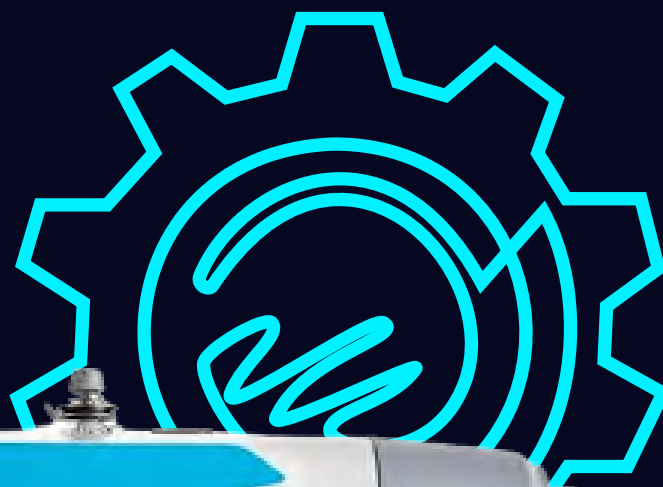




Інструкція з експлуатації

Jack F5








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	Машина має експлуатуватися підготовленим оператором.
6	Для безпеки рекомендується одягати захисні окуляри.
7	Вимкніть електроживлення перед виконанням таких дій: <ul style="list-style-type: none">• регулювання заправки нитки, заміна голок, лапок, голкових пластин, двигунів тканини, човників та інших деталей;• ремонт машини;• під час відходу оператора з робочого місця.
8	Коли фрикційний двигун використовується без фрикційної накладки, він повинен бути повністю зупинений.
9	Якщо масло або інша рідина потрапила на шкіру або в очі, ретельно промийте місце водою та за необхідності зверніться до лікаря. Якщо рідина була випадково проковтнута, зверніться до лікаря негайно.

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

Пам'ятка для оператора

	Не відкривайте захисні кришки та не торкайтесь 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.

1. Технічні характеристики

Модель	Jack F5	Jack F5-H
Тканини	Легкі та середні	Середні та важкі
Максимальна швидкість шиття	4000 ст/хв	3500 ст/хв
Максимальна довжина стібка	5 мм	5 мм
Голка	DB x 1 #9 - #18	DP x 5 #20 - #23
Висота підйому притискної лапки	9-12 мм	9-12 мм
Рекомендоване масло	New Defrix Oil No.10	

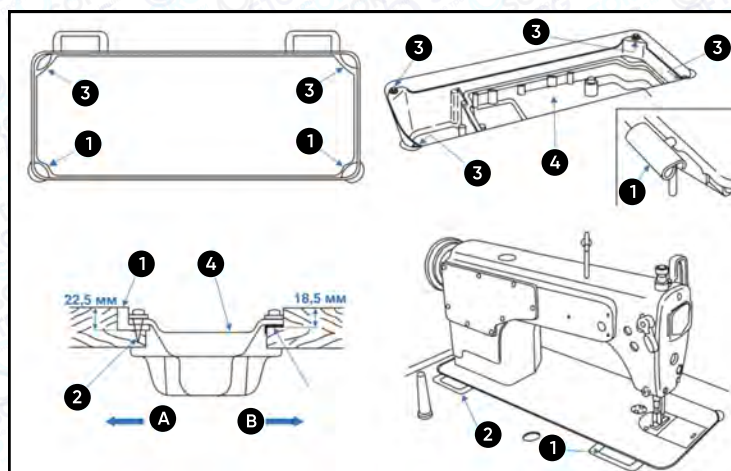
2. Підготовка до роботи

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.

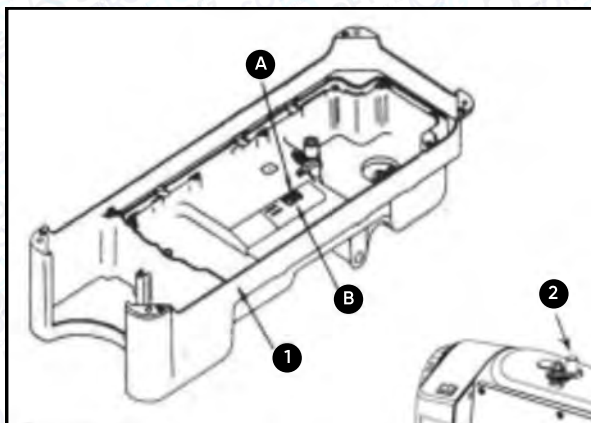
Встановлення масляного піддона

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	Вставте з'єднувальний гак головки машини в отвір основи та переконайтеся, що з'єднувальний гак увійшов до основи головки, як показано на малюнку.



3. Змащення

Мастила та масла, що використовуються у швейній промисловості, можуть призводити до алергічних явищ в обслуговчого персоналу. При заміні масла необхідно дотримуватися правил особистої гігієни та промислової санітарії



Перед включенням машини:

1	Залейте масло в піддон до позначки High (A).
2	Якщо рівень масла стане меншим від цієї позначки в процесі експлуатації машини, долийте масло до необхідного рівня.
3	Після заливання масла та включення машини ви побачите бризки масла на масловідбивному ковпачку. Це означає, що рівень достатній.
4	Зверніть увагу, що кількість бризок масла в контрольному вікні не пов'язана з кількістю масла в піддоні.
5	Заміну масла слід проводити через 1 місяць після першого запуску машини. Надалі кожні пів року.

Увага!

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

4. Регулювання висоти підйому лапки

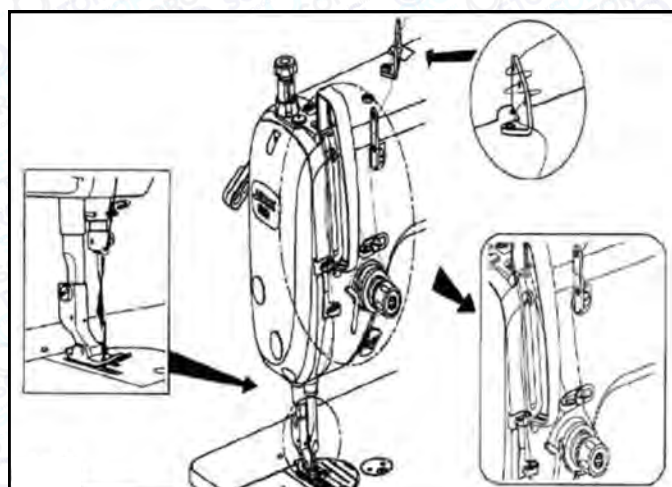
Стандартна висота притискної лапки, встановлена за допомогою колінного підйомника, становить 10 мм. Ви можете відрегулювати підйом притискної лапки до 13 мм за допомогою регульовального гвинта (1).

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



5. Заправлення нитки в машину

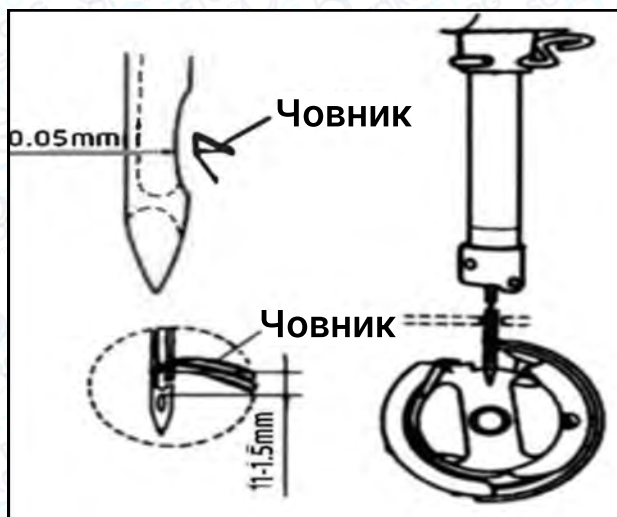
Заправлення верхньої нитки проводиться згідно з малюнком:



Увага!

Перед тим, як виймати шпульний ковпачок, вимкніть машину. Випадкове натискання на педаль може призвести до несподіваного запуску обладнання та травмувати оператора.

6. Синхронізація човника та голки

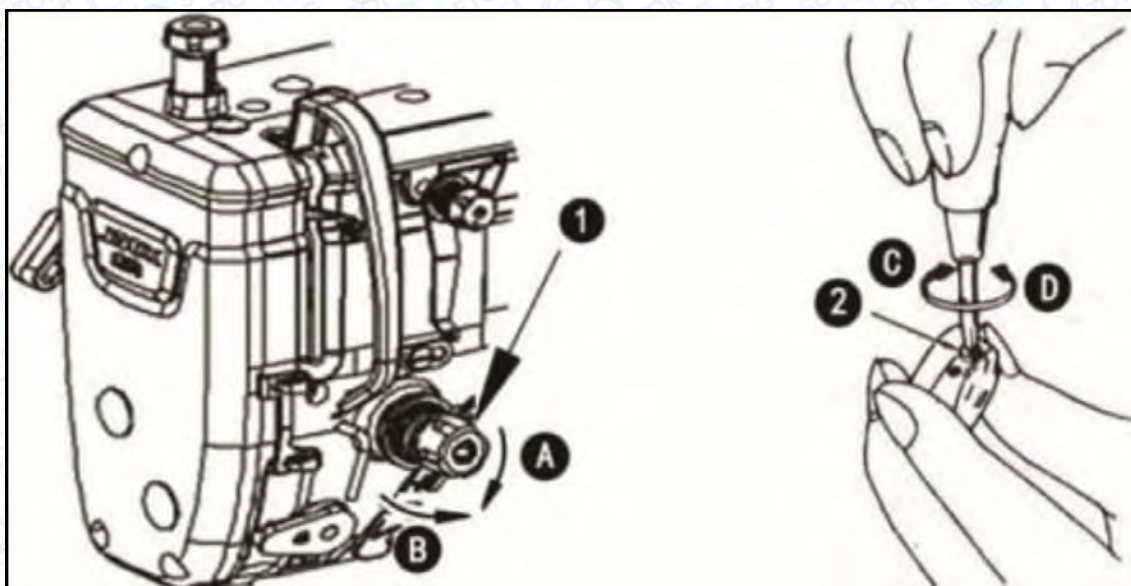


Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:	Поверніть маховик, голководій опустився до нижньої точки його ходу, послабте гвинт.
Регулювання висоти голководія	Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть гвинт.
Регулювання положення човника	Спочатку перемістіть човник у напрямку найнижчого положення голкової планки. Спостерігайте за взаємодією човника та голки від 1 мм до 1,5 мм: коли вістря леза човника буде по центру голки, затягніть гвинти човника.

Важливо!

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

7. Регулювання натягу нитки

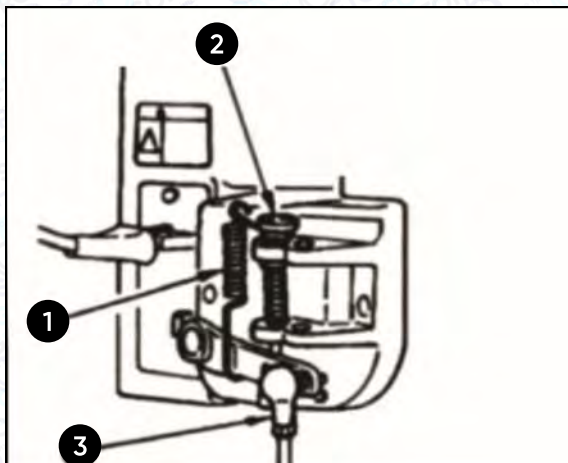


1	Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.
2	Коли ви повертаєте гайку (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку А), натяг голкової нитки збільшується, а якщо проти годинникової стрілки – зменшується.

Регулювання натягу нижньої нитки

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

8. Тиск та хід педалі



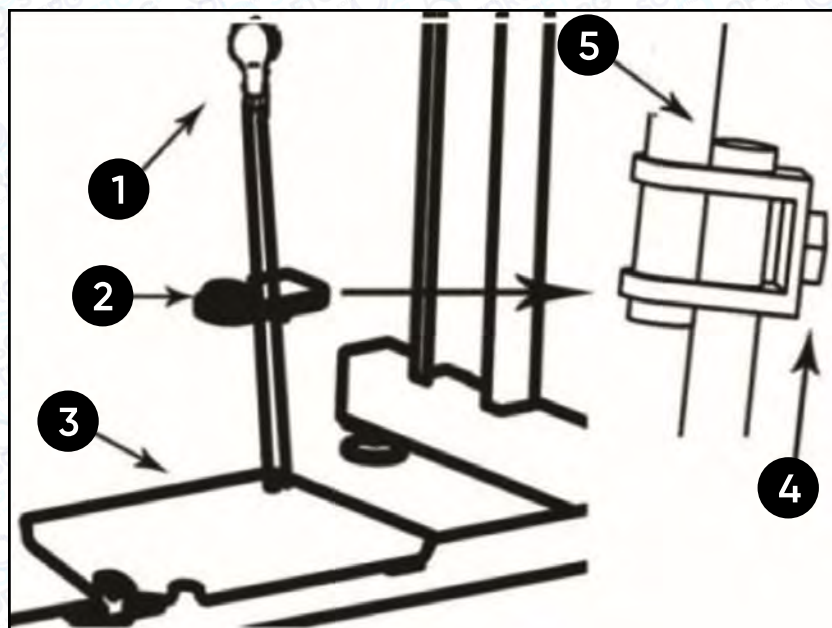
Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання на педалі.

- 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

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

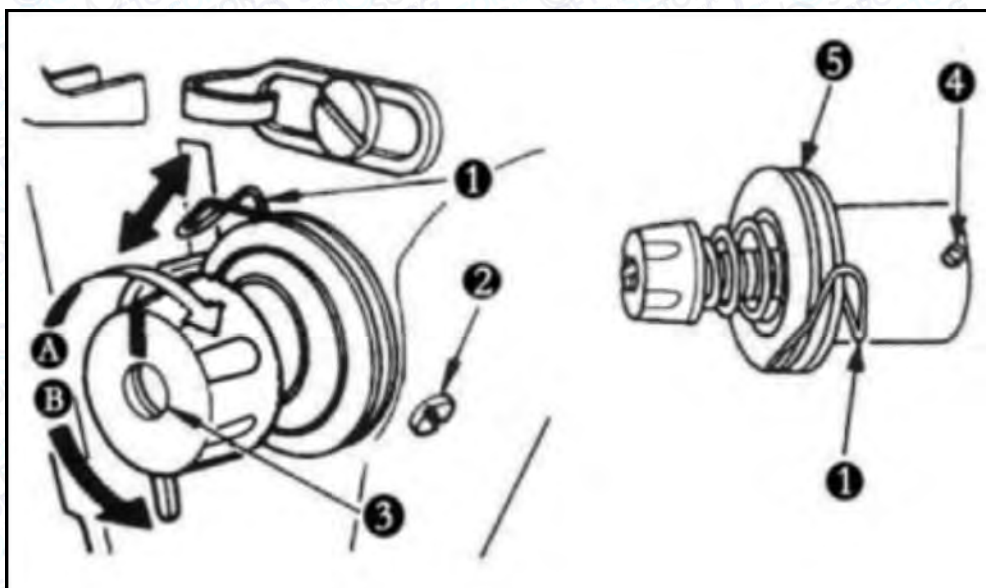
1

Кут встановлення педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.

2

Послабте регульовальний гвинт та відрегулюйте довжину шатуна.

10. Регулювання пружини ниткопритягувача



Щоб відрегулювати натяг пружини, потрібно:

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

Зміна тиску пружини ниткопритягувача

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

Вимоги щодо охорони навколишнього середовища

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

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 обладнання в експлуатацію потрібний кваліфікований персонал.
3	Не працюйте з контролером у зоні дії перешкод від зварювального обладнання — це може викликати його пошкодження.
4	Експлуатувати при температурі від 00 С до 450 С та вологості не нижче 30% й 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 шнур живлення перш ніж виконувати будь-які роботи з обслуговування. Обладнання знаходиться під високою напругою, необхідно почекати щонайменше 1 хвилину після відключення до відкриття контролера.

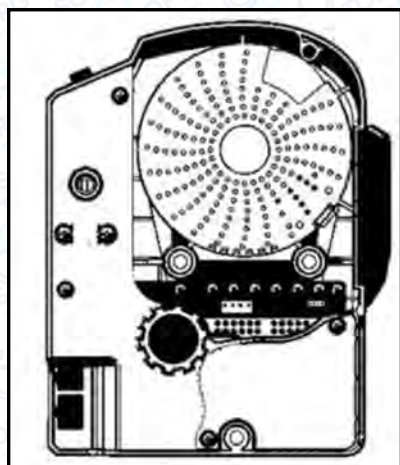
1. Встановлення обладнання

1.1 Технічні характеристики

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

Характеристики блоку керування 110 В	
Напруга живлення	Змінний струм 110±20% В
Частота живлення	60 Гц
Максимальна вихідна потужність	550 Вт

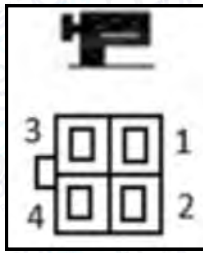
1.2 Підключення інтерфейсу



Під'єднайте штекери педалей та головки машини до відповідних гнізд на задній панелі блоку керування. Після підключення перевірте, чи щільно вставлений кожен штекер.

Малюнок 1-1 Схема блоку керування

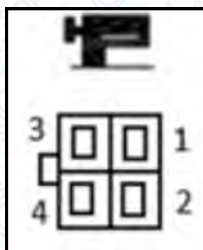
Гніздо для кнопки на головці машини



Гніздо для світлодіодів і додаткових стібків

1	L5V	Потужність освітлення
2	BZ	Сигнал кнопки додаткового стібка
3	DGND	Заземлення освітлення
4	DGND	Заземлення освітлення

Гніздо для педалі та оновлення



Гніздо для педалі та оновлення

1	GND	5 В заземлення
2	-	-
3	VCC	+ 5В
4	RX	Прийом сигналу UART
5	TX	Надсилання сигналу UART
6	Pedal	Аналоговий сигнал педалі

1.3 Заземлення та проводка

Роботи із заземлення системи повинні бути виконані кваліфікованими інженерами-електриками. Перед увімкненням обладнання та його використанням необхідно переконаватися, що вхідний кабель змінного струму розетки живлення безпечно та надійно заземлено.



Заземлення системи — це жовто-зелений провід, який повинен бути підключений до захисного заземлення електромережі, щоб забезпечити безпечне використання та запобігти ураженню струмом оператора.

Примітка

Усі лінії живлення, сигнальні лінії, дроти заземлення та інша проводка не повинні бути притиснуті іншими предметами або надмірно скручені для забезпечення безпечного використання.

2. Інтерфейс дисплея



№	Значок	Опис	Пояснення
1		Вгору	Для швидкого встановлення максимальної швидкості та налаштування параметрів.
2		Вниз	Для зменшення швидкості та налаштування параметрів. Щоб скинути параметри, увійдіть в інтерфейс налаштувань.

3. Інтерфейс режиму очікування

В інтерфейсі режиму очікування перша цифра дисплея відображає «Р», а друга — поточні положення зупинки голки.



Верхнє положення голки



Нижнє положення голки

Швидке налаштування швидкості

В режимі очікування натисніть **+** або **-**, щоб встановити швидкість. Натисніть **+**, щоб збільшити швидкість на 100 об/хв (значення збільшується на 1), натисніть **-**, щоб зменшити швидкість на 100 об/хв. Утримуйте **+** або **-**, щоб безперервно збільшувати/зменшувати параметри. Налаштування зберігаються автоматично.

Налаштування позицій зупинки голки

Натисніть та утримуйте **+** в інтерфейсі режиму очікування, щоб встановити положення зупинки голки. Параметри будуть збережені автоматично.

Швидке налаштування швидкості

Натисніть та утримуйте **+** та **-** (приблизно 3 секунди) в інтерфейсі режиму очікування, щоб увійти в інтерфейс налаштування параметрів. Перша цифра індикатора відображає «F».



Після входу в інтерфейс F натисніть **+**, щоб змінити номер параметра, натисніть **-**, щоб показати відповідне значення. Щоб зберегти зміни, натисніть **+** та **-**. На екрані з'явиться надпис «OK», програма перейде в режим очікування.

Зміна контролера регулювання швидкості

Натисніть та утримуйте **+** і **-** приблизно 3 секунди в інтерфейсі режиму очікування, щоб увійти в інтерфейс налаштування параметрів F. Потім натисніть **+**, щоб відобразити значення параметра за замовчуванням 0 (відповідає режиму для пробного шиття). Якщо ви хочете змінити параметри, ви можете натиснути **-**, щоб змінити значення параметра на 1, а потім натисніть **+**, щоб зберегти. Якщо на дисплеї з'явиться надпис «OK», параметри змінено успішно. Поверніться в режим очікування, вимкніть живлення та замініть контролер. Коли панель увімкнення живлення не показує помилки, контролер змінено вдало. Якщо з'явилася помилка, перевірте, чи відповідає модель контролера швидкості параметрам системи.



4. Параметри


Параметр	Визначення	Діапазон налаштування	За замовчуванням	Діапазон
L	Максимальна швидкість шиття	05-50	40	Збільшення/ зменшення на 500 об/хв
M	Перемикач положення голки	0-1	1	0: Вимкнено 1: Увімкнено
d	Перемикач функції додаткового стібка	0-2	1	0: Вимкнено 1: Напівстібок 2: Один стібок
G	Запобіжний вимикач	0-1	1	0: Вимкнено 1: Увімкнено
H	Перехід в режим сну	0-6	3	1: 10 хв. 0: Вимкнено
C	Прискорення	0-9	5	Чим вище значення, тим швидше прискорення
11	Точковий стібок	0-9	6	Чим більше значення, тим більший інтервал точкового стібка
V	Увімкнути відображення швидкості	0-1	0	0: Вимкнено 1: Увімкнено

Параметр	Визначення	Діапазон налаштування	За замовчуванням	Діапазон
R	Значення аварійного сигналу низької напруги	0.10-15	0	Блок керування 220В 0: Вимкнено 10: 100 В змінного струму 11: 110 В змінного струму 12: 120 В змінного струму 13: 130 В змінного струму 14: 140 В змінного струму 15: 150 В змінного струму Блок керування 110 В 0: вимкнено 10: 50 В змінного струму 11: 55 В змінного струму 12: 60 В змінного струму 13: 65 В змінного струму 14: 70 В змінного струму 15: 75 В змінного струму
Y	Значення аварійного сигналу високої напруги	0.26-31	29	Блок керування 220В 0: вимкнено 26: 264 В змінного струму 27: 274 В змінного струму 28: 284 В змінного струму 29: 294 В змінного струму 30: 304 В змінного струму 31: 314 В змінного струму Блок керування 110 В 0: Вимкнено 26: 132 В змінного струму 27: 137 В змінного струму 28: 142 В змінного струму 29: 147 В змінного струму 30: 152 В змінного струму 31: 157 В змінного струму


Параметр	Визначення	Діапазон налаштування	За замовчуванням	Діапазон
V	Вибір контролера регулятора швидкості	0-1	0	0: комп'ютеризований тип 1: простий тип ZB
U	Верхнє положення голки після запуску	0-1	1	0: Вимкнено 1: Увімкнено











Скидання до заводських налаштувань

Натисніть та утримуйте  для в інтерфейсі очікування, усі параметри будуть відновлені до заводських налаштувань, а на панелі відобразиться позначка «OK».

Опис параметрів режиму моніторингу

Натисніть та утримуйте , щоб увійти в режим моніторингу. На першому табло відображається «J», а на другому - нічого не відображається.

Натисніть , щоб змінити номер параметра в інтерфейсі моніторингу, натисніть , щоб відобразити відповідне значення моніторингу.

1	Знову натисніть  , щоб відобразити історію кодів помилок. Натисніть  , щоб повернутися до поточного інтерфейсу відображення серійного номера, та натисніть  в інтерфейсі моніторингу, щоб повернутися до режиму очікування.
2	В режимі моніторингу натисніть  , щоб перемикнути та відобразити середнє значення поточного стану очікування педалі, натисніть  для подальшої зміни значення параметра. Якщо значення параметра змінено, натисніть  , щоб зберегти налаштування. Якщо значення параметра не змінено, машина безпосередньо повернеться до інтерфейсу моніторингу.

Під час роботи в інтерфейсі моніторингу відображатимуться напруга, потужність та швидкість педалі в реальному часі.

Параметри інтерфейсу моніторингу



№	Визначення	Опис
J0	Контроль напруги педалі	Відображення значення напруги на педалі в режимі очікування та в режимі роботи. Відображуване число / 10 = фактичне значення напруги на педалі.
J1	Швидкість	Відображення швидкості в режимі реального часу, в режимі очікування та режимі роботи. Відображуване число * 100 = фактична швидкість.
J2	Потужність	Відображення потужності в реальному часі в режимі очікування та в режимі роботи. Число на дисплеї * 10 = фактична потужність
J3	Напруга	Відображення вхідної напруги в режимі очікування. Число на дисплеї * 10 = фактична напруга.
J4	Історичне максимальне значення напруги	Відображення найвищої вхідної напруги в історії. Число * 10 = фактична напруга
J5	Історія кодів помилок	Відображення історичних кодів помилок (останні 5). Автоматичне повернення до режиму очікування, якщо протягом 8 секунд не виконується жодних операцій.
J6	Кумулятивний час роботи блоку керування	Відображення сукупного часу роботи електричного керування. Число * 100 = фактичний час (годин).
J7	Контроль	Для тесту на виробництві


№	Визначення	Опис
J8	Код моделі	1/FF : F5 ; 2 : 20U ; 3 : 8558G/8560G
J9	Регулювання контролера швидкості	Відображення середнього значення напруги в поточному стані очікування педалі. Число/10 = фактична напруга. Налаштування регулятора швидкості.

Примітка











Деякі версії ПЗ не мають контрольного параметра J8.



























Одна клавіша для видалення помилки

Натисніть  , щоб видалити помилку. Коли система повідомляє про помилку та відображає відповідний сигнал, натисніть  , щоб повторно визначити, чи існує помилка. Якщо її немає, сигналізація про помилку буде відключена, а якщо вона існує, тривога триватиме.



Коли система повідомляє про помилку E5 (помилка сигналу позиціонування) або E7 (тривога захисного вимикача головки), натисніть і утримуйте  , щоб закрити її.

5. Відображення чисел та букв на дисплеї

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
									
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
									
U	V	W	X	Y	Z				
									

6. Таблиця кодів помилок

Код помилки	Опис	Рішення
OF	Машина не працювала приблизно 30 хвилин та переходить у режим сну. Напруга живлення занадто низька.	Натисніть  або  , щоб увімкнути машину. Якщо аварійний сигнал неможливо усунути, перевірте, чи відповідає напруга живлення значенням, рекомендованим виробником.
E1	Заклинило двигун	Поверніть маховик, щоб не застрягли сторонні предмети в головці машини. Перевірте, чи не відпав, не пошкоджений штекер двигуна. Можливо, матеріал занадто щільний.
E2	Проблема з контролером	Вимкніть та знову увімкніть живлення. Якщо сигнал тривоги не усунений, перевірте: <ul style="list-style-type: none">• Чи не надмірне навантаження на двигун, перезапустіть його.• Чи не надто щільний швейний матеріал.• Чи вистачає машині масла.
E4	Помилка датчика сигналу Холла	Будь ласка, перевірте, чи надійно під'єднаний штекер енкодера двигуна, чи не пошкоджений сигнальний кабель енкодера.
E5	Помилка сигналу позиціювання	Будь ласка, поверніть маховик. Якщо тривогу не вдається усунути, вимкніть живлення та увімкніть його знову. Перевірте, чи не пошкоджений датчик двигуна.
E6	Помилка регулятора швидкості	Перевірте, чи відповідає тип регулятора швидкості рекомендаціям виробника. Чи не пошкоджений, не ослаблений, не випав штекер контролера. Зверніться до сервісного центру.
E7	Сигнал головного апобіжного вимикача	Перевірте, чи в нормальному стані голова машини. Якщо помилка не зникає, замініть контролер та повідомте виробника.
EA	Перевантаження програмного забезпечення	Вимкніть та увімкніть живлення машини. Якщо помилка не зникла, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
EB	Підвищена напруга в системі	Негайно вимкніть джерело живлення та перевірте, чи не перевищує напруга живлення перевищує 294 В (блок керування 220 В) та 147 В (блок управління 110 В). Якщо так, перезапустіть машину після того, як напруга в системі стабілізується.
EC	Недостатня напруга в системі	Негайно відключіть електроживлення та перевірте, чи не впала напруга живлення нижче 110 В (блок управління 220 В) та 55 В (блок управління 110 В). Якщо так, запустіть машину після того, як напруга стабілізується.
EJ	Несправність ланцюга виявлення струму	Перевірте, чи нормально працює контролер. Перевірте напругу в системі живлення. Зверніться до сервісного центру.
EZ	Несправність кнопки ущільнювального стібка	Перевірте, чи нормально вмикається та вимикається кнопка ущільнювального стібка на голові машини. Якщо вона не вмикається, замініть кнопку. Сигнал вимкнеться автоматично через 30 секунд або після натискання кнопки "+".



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