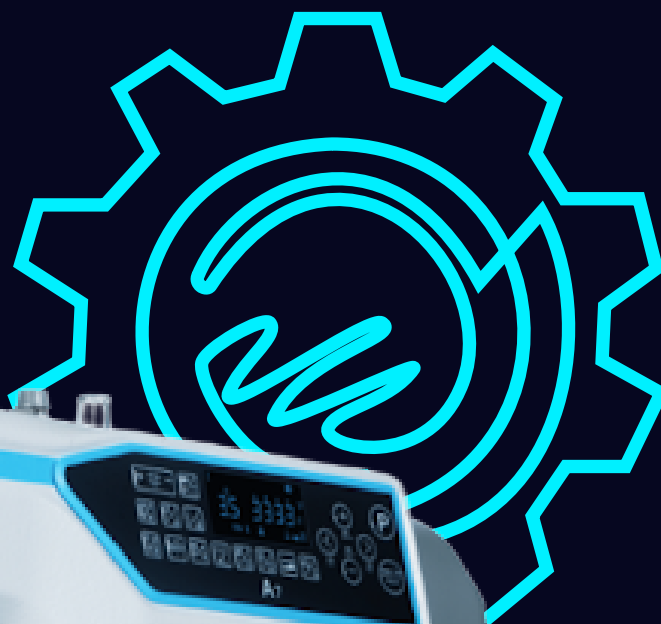




Інструкція з експлуатації

Jack A7



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	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.
9	Для налаштування, модифікації та ремонту машини потрібні кваліфіковані фахівці. Використовуйте лише запчастини, рекомендовані виробником. Виробник не несе відповідальність за несанкціоновані модифікації машини.

10	<p>Технічне обслуговування та контроль повинні здійснюватися підготовленим персоналом чи кваліфікованими техніками.</p> <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.
11	Для кращої продуктивності машину необхідно регулярно очищати.
12	Правильне встановлення основи машини — запорука успішної роботи та низького рівня шуму.
13	Для підключення до мережі використовуйте відповідну вилку. Обов'язково заземліть обладнання, це потрібно для безпеки оператора.
14	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.

Пам'ятка для оператора

	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.

1. Технічні характеристики

Модель	Jack JK-A7
Швидкість	5000 об/хв
Кількість ниток	2
Максимальний стібок	5 мм
Голка	DBx1#9-#18
Підйом лапки	9-13 мм
Матеріали	Легкі, середні, важкі
Марка масла	New Defrix Oil No.10
Система змащення	Автоматична
Вага	46/40

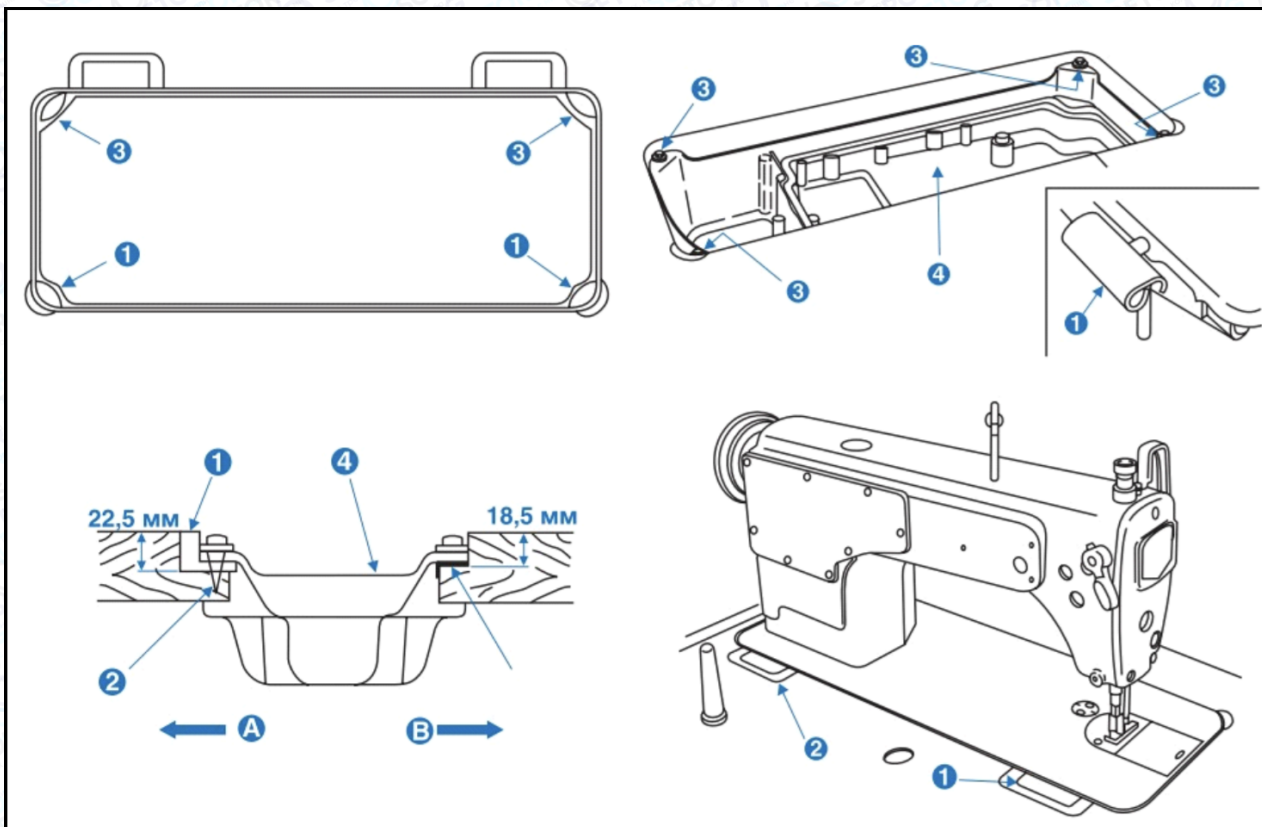
2. Підготовка до роботи

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.

Встановлення масляного піддона

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

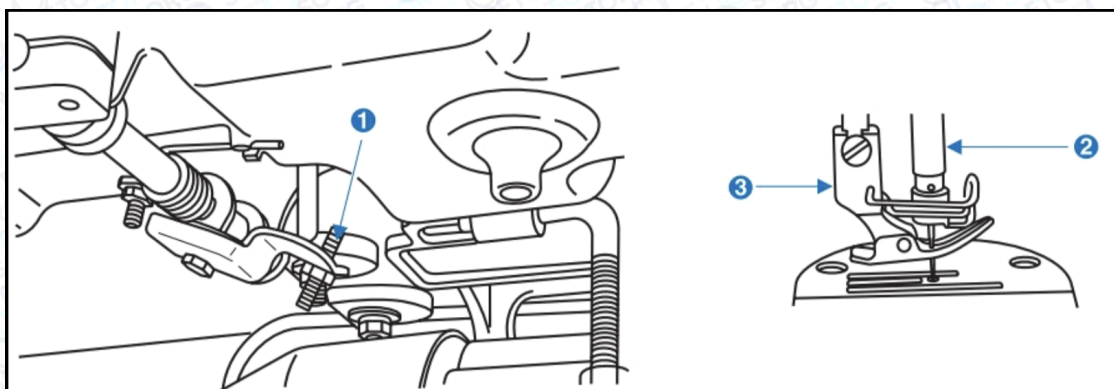


Мал. 1-4

3. Регулювання висоти підйому притискної лапки

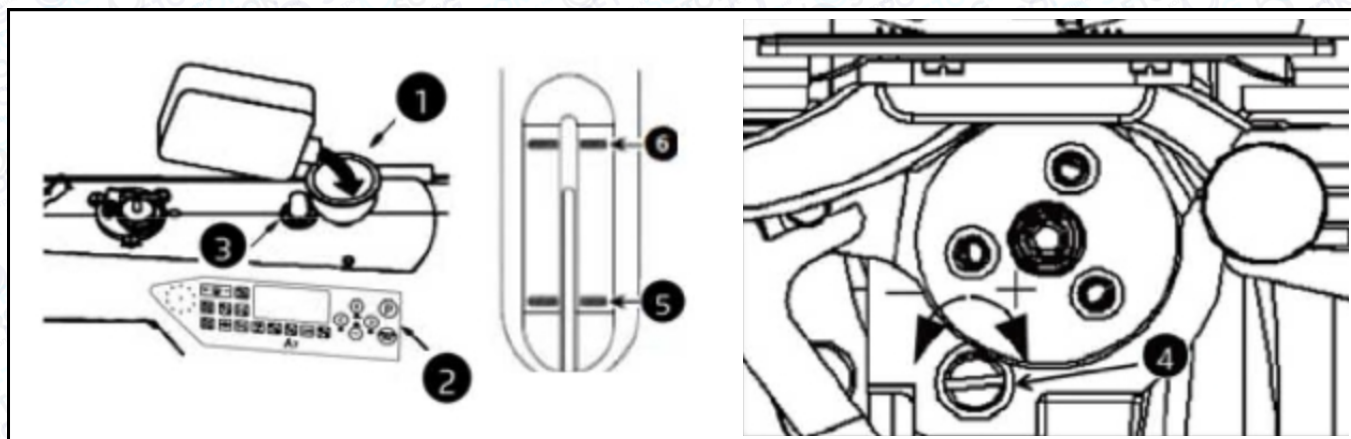
Увага!

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 регульовального 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).

4. Змащення та контроль рівня масла



Мал. 6

Перед експлуатацією машини залийте в масляний піддон (1) 375 мл масла New Defrix № 10.

1	Будь ласка, тримайте швейну машину відкритою, зніміть гумову заглушку на верхній панелі та обережно залийте масло.
2	Стежте за кількістю масла на контрольній панелі. Коли змащення буде недостатнє, на контрольній панелі загориться відповідна позначка (2). Після цього машина буде заблокована та ви не зможете працювати далі. Після того, як ви долете оливу, помилка зникне, і ви зможете далі використовувати машину.
3	Оптимальна кількість оливи - між двома позначками. Але не вище максимальної, щоб запобігти витоку масла.

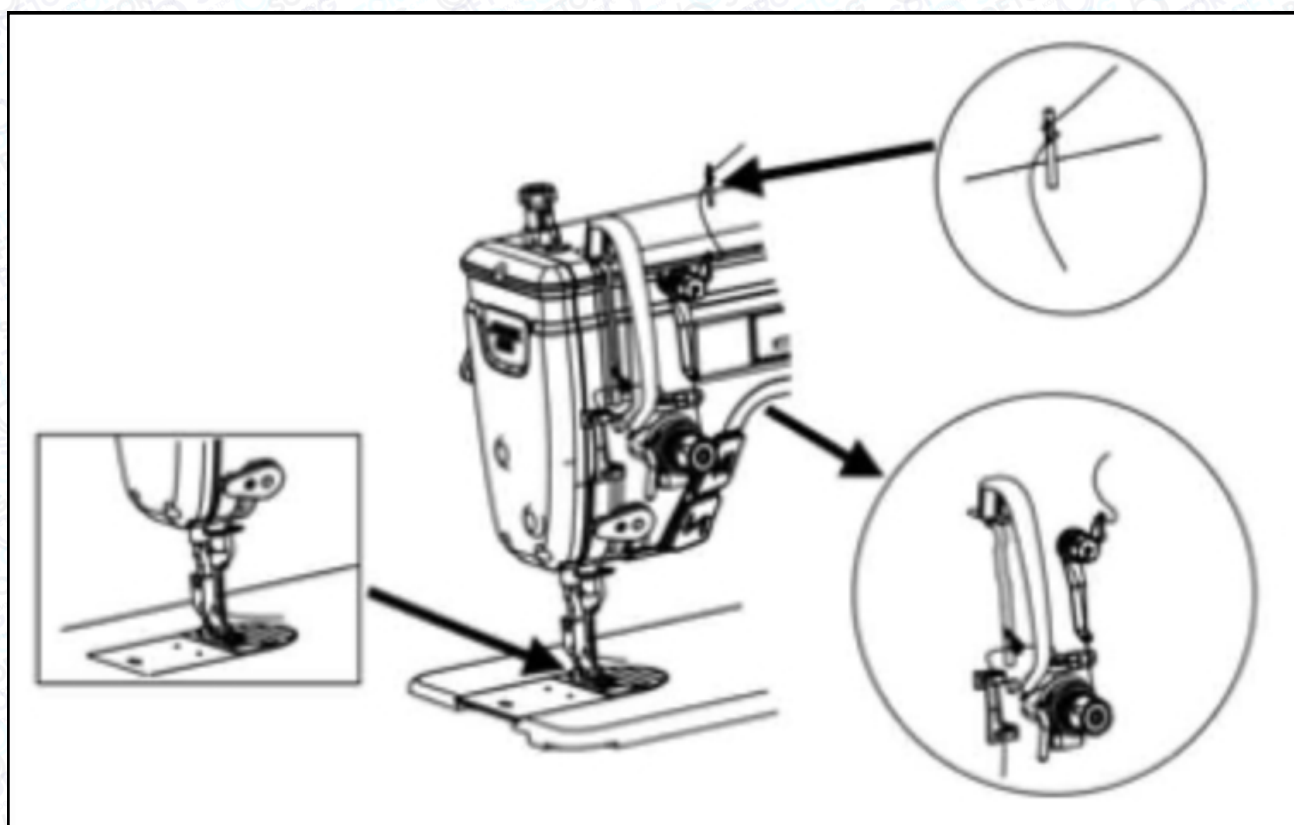
4	Після додавання масла запустіть машину та подивіться за інтенсивністю розбризкування через контрольне вікно (3).
5	За допомогою регульовального гвинта (4) ви зможете відрегулювати кількість масла, що подається до обертових човників. Для збільшення кількості поверніть його проти годинникової стрілки, і навпаки.

Важливо!

Якщо ви вперше використовуєте машину, повністю замініть масло через місяць експлуатації. Надалі — кожні 6 місяців.

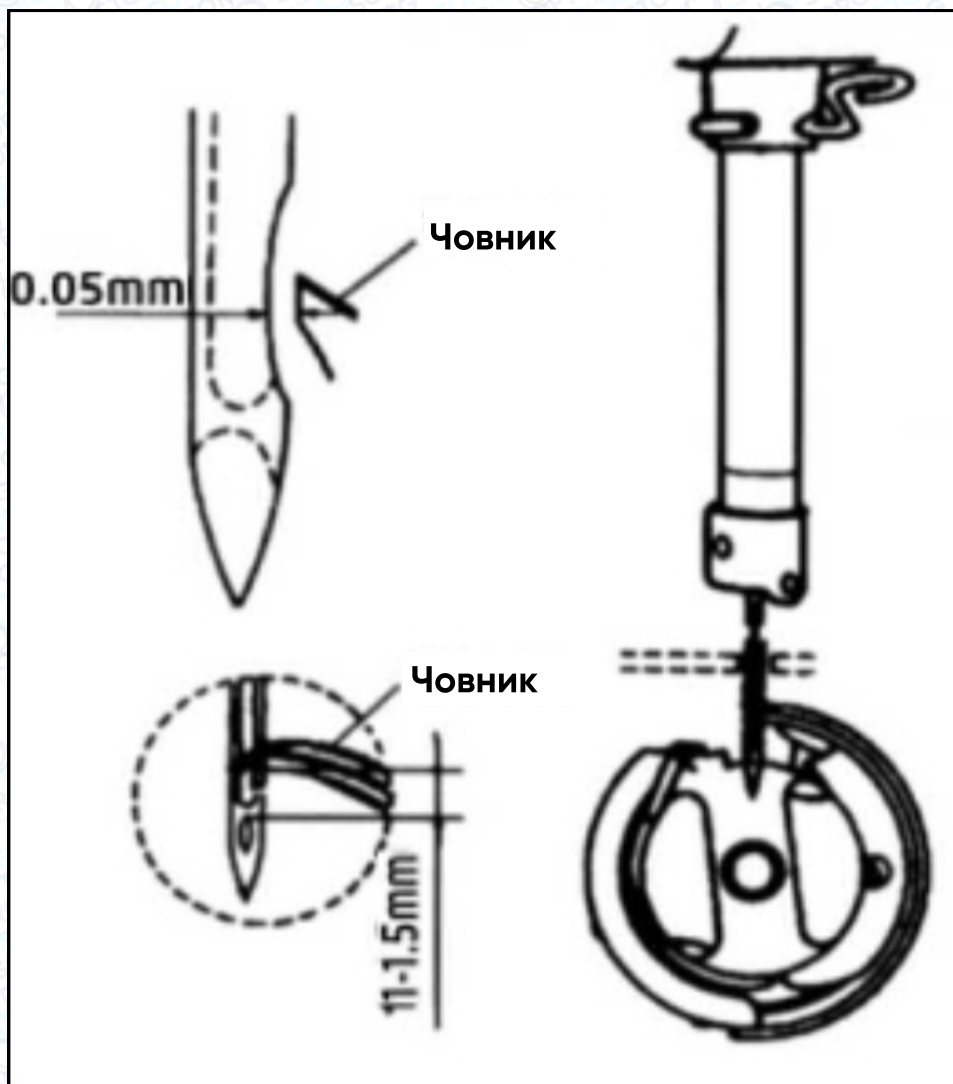
5. Заправка голкової нитки

Заправка голкової нитки відбувається згідно зі схемою:



Мал. 7

6. Налаштування синхронізації голки та човника



Мал. 8

Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:

- 1 Поверніть маховик, щоб голководій опустився до нижньої точки його ходу, послабте гвинт.

Регулювання висоти голководія

- 2 Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть гвинт.

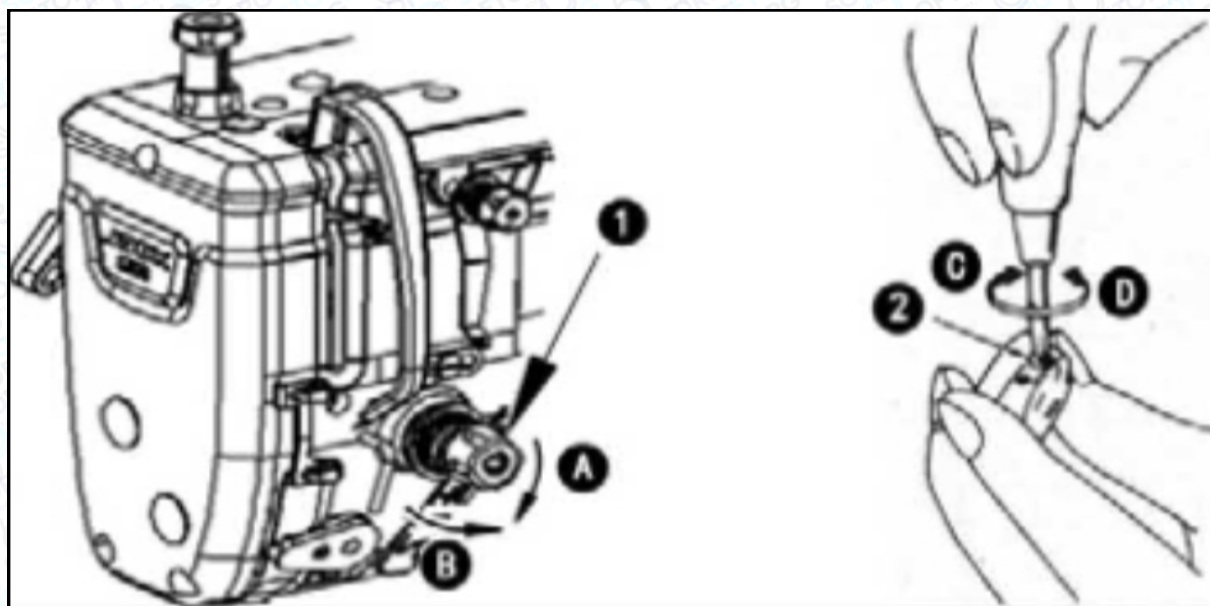
Регулювання положення човника

- | | |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 | 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

7. Регулювання натягу нитки



Мал. 9

Регулювання натягу голкової нитки

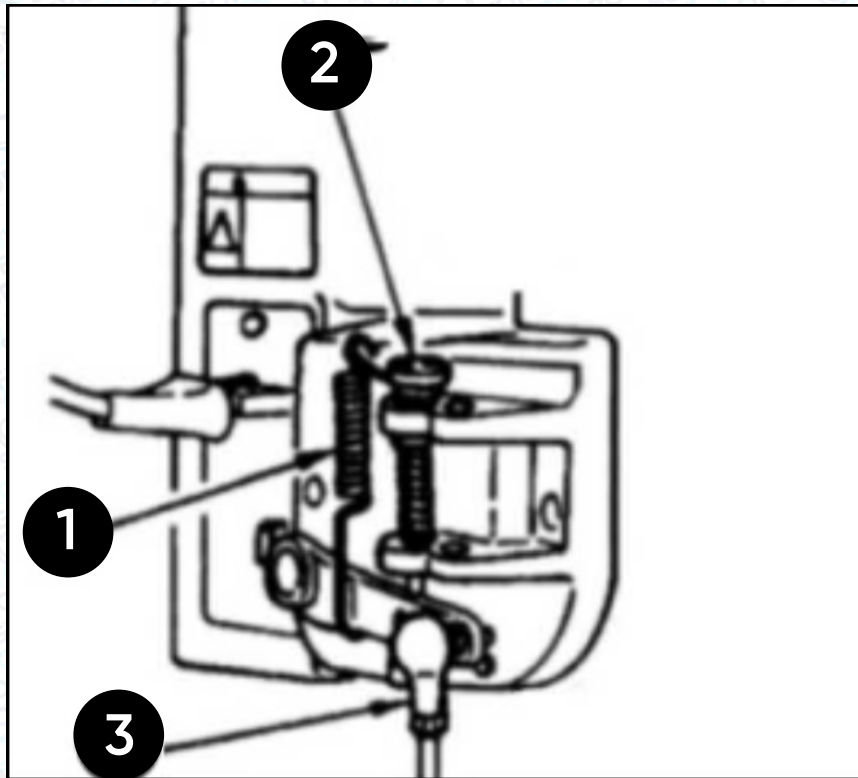
1 Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.

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

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

8. Регулювання тиску педалі



Мал. 10

Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання (1) на педалі.

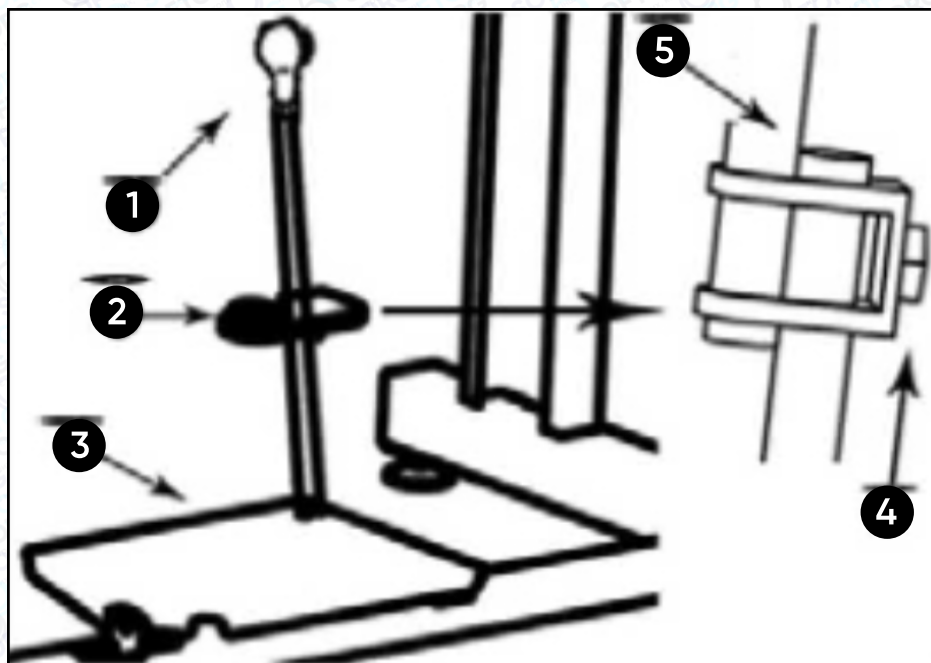
- | | |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | <ul style="list-style-type: none">• Тиск зменшується, якщо затягнути пружину з лівого боку.• Тиск збільшується, якщо затягнути пружину з правого боку. |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Змінювання тиску, необхідного для натискання на задню частину педалі за допомогою регулювального гвинта (2):

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

9. Регулювання ходу педалі

Хід педалі збільшується, якщо вставити шток (3) у правий отвір.



Мал. 11

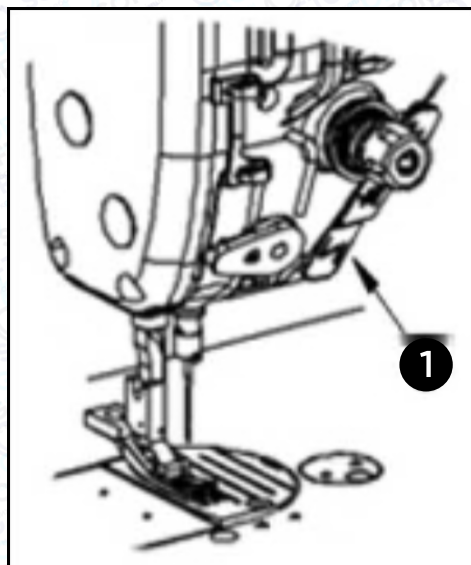
Встановлення шатуна

- 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.

10. Кнопка зворотного шиття

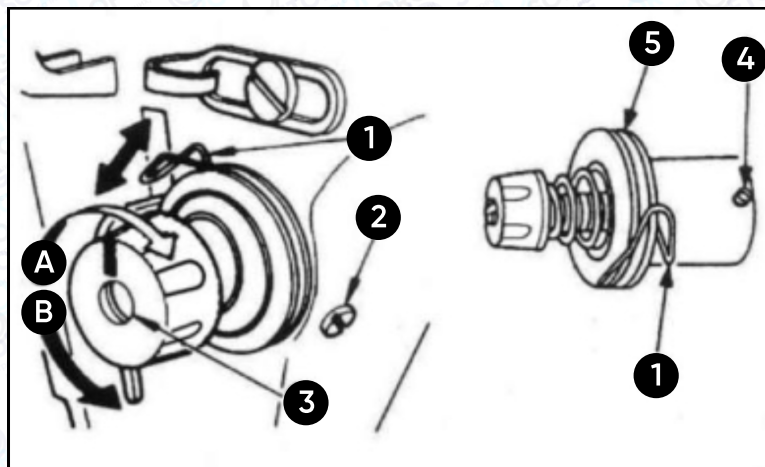


В момент, коли кнопка (1) натиснута, машина виконує зворотну подачу матеріалу. Утримуйте її в такому положенні, поки це необхідно.

Як тільки ви відпустите кнопку, машина автоматично відновить звичайну подачу тканини.

Мал. 12

11. Регулювання пружини ниткопритягувача



Щоб відрегулювати натяг пружини, потрібно:

1

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

Зміна тиску пружини ниткопритягувача

1	<ul style="list-style-type: none">• Послабте гвинт (2) та зніміть натяжний важіль.• Послабте гвинт (4) та зніміть натяжний штифт.• При повороті натяжного штифта за годинниковою стрілкою (у напрямку А) тиск буде збільшуватися.• При повороті штифта проти годинникової стрілки (у напрямку В), тиск буде зменшуватися.
---	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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 блоку керування

Інструкція з техніки безпеки

1	Будь ласка, уважно прочитайте цей посібник, а також відповідну інструкцію до машини, перш ніж використовувати блок керування.
---	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

2	Для встановлення, налагодження та правильного пуску контролера в експлуатацію потрібний кваліфікований персонал.
3	Не працюйте з машиною у зоні дії перешкод від зварювального обладнання — це може викликати його пошкодження.
4	Експлуатувати при температурі від 0°C до 45°C та вологості не нижче 30% і не вище 95%.
5	Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки до встановлення блоку керування та заміни будь-яких його компонентів.
6	Для запобігання ураженню електричним струмом заземліть обладнання.
7	Усі запасні частини та ремонтні роботи з їх встановлення та проведення повинні бути схвалені компанією-виробником
8	Вимикайте живлення та виймайте вилку з розетки перш ніж виконувати будь-які роботи з обслуговування. Обладнання знаходиться під високою напругою, необхідно почекати щонайменше 1 хвилину після відключення до відкриття блоку керування.

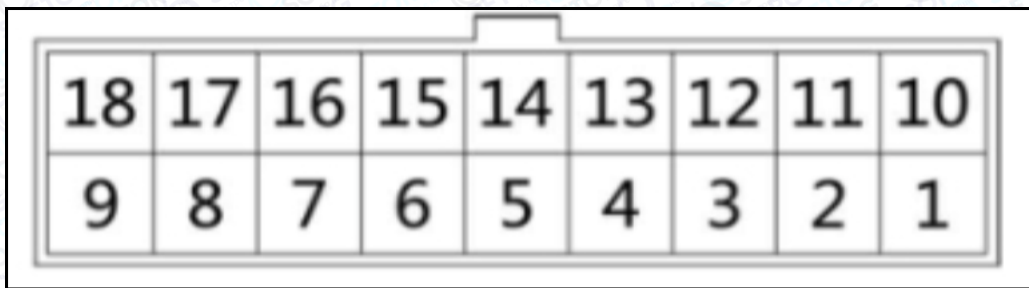
1. Інструкція з встановлення

Технічні характеристики обладнання

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

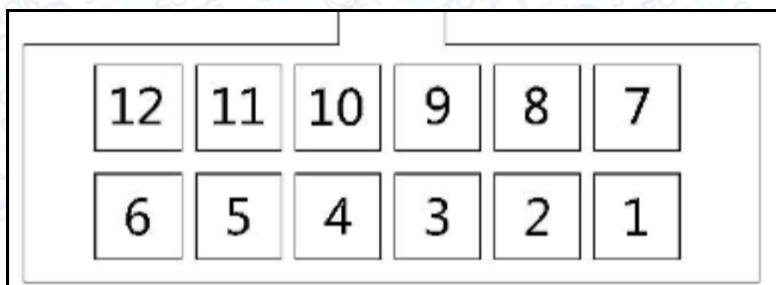
Технічні характеристики обладнання

Під'єднайте штекери педалей та головки машини до відповідних гнізд на задній панелі контролера, як показано на малюнках 1-1 та 1-2. Будь ласка, перевірте та переконайтеся, що кожний штекер вставлений надійно.



Мал. 1-1

1	Сигнал датчика товщини матеріалу
2	Заземлення датчика товщини матеріалу
3	Живлення датчика товщини матеріалу (+5V)
4	-
5	-
6	-
7	Виявлення низького рівня масла (заземлення)
8	Головний вимикач (заземлення)
9	Живлення головного вимикача (+5V)
10	-
11	-
12	-
13	-
14	-
15	Сигнал датчика низького рівня масла
16	Напівстібок
17	Вимикач зворотного стібка
18	Вставити голку



Мал. 1-2

1	Живлення електромагніта обрізки (+33V)
2	-
3	-
4	Вільне шиття. Живлення електромагніта (+33V)
5	Електромагніт підйому притискної лапки (+33V)
6	Затискач, живлення (+33V)
7	Сигнал електромагніта обрізки
8	-
9	-
10	-
11	Сигнал електромагніта притискної лапки
12	Сигнал затискача

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. Жовто-зелений дріт заземлення повинен бути підключеним до електромережі та надійно захищеним, щоб забезпечити безпечне використання обладнання та запобігти несправностям.

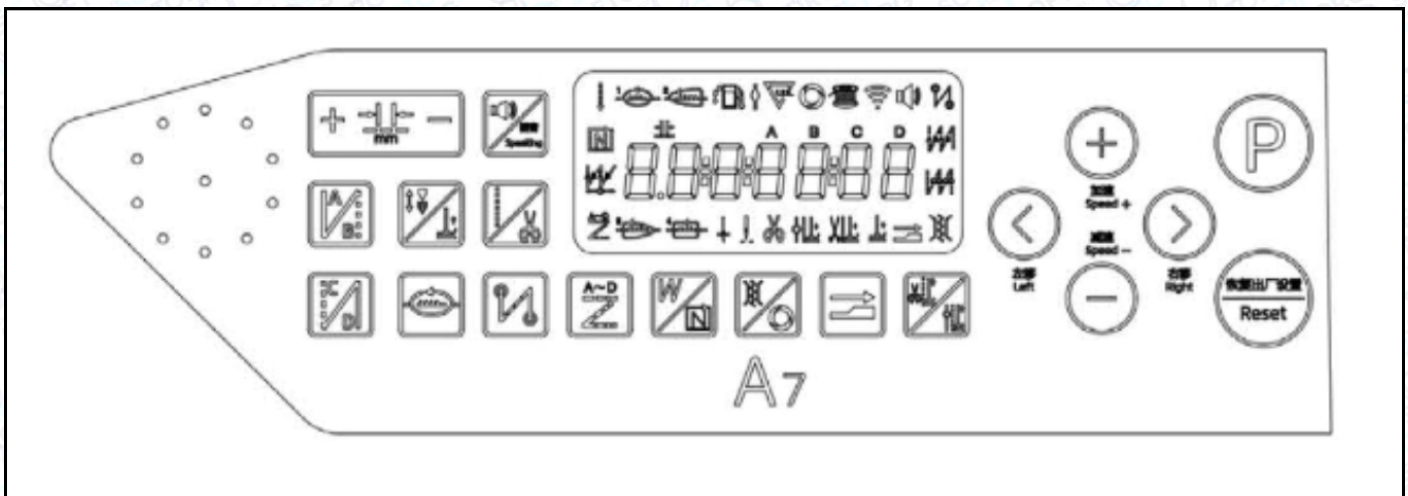
Примітка


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

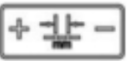















2. Панель керування













Налаштування дисплея




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



Кнопка	Назва	Опис
	Регулювання довжини стібка	<ol style="list-style-type: none">1. Коротко натисніть кнопку «+», та довжина стібка збільшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавші «+» - безперервне збільшення довжини стібка.2. Коротко натисніть клавшу «-», та довжина стібка зменшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавші «-» - безперервне зменшення довжини стібка.




Кнопка	Назва	Опис
	Регулювання довжини стібка	1. Коротко натисніть кнопку «+», та довжина стібка збільшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавіші «+» - безперервне збільшення довжини стібка. 2. Коротко натисніть клавішу «-», та довжина стібка зменшиться на 0,1 мм. Тривале натискання клавіші «-» - безперервне зменшення довжини стібка.
	Кнопка вибору переднього закріплювального шва	Одне коротке натискання - перемикає 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 A і B. Діапазон за замовчуванням від 0 до F відповідає від 0 до 15 стібків.
	Кнопка вибору заднього закріплювального шва	Одне коротке натискання - перемикає 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 C і D. Діапазон за замовчуванням від 0 до F відповідає від 0 до 15 стібків.
	Зупинка голки/притискна лапка	Коротке натискання кнопки дозволяє обрати верхнє чи нижнє положення голки. Довге натискання - перехід в режим налаштувань параметрів притискної лапки.
	Вибір траєкторії встановлення зубців	Траєкторія 1: для ковзких тканин. Траєкторія 2: для звичайних тканин, запобігає появі зморшок та заломів. Траєкторія 3: для м'яких товстих матеріалів, запобігає поломці голки та появі пропущених стібків. Траєкторія 4: для щільних тканин, плавне перехресне шиття.
	Голосова навігація	Коротке натискання кнопки  вмикає/вимикає голосову навігацію. Довге натискання клавіші  вмикає/вимикає голосові підказки. Якщо на дисплеї з'являється помилка, коротко натисніть цю клавішу.
	Кнопка вільного шиття/Кнопка обрізки нитки	Коротким натисканням кнопки  обирається функція вільного шиття. Тривалим натисканням кнопки  засвітиться значок  та ввімкнеться функція автоматичної обрізки нитки.

Кнопка	Назва	Опис
	Кнопка блокування шиття	Після натискання на кнопку, неможливо випадково внести зміни в налаштовані оператором параметри шиття.
	Шиття за шаблоном	Коротким натисканням клавіші  виконується перемикання між режимом вибору шаблону та редагування шаблону.
	W-подібна закріпка/ багатосекційний постійний шов	1. Коротко натисніть цю кнопку, щоб вибрати W-подібну закріпку та встановити її в сегментах A, B, C, D. 2. Тривале натискання: увімкнеться функція багатосекційного постійного шва. Встановіть загальну кількість сегментів та кількість стібків у кожному сегменті.
	Клавіша 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.
	Детектор товщини матеріалу	1. Коротке натискання кнопки вмикає/вимикає режим розпізнавання товщини тканини. 2. Довге натискання клавіші - вхід/вихід в режим налаштувань параметра.
	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.
	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.
	Скидання до заводських налаштувань	Тривале натискання кнопки на 5 секунд для відновлення заводської програми.
	Кнопка налаштування збільшення параметра	Кнопка збільшення значення параметра. В режимі очікування натисканням кнопки збільшується швидкість на 50 об/хв.





Кнопка	Назва	Опис
	Кнопка налаштування зменшення параметра	Кнопка зменшення значення параметра. В режимі очікування натисканням кнопки зменшується швидкість на 50 об/хв.
	Вибір параметрів вліво	Вибір параметрів у напрямку клавіші.
	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. Натисніть  +  , 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;



V5 “-”-” голосова навігація;

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


Відрегулюйте довжину стібка 5 мм. У ввімкненому стані натисніть  для входу в режим налаштувань користувача. Встановіть на позицію P123, виміряйте на звичайному папері формату А4 параметр так, щоб голка виконувала стібки однакової довжини. Натисніть клавішу  для збереження.

Примітка

При вході в інтерфейс параметра P123 швидкість автоматично знизиться до 200 об/хв. Після виходу з цього інтерфейсу швидкість повернеться до нормальної.

3.7 Регулювання довжини стібка


3.7 Регулювання довжини стібка

Коли машина увімкнена, встановіть довжину стібка 5 мм. Натисніть  для входу в режим налаштувань параметрів:

1	P112 (компенсація довжини 1 стібка);
2	P114 (компенсація довжини 2 стібка);
3	P116 (компенсація довжини 3 стібка);
4	P118 (компенсація довжини 4 стібка).

Виконайте тестове шиття на папері формату А4, виміряйте відстань між двома отворами та відрегулюйте параметр стібка 4 - 5,1 мм. Натисніть кнопку  для збереження. Потім введіть:

1	P113 (компенсація довжини стібка для траєкторії 1);
2	P115 (компенсація довжини стібка для траєкторії 2);
3	P117 (компенсація довжини стібка для траєкторії 3);
4	P119 (компенсація довжини стібка для траєкторії 4).





Використовуйте звичайний папір формату А4, прошийте рядок вперед зі швидкістю 200 об/хв, натисніть та утримуйте перемикач зворотного шиття. Відрегулюйте параметри так, щоб зворотна строчка перекривала більше ніж 11 стібків. Натисніть клавішу  для збереження.

Примітка

При вході в інтерфейс P112-P119 швидкість автоматично змінюється на 200 об/хв для зручності налаштування. Після виходу з інтерфейсу швидкість повернеться до нормального значення.

3.8. Функція визначення товщини тканини

Для тонких тканин

Натисніть та утримуйте клавішу , щоб увійти в інтерфейс налаштування режиму шиття тонких тканин. Зупиніть голку в найвищому положенні та помістіть під притискну лапку тоншу частину тканини. За допомогою кнопок  або  оберіть пункт H01 та затисніть клавішу , щоб ця помітка з'явилася на дисплеї. Зачекайте, доки на панелі не з'явиться "OK", а голос не повідомить про "успішне визначення товщини тканини".





1

Через кілька секунд на дисплеї з'явиться напис "H01-DD-SS" (DD означає висоту в реальному часі, а SS - задану висоту). Ідентифікація товщини тонкого матеріалу завершена, а значення зберігається в P25.

Зверніть увагу

Якщо висота матеріалу більша за встановлене значення товстого матеріалу, на дисплеї з'явиться помилка, що ER>0,8S. Це означає, що налаштування не збережені.

Для щільних тканин

Натисніть та утримуйте клавішу , щоб увійти в інтерфейс налаштування режиму шиття тонких тканин. Зупиніть голку в найвищому положенні та помістіть під притискну лапку товстішу частину тканини. За допомогою кнопок  або  оберіть пункт H02 та затисніть клавішу , щоб ця помітка з'явилася на дисплеї. Зачекайте, доки на панелі не з'явиться "OK", а голос не повідомить про "успішне визначення товщини тканини".

1

Через кілька секунд на дисплеї з'явиться напис "H01-DD-SS" (DD означає висоту в реальному часі, а SS - задану висоту). Ідентифікація товщини щільного матеріалу завершена, а значення зберігається в P17.

Зверніть увагу

Якщо висота матеріалу менша за встановлене значення тонкого матеріалу, на дисплеї з'явиться помилка, що ER>0,8S. Це означає, що налаштування не збережені.

4. Список параметрів

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P01	200-5000	3800	Максимальна швидкість вільного шиття (загальна максимальна швидкість)
P02	1-100	56	Початок шиття: регулювання підйомної сили
P03	0/1	0	Вибір положення зупинки голки (0: угорі; 1: внизу)
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	200-4000	3700	Швидкість багатосегментного шиття
P08	0-1	0	Вимикач притискної лапки
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
P13	200-4000	3200	Максимальна швидкість зворотного шиття
P14	100-800	200	Компенсація швидкості стібка
P15	0-3	0	Режим компенсації стібка гудзика: 0: вимкнено 1: натисніть кнопку контролю часу 2: компенсувати напівстібок 3: компенсувати один стібок
P16	0-9999	0	Початкове значення детектора товщини тканини
P17	0-9999	0	Висота товстого матеріалу
P18	0-50	5	Вибір номеру ниток
P19	200-4000	2000	Швидкість подачі зубців
P21	0-50	0	Чутливість механізму визначення товщини тканини
P22	0-4	4	Траєкторія зубчатого механізму
P23	0-4095	1100	Положення педалі для виконання обрізки

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P24	0-4095	1100	Положення педалі 2 для виконання обрізки
P32	0-100	80	Плавне збільшення циклу притискної лапки
P33	0-80	55	Вихід для затискного дроту
P34	0-1	1	Індикатор рівня масла
P35	0-3000	800	Швидкість першого стібка
P36	0-3000	1500	Швидкість другого стібка
P37	0-3000	0	Швидкість третього стібка
P38	0-4000	1000	Обмеження швидкості першого стібка передньої закріпки
P39	0-4000	0	Обмеження швидкості другого стібка передньої закріпки
P40	0~4095	900	Положення заднього напівкроку (при піднятій притискній лапці) педалі
P41	0~4095	1650	Аналогове повернення педалі на середину
P42	0~4095	400	Початкове положення низької швидкості педалі
P43	0~4095	800	Кінцеве положення низької швидкості педалі
P44	0~4095	4000	Максимальна кількість аналогів педалі
P45	0-100	80	Вихід для затискача
P47	200~360	359	Функція зворотного протягування після обрізки
P48	0/1	0	Підйом притискної лапки після обрізки
P49	100~500	250	Швидкість зсуву
P50	100~500	200	Загальний час роботи електромагніта підйому лапки
P51	0~4095	900	Висота тонких матеріалів
P52	10~500	50	Час затримки запуску двигуна притискної лапки
P53	0/1	1	Вимикач притискної лапки
P54	0~255	5	Час тестового запуску

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P54	0~255	5	Час тестового запуску
P55	0~255	3	Автоматичний час зупинки тесту
P56	0/1	1	Увімкнення живлення для автоматичного визначення положення голки
P57	1~60	10	Час захисту електромагніта підйому лапки
P58	0~359	275	Зупинка голки для регулювання кута (відносно сигналу Z)
P60	200~5000	4000	Автоматичне тестування швидкості руху
P61	10~500	50	Значення кута нахилу
P62	0-3	0	Режим роботи: 0- звичайне шиття 1- легке шиття 2- тест 3- автоматичний тест
P66	0/1	1	Запобіжний вимикач
P67	0~3000	0	Пошук кута головного валу
P68	200~5000	3800	Максимальне обмеження швидкості для вільного шиття
P71	50~350	104	Час плавного відпускання електромагніта підйому лапки
P72	0/1	1	Перемикач функції захисту від поломки голки
P73	0-99	0	Параметри каналу IoT
P74	100~2500	1000	Початкова швидкість ущільнювального стібка
P75	0~12	2	Кількість початкових ущільнювальних стібків
P76	100~2500	1800	Швидкість зупинки закріпки
P77	0~12	2	Кількість ущільнювальних стібків. Зупинка
P78	10~359	130	Початковий кут затискача
P79	0~359	320	Кінцевий кут затискача
P84	200~3000	2000	Швидкість шиття за шаблоном

№	Діапазон	За замовчуванням	Опис
P85	0/1	0	Перемикач вибору шаблонів
P86	0~50	8	Початкова відстань між стібками
P87	0/1	1	Початковий напрямок ущільнювального шва
P89	0/1	1	Кінцевий напрямок ущільнювального
P91	0~70	50	Максимальний стібок
P92	-99-99	0	Зменшити/додати кількість стібків у першій секції W-подібного шва
P93	-99-99	0	Зменшити/додати кількість стібків в кінці W-подібного шва
P94	0/1	0	Перемикач дюймового режиму
P97	0~2	0	Вибір режиму голосового меню 0 - вибрати мову та голос 1- вибрати тільки мову 2 - тільки голосова навігація
P98	0~7	7	Гучність голосу
P99	0~2	1	Вибір голосу (0- голос вимкнено 1-2 - вибір мови)
P104	0~9999	0	Кількість стібків поточне значення
P105	0~9999	0	Кількість деталей поточне значення
P106	1~50	1	Одиниця для підрахунку кількості стібків
P107	0~9999	9999	Задане значення кількості стібків
P108	0~6	0	Режим підрахунку стібків
P109	1~50	1	Одиниця підрахунку
P110	0~9999	9999	Задане значення підрахунку кількості деталей
P111	0~6	0	Режим підрахунку кількості деталей

Режим моніторингу

Номер	Опис	Номер	Опис
M01	Швидкість обертання шпинделя	M25	Співвідношення між двигуном і машиною
M02	Значення AD	M26	Загальний час роботи двигуна (годин)
M03	Нульовий крок	M27	Версія програмного забезпечення L
M04	Напруга шини	M28	Версія програмного забезпечення H
M05	Нуль шпинделя	M29	Аналоговий вхід 1
M06	Значення енкодера крокового двигуна 0~4000	M30	Аналоговий вхід 2
M15	Значення енкодера шпинделя 0~2880	M40	Аналоговий вхід 3
M16	Значення порту IO	M41	Аналоговий вхід 4
M17	Перемикач зворотного шва Значення порту IO	M42	Версія параметра
M18	Напівстібок. Значення порту IO перемикача	M43	Записи історії кодів помилок
M19	Стібок. Значення порту IO перемикача	M44	Номер версії панелі BOOT
M20	Порт виявлення перевантаження по струму серводвигуна	M25	Співвідношення між двигуном і машиною
M01	Швидкість обертання шпинделя	M45	Номер версії BOOT материнської плати
M21	Порт виявлення перевантаження по струму крокового двигуна	M46	Номер версії APP головної плати 1 XXYY: XX означає рік, а YY - місяць

Номер	Опис	Номер	Опис
M22	Порт контролю рівня масла в машині	M47	Головна плата APP версія 2 XXYY: XX означає дату, а YY означає час
M23	Початкове значення електричного кута шпindelного двигуна	M48	Версія 1 APP панелі керування XXYY: XX означає рік а YY означає місяць
M24	Значення механічного кута	M49	Версія 2 APP панелі керування XXYY: XX означає дату, а YY означає час

5. 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.
R-P UP	Аварійний сигнал вимикача безпеки	Встановіть машину в правильне положення.
ALA-6	Регулятор швидкості несправний	Відключіть живлення та перевірте, чи не від'єднаний контакт регулятора швидкості.
ALA-7	Неправильне положення крокового двигуна	Відрегулюйте параметр P123, щоб перевірити положення встановлення крокового двигуна.

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 Р61, щоб перевірити початковий кут двигуна3. 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 переконаватися, 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.

Код помилки	Опис	Рішення
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 P62, 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 P61, 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.
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	

Код помилки	Опис	Рішення
Err-16	Зворотне обертання вала двигуна	
Err-17	Помилка перезапуску головного керування	
Err-18	Помилка визначення початкового кута двигуна	Перевірте, чи не зупинився двигун. Зверніться до сервісного центру.
Err-20	Помилка визначення початкового кута двигуна	Перевірте, чи достатній рівень масла в машині. Якщо проблему не вирішено після доливання масла, зверніться до сервісного центру.
Err-21	Помилка визначення початкового кута двигуна	<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-30	Помилка визначення початкового кута двигуна	Машина досягла встановленого часу використання. Зверніться до сервісного центру.
Err-31	Помилка визначення початкового кута двигуна	<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	Помилка визначення початкового кута двигуна	<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	Помилка визначення початкового кута двигуна	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-34	Помилка визначення початкового кута двигуна	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-35	Помилка сигналу Холла крокового двигуна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. 2. Переконайтеся, що датчик крокового двигуна та електронне керування не пошкоджені. Якщо так, замініть їх. 3. 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