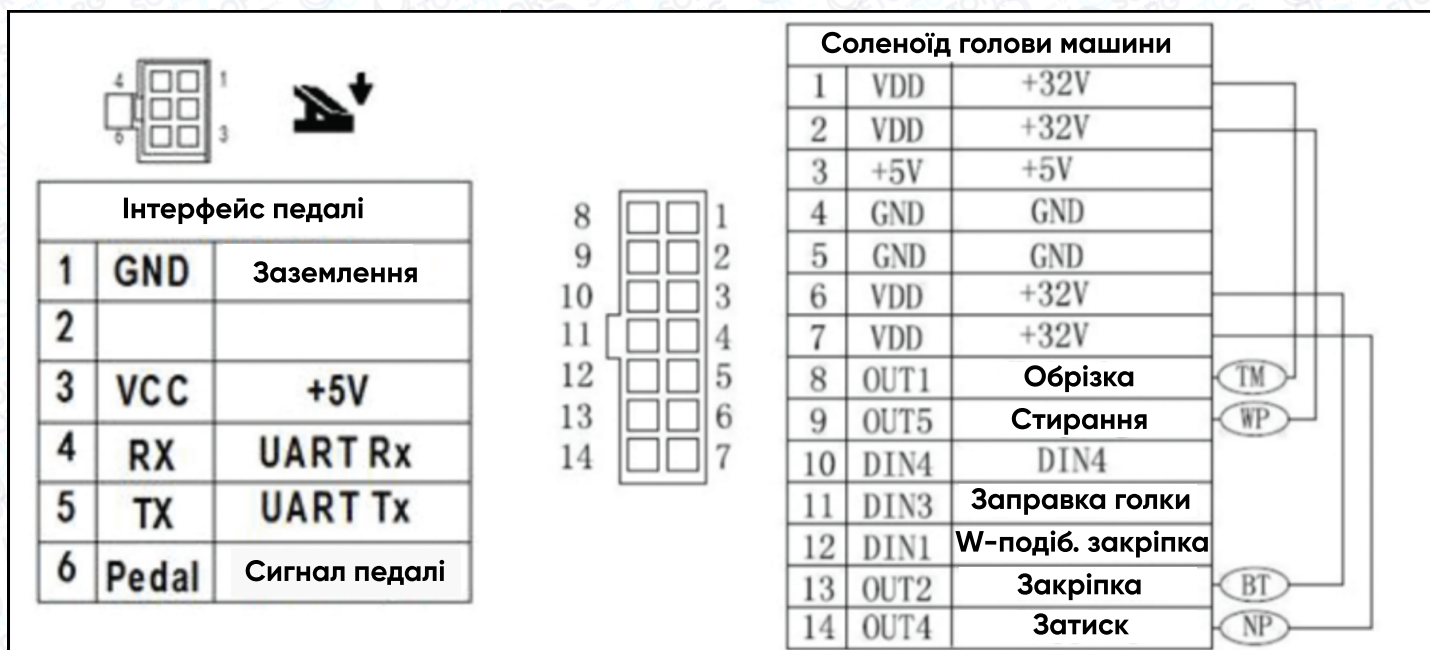


Мал 1-1 Схема роз'ємів контролера

(1) Роз'єм педалі	(3) Роз'єм відсмоктувача обрізків
(2) Роз'єм підйому лапки	(4) Роз'єм допоміжного підйому лапки

Увага!

Якщо важко вставити вилку в розетку, перевірте, чи збігаються вони один з одним та чи правильний напрям штекера.



1-2 Інтерфейс контролерів

1.3 Підключення та заземлення

Необхідно підготувати проєкт заземлення системи, зверніться до кваліфікованого інженера-електрика. Переконайтеся, що мережева розетка та вхід змінного струму надійно заземлені.

Заземлювальний провід — це жовта та зелена лінії. Він повинен бути підключений до мережі для забезпечення безпечного використання та запобігання травмуванню чи проблем з обладнанням.

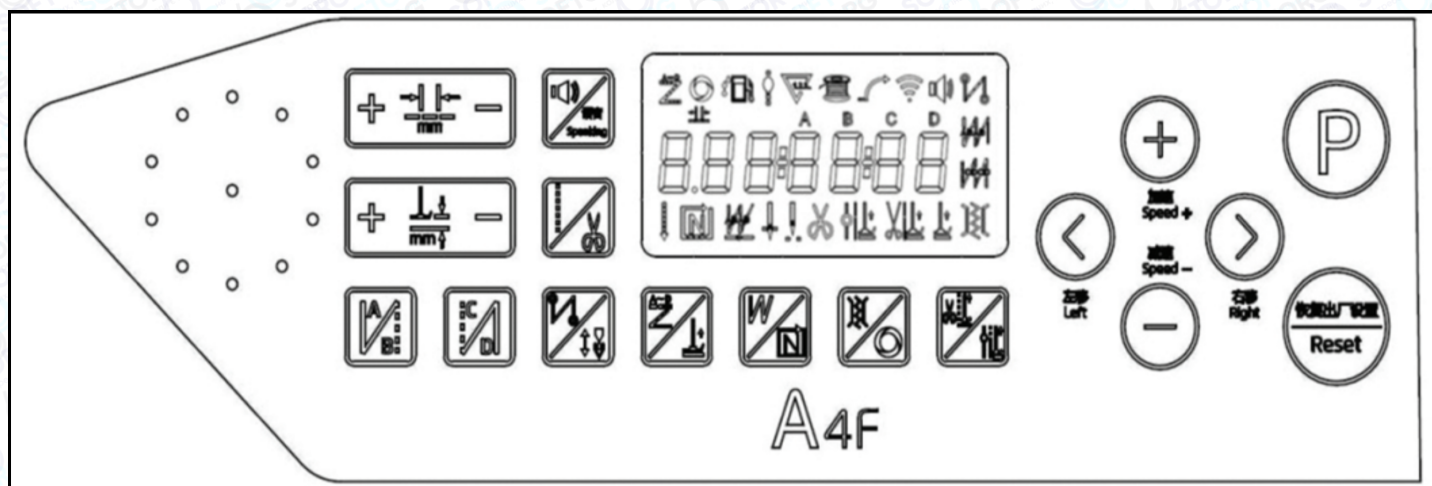
Увага!

Усі лінії електропередач, сигнальні лінії, лінії заземлення, проводка не повинні бути затиснуті іншими об'єктами або надмірно зігнуті, щоб забезпечити їх безпечне використання.

2. Інструкції до панелі керування






2.1 Інструкція до дисплея панелі керування

Відповідно до робочого стану системи РК-дисплей панелі керування відображатиме поточний режим шиття, параметри, початкову/кінцеву закріпку, а також положення притискної латки, голки, обрізки, плавний старт шиття тощо. Функціонал панелі виглядає наступним чином :



Панель керування

№	Клавіша	Назва	Опис
1		Установка параметрів	У стані завантаження натисніть та утримуйте кнопку , щоб увійти в режими параметрів. Після зміни параметрів натисніть кнопку , щоб зберегти. Натисніть та утримуйте кнопку , щоб вийти з цього режиму.
2		Повернення до заводських налаштувань	Натисніть та утримуйте кнопку протягом 5 секунд, щоб відновити заводські налаштування.
3		Клавіша налаштування довжини стібка	1. Короткочасно натисніть кнопку «+», й довжина стібка збільшуватиметься покроково на 0,1 мм. Натисніть та утримуйте кнопку «+» та довжина стібка буде збільшуватися безперервно. 2. Короткочасно натисніть кнопку «-» й довжина стібка зменшуватиметься на 0,1 мм. Натисніть та утримуйте кнопку «-» та довжина стібка буде зменшуватися безперервно.



№	Клавіша	Назва	Опис
4		Кнопка регулювання лапки	<p>1. Коротко натисніть кнопку «+», і висота притискної лапки збільшуватиметься щоразу на 0.1 мм. Натисніть та утримуйте кнопку «+», та висота притискної лапки буде збільшуватися безперервно.</p> <p>2. Коротко натисніть кнопку «-» і висота притискної лапки щоразу зменшуватиметься на 0,1 мм. Натисніть та утримуйте кнопку «-» і висота притискної лапки буде зменшуватися безперервно.</p>
5		Голосове повідомлення при включенні та клавіша ввімкнення/вимкнення навігації	<p>Без попередження про помилку:</p> <p>1. Короткий натиск  вимикає голосове повідомлення під час увімкнення. Повторне коротке натискання - вмикає.</p> <p>2. Тривале натискання  відключає голосову навігацію. Повторне тривале натискання - активує функцію.</p> <p>3. Повідомлення про помилку. Короткий натиск  повідомляє код помилки та рішення.</p>
6		Клавіша вільного шиття та обрізки	<p>1. Коротке натискання клавіші вмикає режим вільного шиття.</p> <p>2. Тривале натискання активує іконку обрізки  на РК-дисплеї, вмикається функція обрізки. Повторне тривале натискання вимикає її.</p>
7		Клавіша переднього посиленого шиття	Коротке натискання перемикає між переднім посиленим шиттям, переднім подвійним посиленим шиттям та вимкненням. На РК-дисплеї спалахує відповідний символ. Оберіть відповідну клавішу для підрахунку стібків у сегментах A та B. Діапазон підрахунку стібків 1-F відповідає 1-15.
7		Клавіша заднього посиленого шиття	Коротке натискання перемикає між заднім посиленим шиттям, заднім подвійним посиленим шиттям і вимкненням. На РК-дисплеї спалахує відповідний символ. Виберіть відповідну клавішу для підрахунку стібків у сегментах A та B. Діапазон підрахунку стібків 1-F відповідає 1-15.
8		Ущільнене шиття, клавіша позиції зупинки	<p>1. Одноразове коротке натискання використовується для вибору між заднім ущільненим шиттям, вимкненням, переднім/заднім ущільненим шиттям, та переднім ущільненим шиттям. На РК-панелі засвітиться відповідний символ.</p> <p>2. Тривале натискання встановлює верхню/нижню позицію голки.</p>

№	Клавіша	Назва	Опис
9		Шиття за шаблоном	1. Короткочасно натисніть, щоб перейти в режим шиття за шаблоном. 2. Натисніть та утримуйте кнопку, функція натискання лапки вмикається або вимикається.
10		W-подібна закріпка/ багатосекційний постійний шов	1. Коротке натискання: загориться іконка на РК, увімкнеться функція W-подібної закріпки. 2. Тривале натискання: увімкнеться функція багатосекційного постійного шва.
11		Клавіша натягу / багатосегментне шиття	1. Коротке натискання цієї кнопки, включає функцію натягу нитки. Повторне коротке натискання її вимикає. 2. Тривале натискання активує функцію багатосегментного шиття. Повторне тривале натискання її вимикає.
12		Клавіша притискної лапки	1. Коротке натискання вмикає функцію шиття з опусканням притискної лапки після завершення автоматичної обрізки. 2. Тривале натискання активує функцію циклічного шиття із зупинкою притискної лапки в середньому положенні.
13		Клавіша збільшення параметра	1. У головному інтерфейсі натисніть ⊕, щоб збільшити оберти на 50 об/хв кожного разу. Тривале натискання безперервно збільшує кількість обертів. 2. Натисніть ⊕ для збільшення значення параметра.
14		Клавіша зменшення параметра	1. У головному інтерфейсі натисніть ⊖, щоб зменшити обороти на 50 об/хв щоразу. Тривале натискання безперервно зменшує кількість обертів. 2. У налаштуванні параметрів натисніть ⊖ для зменшення значення параметра.
15		Клавіша вибору вліво	Вибір параметрів за напрямком лівої клавіші. (У режимі шиття з постійним стібком натисніть та утримуйте цю кнопку, вона вмикає та вимикає пробне шиття).
16		Клавіша вибору вправо	Вибір параметрів правою клавішею.





2.3 Додаткові функції панелі керування

2.3.1 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.

2.3.2 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. Найміть  + , щоб встановити нуль для значення параметра 024. Переконайтеся, що голка зайняла верхнє положення. В цьому ж режимі можна запрограмувати й нижнє положення.

2.3.3 Налаштування збереження параметрів

У стані інтерфейсу моніторингу (натисніть  + ) затисніть клавішу  для збереження поточних параметрів.

У ввімкненому стані затисніть кнопку  для відновлення збережених параметрів.

2.3.4 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.

2.3.5 Встановлення підрахунку кількості деталей/стібків

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




2.3.6 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 A4, 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 A4, 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.

3. Список налаштувань параметрів системи

3.1 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 натисніть **P** для виходу з інтерфейсу параметрів та повернення в режим очікування.

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P01	200-5000	3700	Максимальна швидкість вільного шиття (загальна максимальна швидкість)
P02	0-100	50	Легке регулювання підйомної сили на початку шиття
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

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P09	0~2	0	Перемикач плавного пуску (0: вимкнено; 1: увімкнено)
P0A	0/1	0	Перемикач підйому лапки на початку шиття (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
P15	0-2	0	Режим компенсації стібка ґудзика: 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)

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
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
P26	1~120	13	Баланс стібків для кінцевої закріпки №1
P33	0-100	55	Тривалість ввімкнення соленоїда затиску нитки
P34	0/1	0	Перемикач визначення кількості масла (0 ввімкнено., 1 вимкнено)
P35	0-200	0	Перемикач визначення нитки шпульки (3 режими)
P36	200~2500	500	Режим визначення нитки на шпульці (обмеження швидкості)

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P38	0/1	0	Швидке увімкнення запобігання появі пташиних гнізд: 0 вимкнено, 1 увімкнено
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
P50	1-500	80	Час повного спрацьовування соленоїда підйому притискної лапки (мс)
P51	0~100	40	Тривалість увімкнення соленоїда підйому притискної лапки (%)
P52	1~800	100	Час затримки відпускання притискної лапки (мс)
P53	0~111	111	Перемикач підйому притискної лапки: 0: не піднята 1: піднята
P55	1~13	9	Висота притискної лапки після обрізки

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P56	0/1	1	Пошук положення голки під час увімкнення. 0: без пошуку 1: пошук
P57	0~600	100	Час захисту соленоїда підйому притискної лапки (100 мс)
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
P65	200~1800	1000	Швидкість переднього ущільненого шиття
P66	0~30	2	2: увімкнення функції аварійного вимикача; 0: вимкнення
P71	0~90	66	Регулювання рівня притискної лапки з повільним вивільненням.
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.)

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
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
№90	0/1	0	Замок довжини стібка на панелі: 0: вимкнено, 1: увімкнено.

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
№97	0/1/2	0	Голосовий режим. 0: увімкнення голосу й озвучення клавіш; 1: тільки увімкнення голосу; 2: тільки озвучка клавіш.
№98	0~7	7	Регулювання гучності голосу
№99	0/1/2	1	Вибір мови. 0: вимкнено, 1: китайська, 2: англійська мова за замовчуванням
PA6	1~100	1	Налаштування співвідношення кількості стібків
PA7	1~9999	1	Встановлення верхньої межі кількості стібків

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
РА8	0-6	0	<p>Опція режиму лічильника стібків:</p> <p>0: без підрахунку</p> <p>1: підрахунок відповідно до кількості стібків й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде підраховано</p> <p>2: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде підраховано</p> <p>3: Підрахунок відповідно до кількості стібків, двигун автоматично зупиниться після того, як встановлене значення буде підраховано, перезапуск - кнопка Р на панелі</p> <p>4: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків, двигун автоматично зупиняється після того, як встановлене значення підраховано, перезапуск - кнопка Р на панелі</p> <p>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 Р на панелі, щоб заново почати відлік</p> <p>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 Р на панелі, щоб знову почати відлік</p>

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
РА9	1~100	1	Налаштування співвідношення функції лічильника обрізки
РАА	1~9999	9999	Налаштування лічильника обрізання
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.

3.2 Режим монітора

№	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

3.3 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.
А-П UP	Аварійний сигнал вимикача безпеки	Встановіть машину в правильне положення.

3.4 Режим помилки

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	1. Вимкніть живлення системи та знову увімкніть через 30 секунд. 2. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна 3. Перевірте, чи не пошкоджено енкодер 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	Підвищена напруга під час вимкнення	

Код помилки	Опис	Рішення
Err-06	Несправність ланцюга електромагніта	<p>1. Вимкніть живлення системи, перевірте правильність під'єднання електромагніта та відсутність ослаблених або пошкоджених деталей.</p> <p>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.</p> <p>3. Якщо система як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.</p>
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	<p>1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило махове колесо машини.</p> <p>2) Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна.</p> <p>3. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна.</p> <p>4. Якщо система, як і раніше, не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-10	Збій зв'язки з блоком керування	<p>1. Перевірте, чи не обірвано з'єднання між блоком керування та електричним керуванням.</p> <p>2. Можливо, ослаблений або пошкоджений з'єднувальний кабель контролера швидкості педалі.</p> <p>3. Зверніться до сервісного центру.</p>
Err-11	Відмова сигналу зупинки головки	<p>1. Перевірте, чи не ослаблене з'єднання між датчиком двигуна та контролером.</p> <p>2. Замініть датчик двигуна.</p> <p>3. Зверніться до сервісного центру.</p>

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 енкадера 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 – 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