



Інструкція з експлуатації

JACK A6F








Інструкція з безпеки

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	Машини 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.

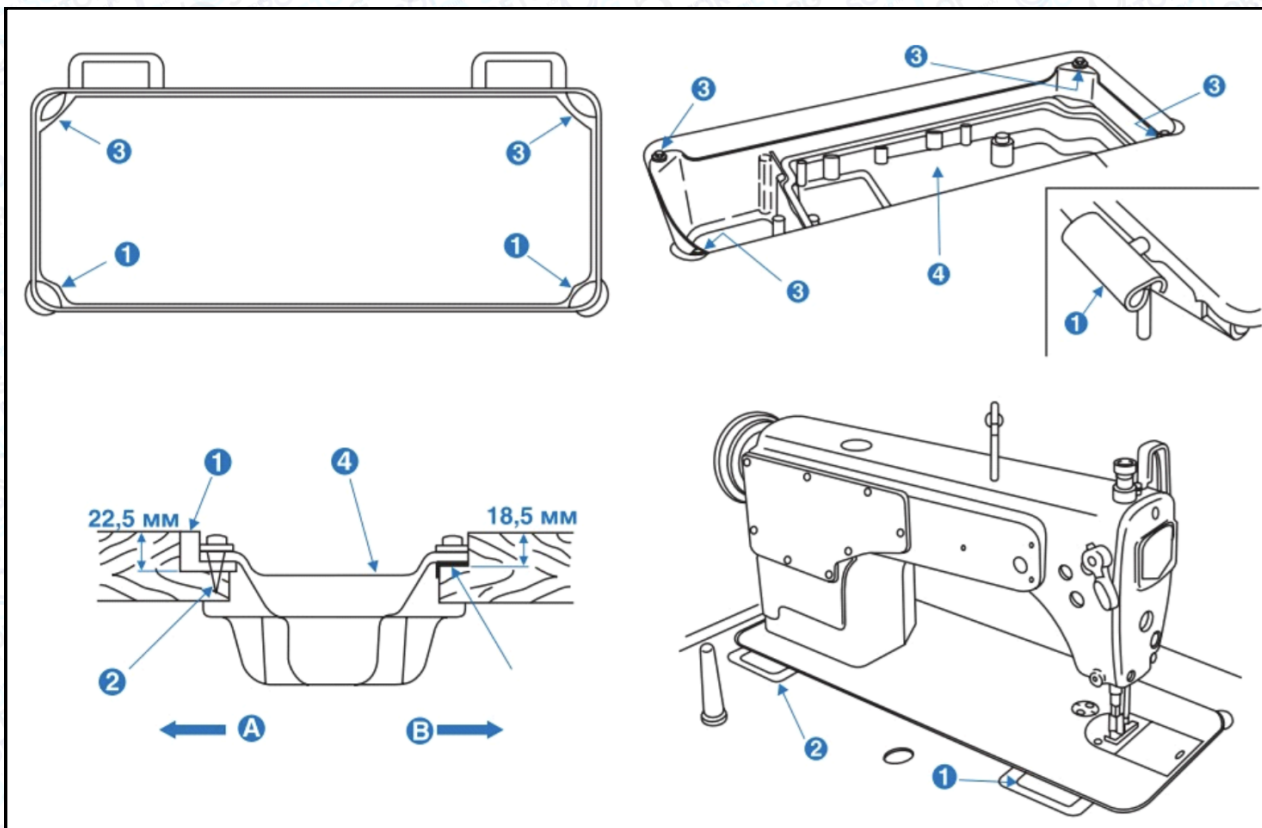
Пам'ятка для оператора

	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.

Характеристики

Тип голки	DBx1 11-14#
Рекомендовані голки	SCHMETZ(Німеччина)
Кількість ниток	2
Довжина стібка	4.5 мм
Висота підйому лапки	5-13 мм
Швидкість шиття	3500 ст/хв
Габарити	695*335*670

Встановлення швейної машини



Мал. 1-4

Встановлення піддона машини

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.

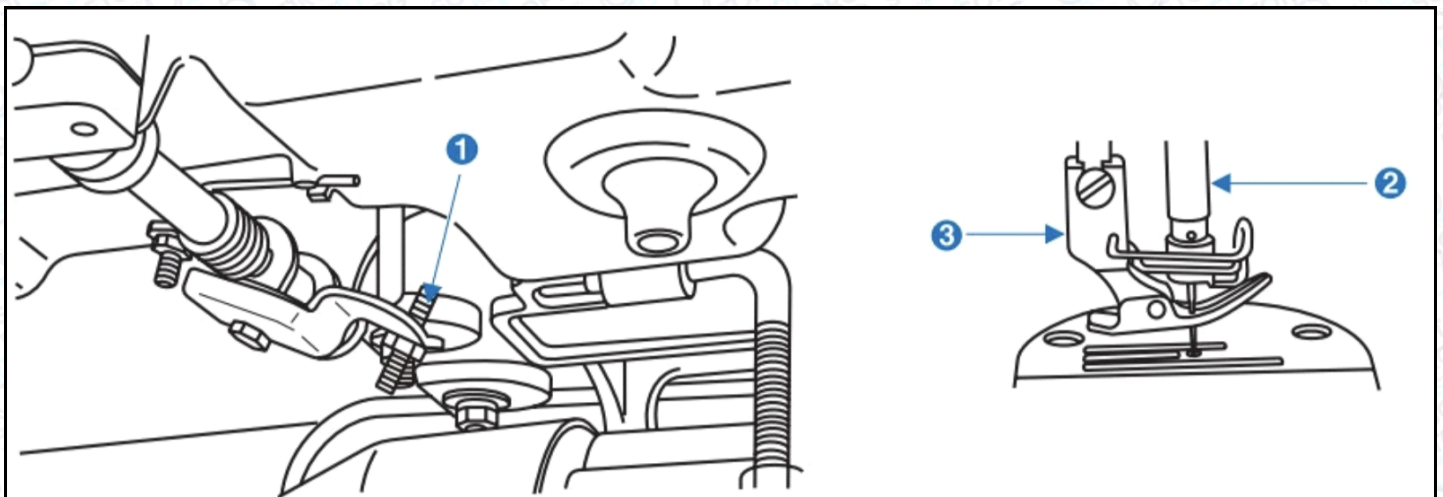
Встановлення масляного піддона

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.

Регулювання висоти підйому притискної лапки

Увага!

Щоб уникнути можливого травмування внаслідок раптового запуску машини, перед виконанням налаштувань переконайтеся, що живлення машини вимкнено, і двигун повністю зупинився.

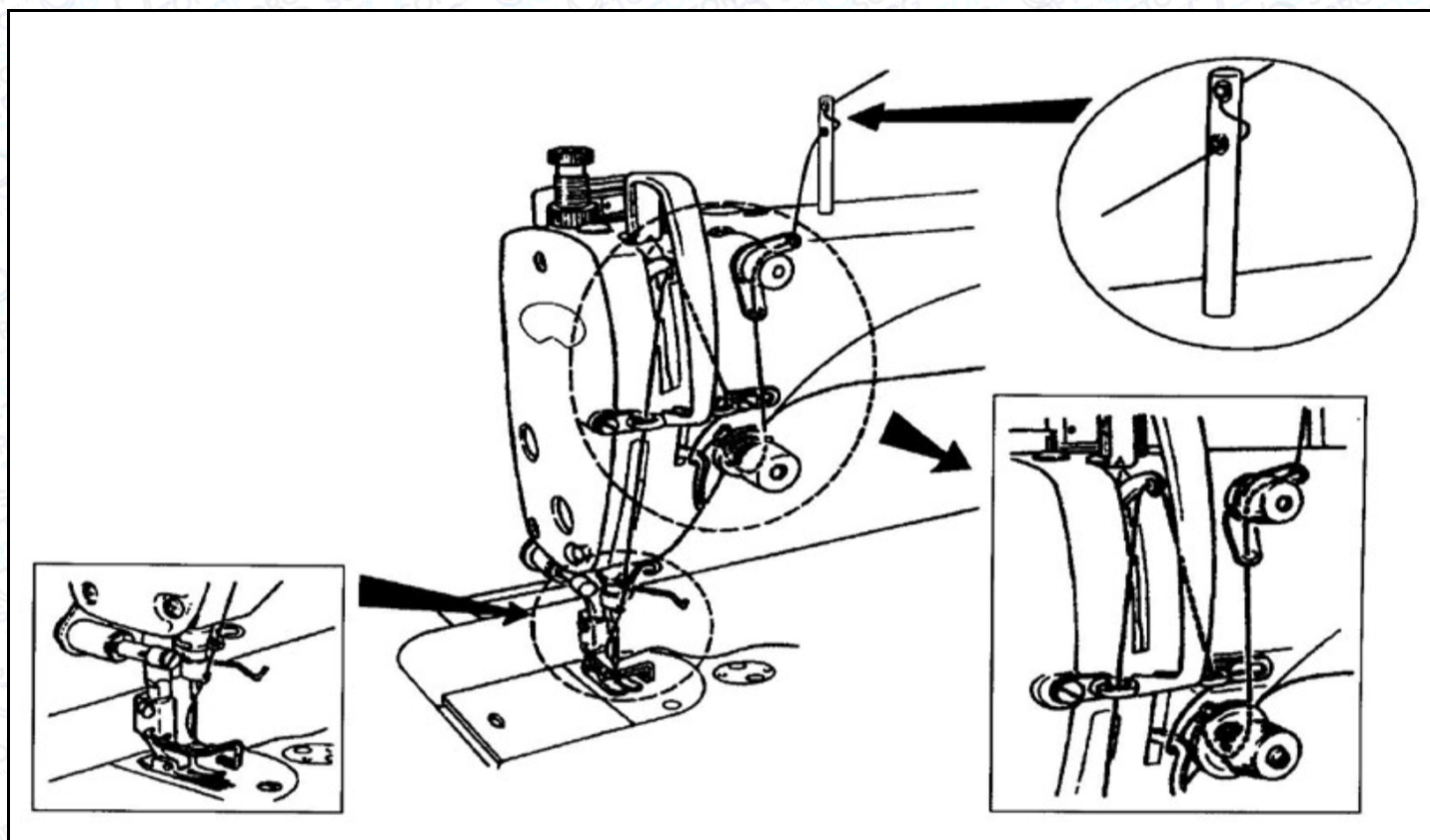


1	Стандартна висота підйому притискної лапки за допомогою колінопідйомника становить 10 мм.
2	Висота підйому притискної лапки може бути відрегульована до 13 мм за допомогою регулювального гвинта колінопідйомника (1). Для машин типу А максимальна величина підйому притискної лапки становить 9 мм.
3	Якщо відрегульована висота підйому перевищує 10 мм, переконайтеся, що голководій (2), коли він знаходиться в крайньому нижньому положенні, не стикається з притискною лапкою (3).

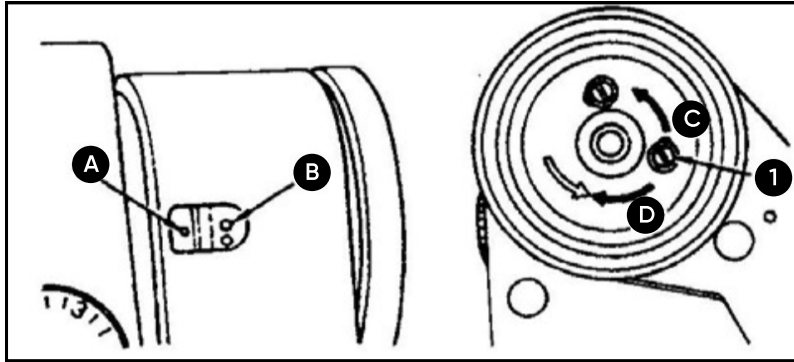
Заправка швейної машини ниткою

Увага!

Щоб уникнути можливого травмування внаслідок раптового запуску машини, перед виконанням налаштувань переконайтеся, що живлення машини вимкнено, і двигун повністю зупинився.



Регулювання положення зупинки голки



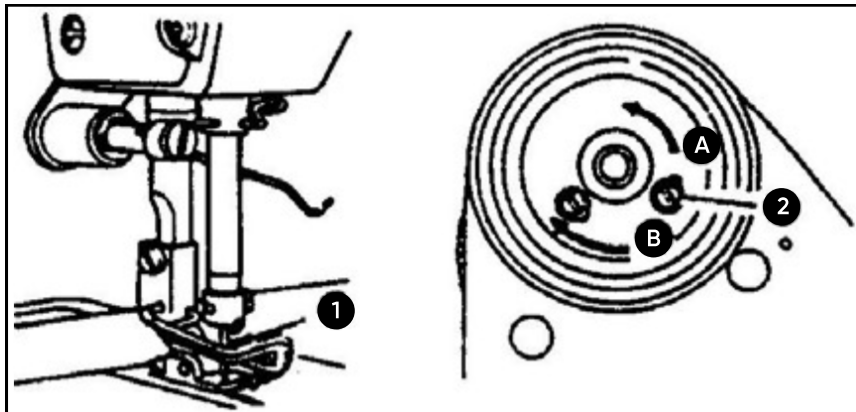
1) Положення зупинки після обрізання нитки

- Коли голка знаходиться в основному положенні, потрібно поєднати червоний маркер (A) на валу машини з білим маркером (B) на маховику.
- Зупиніть голку у верхньому положенні та послабте гвинт (1), щоб виконати регулювання в межах паза гвинта.

Увага!

Не працюйте на машині з ослабленим гвинтом 1.

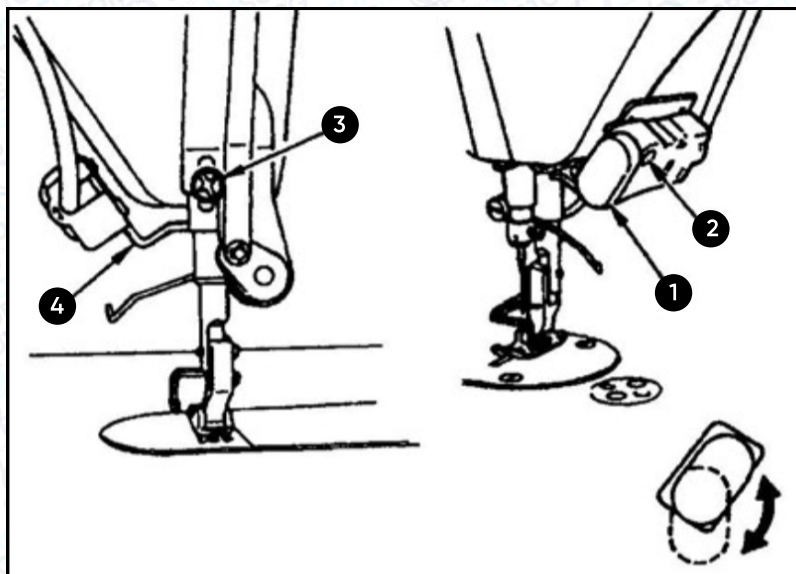
Щоб зменшити час зупинки голки поверніть маховик у напрямку (C).
Щоб збільшити час зупинки голки, поверніть маховик у напрямку (D).



2) Нижнє положення зупинки

Нижнє положення зупинки може бути відрегульоване наступним чином: зупиніть голку в нижньому положенні, послабте гвинт (2) та виконайте регулювання. Переміщення в напрямку (A) зменшує час зупинки голки, переміщення в напрямку (B) збільшує час зупинки голки.

Зворотний стібок



1) Як працювати

Натисніть на кнопку (1), щоб увімкнути зворотний стібок. Машина буде виконувати стібки, поки натиснута кнопка.

2) Висота шиття

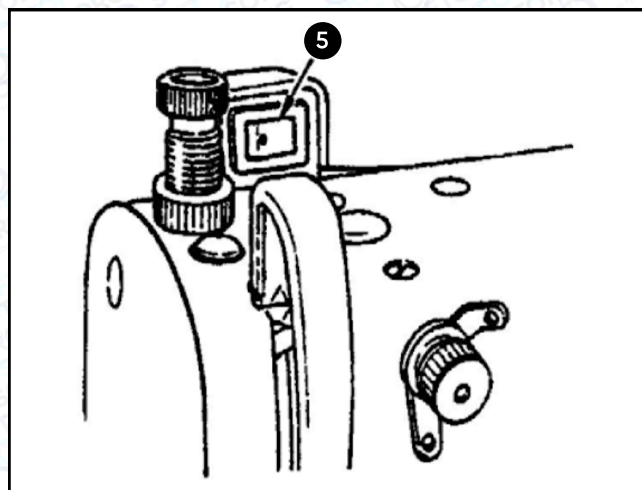
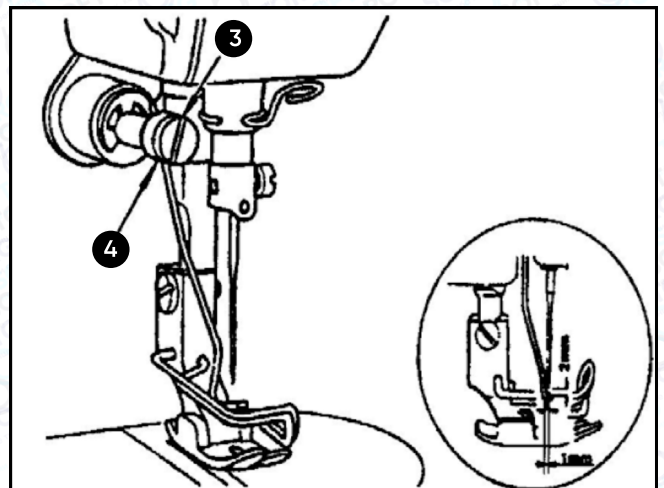
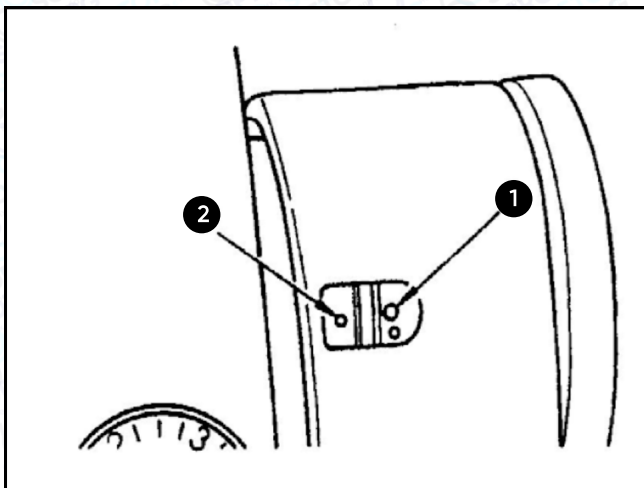
1. Послабте гвинт (2) та перемістіть стійку вгору або вниз, залежно від потреби.
2. Кнопка 1 може працювати у 2 положеннях.
3. Також ви можете налаштувати нижню позицію кнопки, послабивши гвинт (3), що розташований позаду голови машини (див. мал.).

Уловлювач нитки

Використовується для того, щоб після обрізки кінчик нитки був фіксованої довжини.

Налаштування уловлювача:

1	Поєднайте білий маркер на маховому колесі з червоним маркером.
2	Відрегулюйте відстань між уловлювачем нитки та центром голки. Вона має становити 1 мм.
3	Коли уловлювач нитки не використовується, встановіть вимикач 5 у положення OFF.



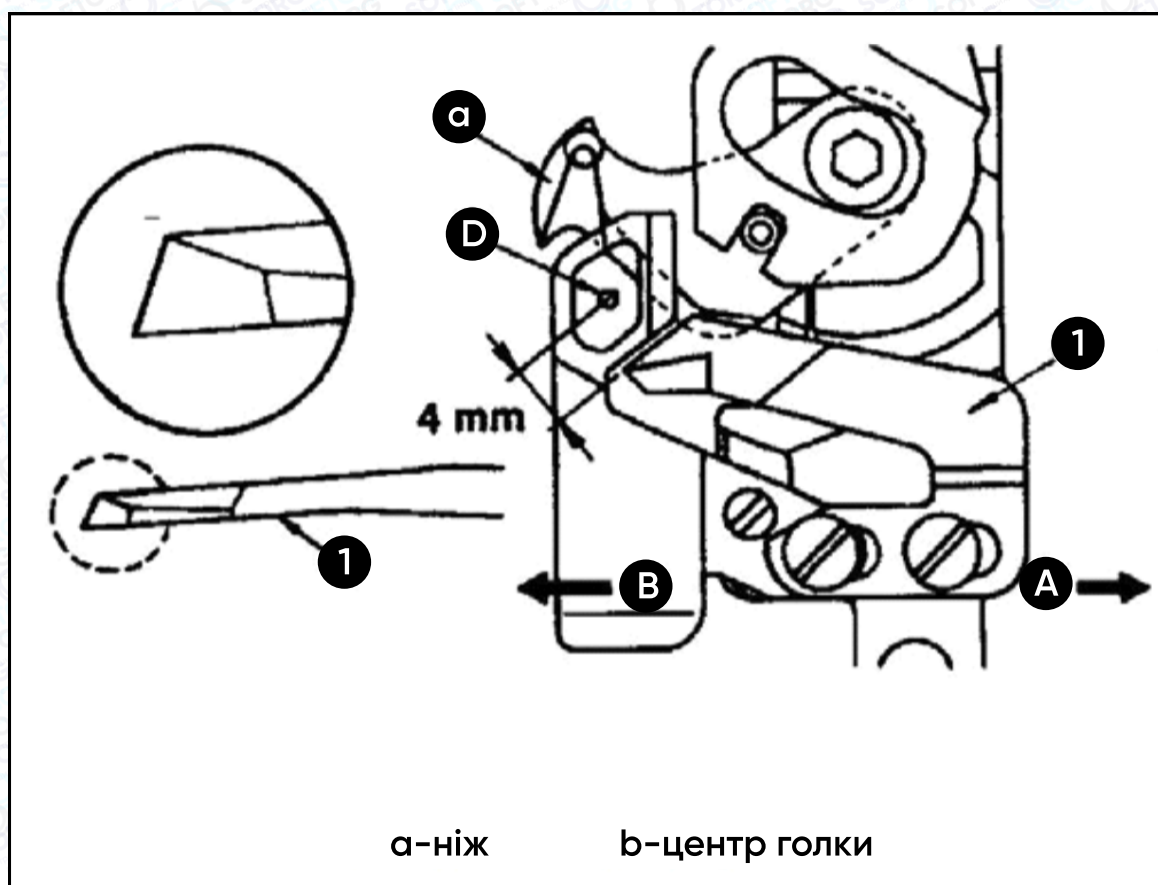
Обрізка нитки

При погіршенні якості обрізки нитки необхідно заточити ніж або замінити його новим.

1	Якщо перемістити ніж у напрямку (А), довжина залишку нитки після обрізки збільшиться.
2	Якщо перемістити ніж у напрямку (В), довжина залишку нитки після обрізки зменшиться.

Важливо!

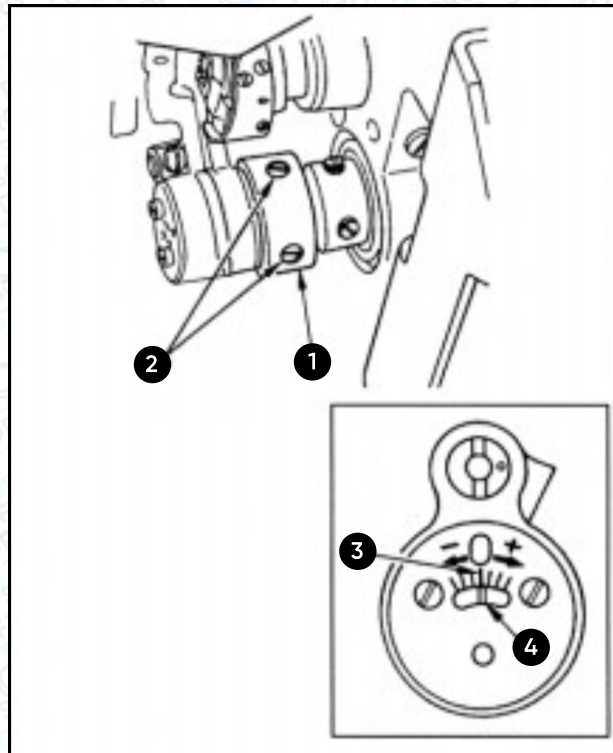
Якщо заточення ножів виконується неправильно, це призведе до погіршення ріжучих характеристик.



Регулювання зубчастої рейки

Увага!

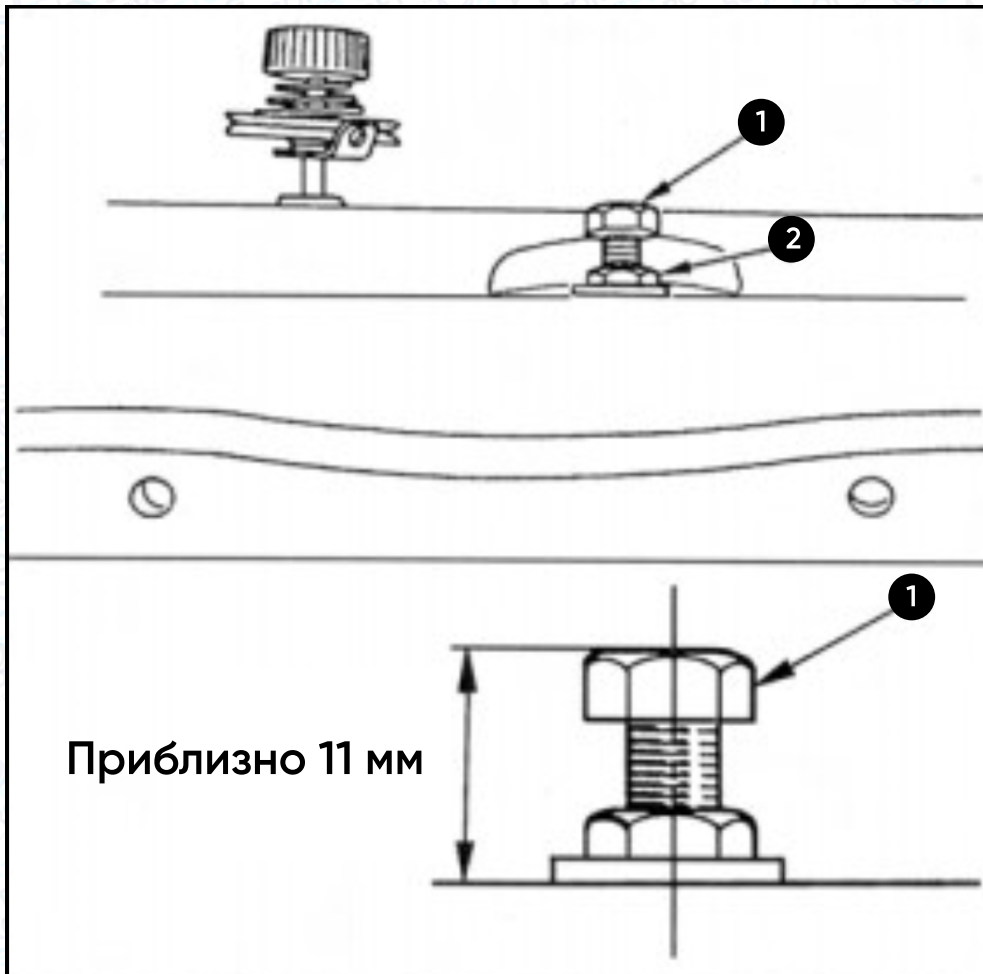
Щоб уникнути можливого травмування внаслідок раптового запуску машини, перед виконанням налаштувань переконайтеся, що живлення машини вимкнено, і двигун повністю зупинився.



Фаза коливань зубчастої рейки може бути змінена поворотом ексцентрикового кулачка (1) Послабте гвинти (2) і поверніть кулачок. Повертання кулачка у напрямку «+» – збільшує період, Повертання кулачка у напрямку «-» – зменшує період.

Регулювання люфтів у підйомному механізмі лапки

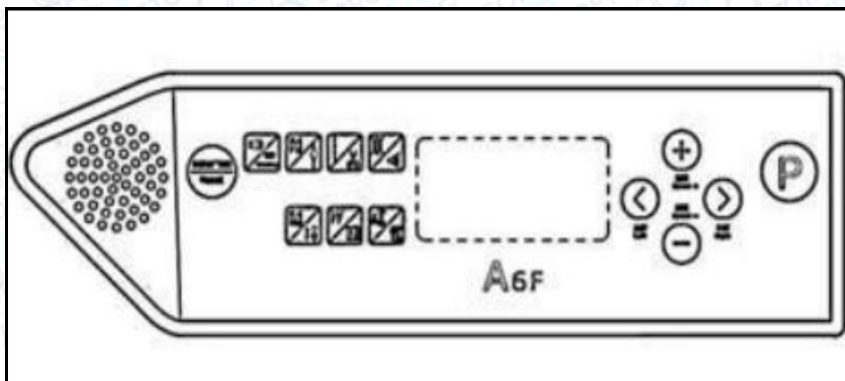
Коли ви використовуєте колінопідйомник, через велику кількість тягових з'єднань у механізмі підйому лапки можуть виникати люфти. Для того, щоб зменшити їх, використовуйте регулятор (1).



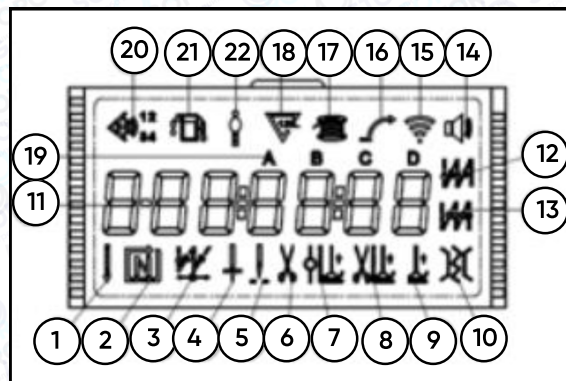
Інструкція до панелі управління

Дисплей

LCD модуль панелі управління відображає поточний режим шиття, параметри, початкову та кінцеву закріпку нитки, індикатори підйому лапки, позиціонера голки, обрізки, плавного запуску шиття тощо.



Панель управління









Дисплей

Позначення іконок та нумерації

№	Значок	Позначення	№	Значок	Позначення
1		Вільне шиття	12		Початкова закріпка
2		Шиття із зазначеною кількістю сегментів	13		Кінцева закріпка
3		W-подібна закріпка	14		Голосовий супровід
4		Нижня позиція голки	15		Одиничний стібок
5		Верхня позиція голки	16		Плавний старт
6		Автоматична обрізка	17		Індикатор стібка
7		Підйом лапки після шиття	18		Індикатор обрізки

№	Значок	Позначення	№	Значок	Позначення
8		Підйом лапки після обрізки	19	A B C D	Сегменти шиття
9		Підйом притискної лапки	20		Сенсор автоматичного підйому лапки
10		Натяг нитки (зібрання нитки в пучок)	21		Автоматичне змащення
11	8888888	Нумерація дисплея	22		Мале «пташине гніздо»

Клавіша	Найменування	Опис
	Параметри налаштування	В увімкненому стані довге натискання — це вхід у режим налаштувань. Після зміни параметрів натисніть кнопку, щоб зберегти налаштування. Повторне довге натискання дозволяє працювати у вказаному режимі
	Налаштування підйому лапки	Натисніть та виберіть один із видів налаштувань: <ul style="list-style-type: none"> Налаштування підйому притискної лапки в процесі шиття Налаштування підйому притискної лапки після виконання обрізки нитки
	Початкове закріплення нитки	Налаштування закріплення (без закріплення, одинарне закріплення, подвійне закріплення)
	Кінцеве закріплення нитки	Налаштування закріплення (без закріплення, одинарне закріплення, подвійне закріплення)
	Клавіша сенсора натягу нитки/сенсор притискної лапки	Коротке натискання клавіші (загоряється іконка) активує режим налаштувань датчика натягу нитки Повторне коротке натискання клавіші (іконка гасне) вимикає режим налаштувань датчиків натягу нитки. Довге натискання клавіші (загоряється іконка) вмикає датчик автоматичного підйому лапки Повторне довге натискання клавіші (іконка гасне) вимикає сенсор автоматичного підйому лапки.
	Налаштування режиму шиття та обрізки нитки	Режим «Вільного шиття»: Коротке натискання клавіші (загоряється іконка) вмикає режим вільного шиття, в якому процесом керує оператор. Довге натискання кнопки (загоряється іконка) вмикає автоматичну функцію обрізки нитки. Повторне довге натискання клавіші вимикає автоматичну функцію обрізки нитки.

Клавіша	Найменування	Опис
	W-подібне закріплення / постійне шиття із зазначеною кількістю сегментів	Коротке натискання клавіші (загоряється іконка) вмикає функцію W-подібного закріплення. Довге натискання клавіші (загоряється іконка) активує режим шиття із зазначеною кількістю сегментів
	Збільшення параметра	Збільшує вибрані параметри
	Зменшення параметра	Зменшує вибрані параметри
	Ліворуч	Переміщення ліворуч
	Праворуч	Переміщення праворуч
	Скидання налаштувань	Повернення до заводських налаштувань

Список налаштувань параметрів системи

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
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 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)

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
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
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)
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



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00



zakaz@softorg.com.ua



softorg.com.ua

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
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
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.

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
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
P90	0/1	0	Замок довжини стібка на панелі: 0: вимкнено, 1: увімкнено
P97	0/1/2	0	Голосовий режим. 0: увімкнення голосу й озвучення клавіш, 1: тільки увімкнення голосу, 2: тільки озвучка клавіш
P98	0~7	7	Регулювання гучності голосу
P99	0/1/2	1	Вибір мови. 0: вимкнено, 1: китайська, 2: англійська мова за замовчуванням
PA6	1~100	1	Налаштування співвідношення кількості стібків

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
PA7	1~9999	1	Встановлення верхньої межі кількості стібків
PA8	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>
PA9	1~100	1	Налаштування співвідношення функції лічильника обрізки
PAA	1~9999	9999	Налаштування лічильника обрізання
PAB	0-6	0	<p>Опція режиму лічильника обрізки:</p> <p>0: Немає підрахунку</p> <p>1: Підраховувати відповідно до відліку обрізки й автоматично перераховувати після досягнення встановленого значення</p> <p>2: Зворотний відлік відповідно до відліку обрізки й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде досягнуто</p> <p>3: Двигун автоматично зупиниться після того, як встановлене значення буде відраховано, перезапуск - кнопка Р на панелі</p> <p>4: Зворотний відлік кількості обрізки, двигун автоматично зупиняється після того, як встановлене значення досягнуто. Перезапуск - кнопка Р на панелі.</p>

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.
POW OFF	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Зачекайте 30 секунд, потім увімкніть вимикач живлення.
AP 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	Перенапруження під час роботи	
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.

Код помилки	Опис	Рішення
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.
Err-12	Помилка виявлення початкового кута двигуна	Введіть Р62, 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	<ol style="list-style-type: none"> 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.

Код помилки	Опис	Рішення
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	<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 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.
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.

Код помилки	Опис	Рішення
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	<p>Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.</p>
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