



Інструкція з експлуатації

Jack JK-T9820-01



1. Загальна інформація

1.1 Головне

Комп'ютеризована система керування швейною машиною серії MASC511 створена за передовими технологіями. Двигун машини з головним валом має великий крутний момент, демонструє високу ефективність, стабільну роботу та низький рівень шуму завдяки використанню новітньої технології сервоуправління змінного струму.

Структура системи розроблена в німецькому стилі, її легко ремонтувати та встановлювати, а програмне забезпечення для керування системою можна оновлювати за допомогою U-диска, що забезпечує зручність для клієнта в постійному вдосконаленні процесу шиття.

1.2 Функції та параметри

Функції та параметри сервосистеми змінного струму серії MASC511 наведені в таблиці 1:

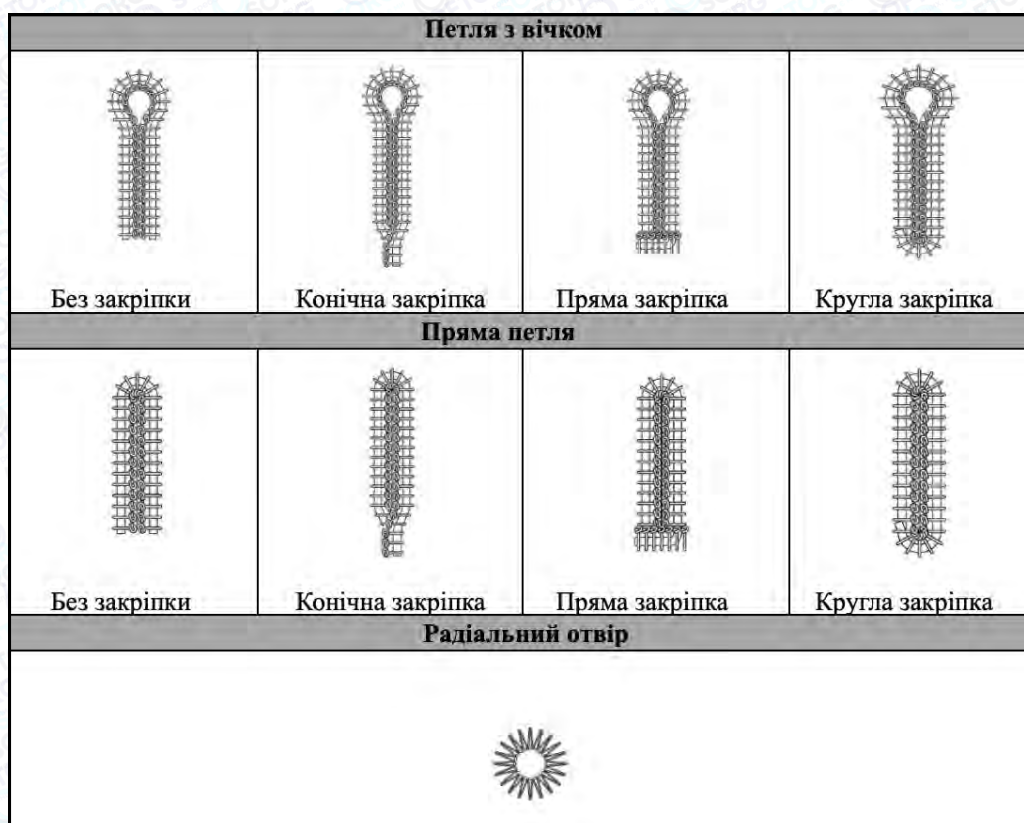
Таблиця 1: Порівняння функцій та параметрів		
№.	Модель/Елементи	MASC511
1	Застосування	Чоловічий одяг, Жіночі сукні, Одяг для відпочинку, Джинси та штани
2	Швидкість шиття	1000—2700 об/хв
3	Форми петель	Шиття без закріпки
		Конічна закріпка
		Пряма закріпка
		Кругла закріпка
		Радіальна закріпка

№.	Модель/Елементи	MASC511
4	Довжина петлі	З вічком 8-42 мм, пряма петля 5-50 мм
5	Крок форми шиття	0.5-2.0мм
6	Ширина форми шиття	1,5-5,0 мм, механічне регулювання: 1,5-4,0 мм
7	Довжина конусної закріпки	0-20 мм
8	Висота притискача	Стандартна 12 мм (максимальна 16 мм)
9	Режим запуску	Двопедальний вимикач або ручний вимикач
10	Режим подачі тканини	X/Y/Z 3-імпульсний двигун з переривчастою подачею
11	Режим приводу для обрізки верхньої/нижньої нитки	Приводиться в дію електромагнітним клапаном
12	Режим приводу ножа	Приводиться в дію електромагнітним клапаном
13	Запобіжний пристрій	Вимикач аварійної зупинки, вимикач повороту головки та функція автоматичного захисту ланцюга
14	Метод введення та оновлення шаблону	U Диск
15	Доступна мова на панелі керування	Китайська та англійська мови
16	Двигун верхньої осі	Невеликий серводвигун змінного струму 750 Вт, ремінна передача

№.	Модель/Елементи	MASC511
17	Тиск повітря	Головний регулятор: 0,5 МПа; Регулятор тиску пневматичного молотка: 0,4 МПа
18	Енергоспоживання	600W
19	Діапазон робочих температур	0°C~45°C
20	Робочий діапазон вологості	35%~85% (Без конденсації роси)
21	Мережева напруга	AC 220V ± 10% ; 50/60Hz

※ Чинний стандарт для продукту: QCSYXDK0004-2016 “Комп’ютеризована система управління промисловою швейною машиною”

1.3 Форма стібка



1.4 Стандартизація

Функціональні клавіші використовують загальноприйняті в цій галузі малюнки, які будуть однаково зрозумілі користувачам з різних країн.

1.5 Метод роботи

Завдяки використанню сенсорного TFT-екрана ця система має зручний інтерфейс та просте управління. Для отримання інформації про конкретний метод роботи, будь ласка, зверніться до інструкції з експлуатації.

2. Основна інструкція з експлуатації

2.1 Панель керування



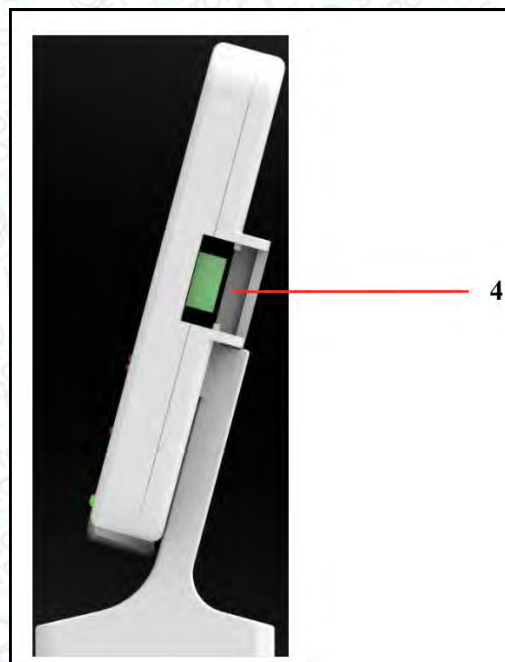
Лицьова сторона

2. Основна інструкція з експлуатації

2.1 Панель керування



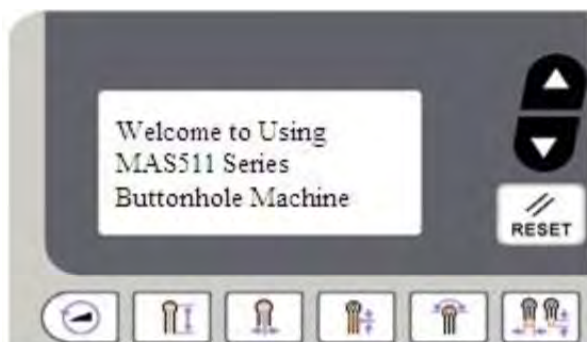
Лицьова сторона



Бічна сторона

1	Область відображення даних шаблону.
2	Область кнопок функціонального режиму.
3	Індикатор живлення
4	Порт U-диска

2.2 Основні операції



① Увімкнення живлення

Після того, як користувач увімкне живлення, система відобразить вміст, як показано нижче, в області відображення даних шаблону:

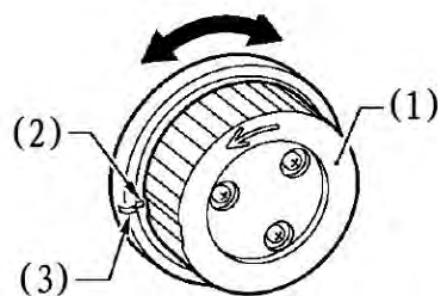
Welcome to Using MASC511 Series Buttonhole

Machine → MASC511-00 (01 or 02)
→ Create Data →

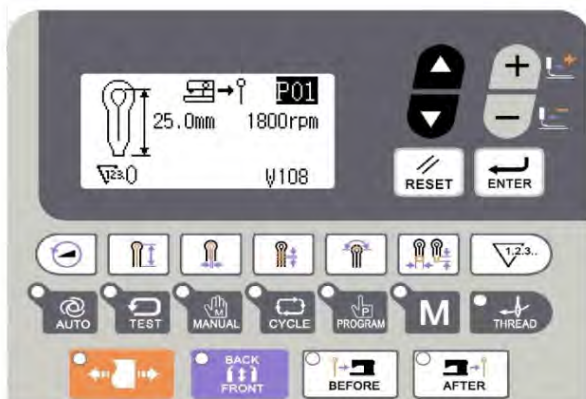
Please Press Start Switch.

Примітка

Якщо на панелі керування відображається код "EB012", як показано на малюнку (A), коли користувач вмикає живлення, будь ласка, поверніть колесо регулятора (1) у напрямку, показаному на малюнку (B), та відрегулюйте його позицію так, щоб маркер (2) збігався з позначкою (3).



(B) (A)



② Натисніть перемикач "Пуск"

Після того, як користувач натисне на праву педаль для запуску, подавальна планка переміститься в положення для укладання тканини. На панелі керування відобразатиметься стан очікування попереднього режиму роботи (це може бути автоматичний режим, ручний режим, тестовий режим, режим циклу або програмний режим).

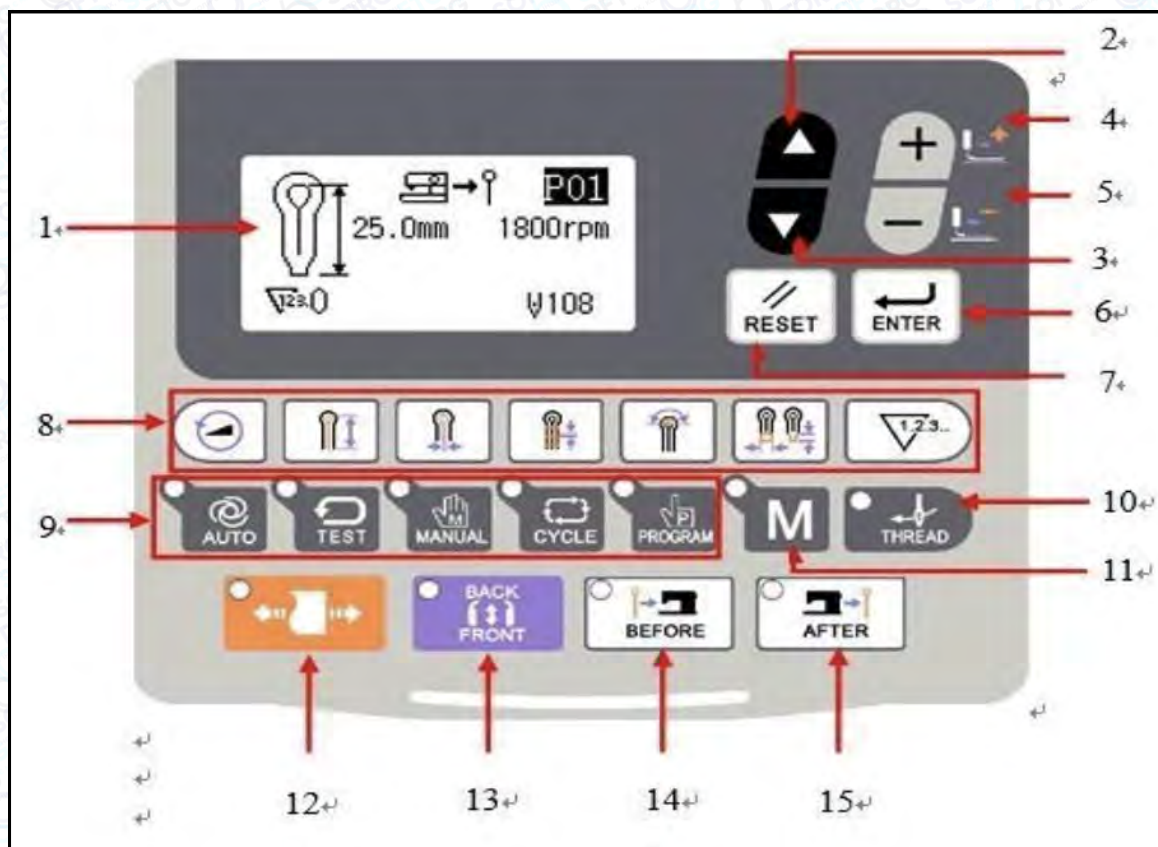
Примітка

"Стан очікування" - це стан перед наступною дією, коли система переходить у вибраний режим.

2.3 Методи налаштування програми шаблонів

2.3.1 Інтерфейс для введення даних для шиття



Інтерфейс введення даних показано на малюнку нижче. Для отримання детальних інструкцій щодо функцій, будь ласка, зверніться до [Таблиця 1: Таблиця інструкцій до кнопок].



Таблиця 1: Таблиця інструкцій до кнопок

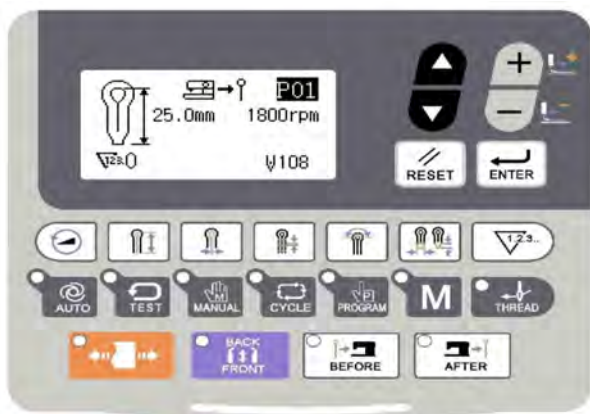
№.	Малюнок	Функції	Примітки
1		Відображення номеру шаблону, форми візерунка, довжини, номера стібка, швидкості шиття тощо.	
2		Збільшення кількості програм та параметрів	
2		Зменшення кількості програм та параметрів	

No.	Малюнок	Функції	Примітки
4		Збільшити вміст та значення параметра	
5		Зменшити вміст та значення параметра	
6		Клавiша ENTER (Підтвердження)	Підтвердження параметра та даних шаблону.
7		СКИДАННЯ	Прибрати відображення некоректної інформації
8		Гарячі клавiші	Швидка зміна 6 параметрів, пов'язаних із шаблоном та лічильником налаштувань гарячих клавiш
9		Режим шиття	П'ять доступних режимів шиття: Авто, Ручний, Тест, Цикл та Програма
10		Заправка нитки	Увійдіть в режим заправки нитки, і індикатор увімкнеться.
11		Керування параметрами	Введіть значення параметра.
Машина для обметування петель (ПК-клавiші)			
12		Заправлення тканини дозволено/заборонено	Індикатор буде увімкнений, якщо дозволено, та вимкнений, якщо заборонено.
13		Спереду/ззаду	Можна переміщувати положення подачі тканини зі "Спереду" на "Ззаду". Індикатор увімкнеться, якщо встановлено положення "Спереду", та вимкнеться, якщо встановлено положення "Ззаду".

No.	Малюнок	Функції	Примітки
14		Обрізка перед шиттям	Якщо вибрано режим "обрізка перед шиттям", індикатор світиться; якщо вибрано режим "обрізка після шиття" або "без обрізки", індикатор не світиться.
15		Обрізка після шиття	Якщо вибрано режим "обрізка після шиття", індикатор світиться; якщо вибрано режим "обрізка перед шиттям" або "без обрізки", індикатор не світиться.

2.3.2 Налаштування програми шаблонів



Рекомендується попередньо встановити параметри часто використовуваних даних шаблонів, щоб у майбутньому користувачеві потрібно було лише вибрати номер шаблону для введення програми, що економить час на перезавантаженні параметрів кожного разу.



Максимально можна зареєструвати 20 шаблонів, параметри яких можна змінювати в будь-який час. Після виходу машини з заводу номери шаблонів з P01~P20 зберігають програму за замовчуванням (всі шаблони P01~P20 однакові).

8. Натисніть 

9. Виберіть номер шаблону з P01~P20 (1) для зміни вмісту. Номер шаблону (1) буде змінюватися в наступній послідовності:

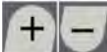
P01 → P02 → ... P20 → C1→C2...C9, при кожному натисканні кнопки  (натисніть , щоб змінити номер у зворотному порядку).




10. Натисніть 

В області відображення даних буде показано номер параметра (2) та інформацію про попередньо вибраний параметр (3).

11. Натисніть , щоб вибрати номер параметра (2).

12. Натисніть , щоб змінити вміст параметра (3). Миготіння інформації про параметри (3) означає, що вміст є невизначеним.

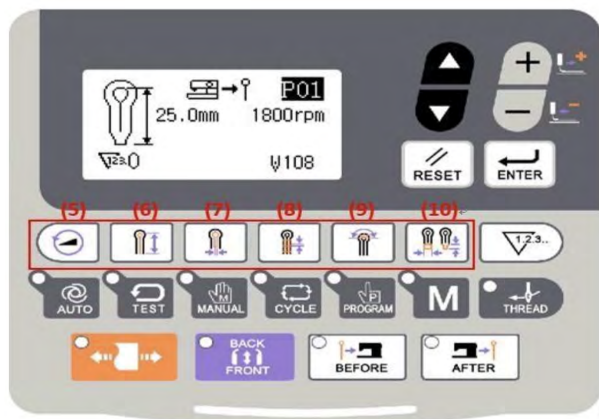
13. Натисніть , щоб підтвердити змінений вміст. Якщо інформація про параметр перестає блимати, це означає, що його підтверджено. Якщо користувач натискає будь-яку клавішу з переліку



при миготінні змінений параметр (3) буде залишено й повернуто до початкового значення.

14. Повторіть операції з 4 по 6, щоб змінити інші параметри.

2.3.3 Про гарячі клавіші



Серед гарячих клавiш зареєстровано 6 параметрiв, якi найчастiше використовуються:


- (5) Швидкiсть шиття (параметр №01)
- (6) Довжина строчки човникового стiбка в петлi (параметр №02)
- (7) Довжина прорiзування (Параметр №03)
- (8) Крок стiбка (Параметр №04)
- (9) Кiлькiсть стiбкiв у вiчку петлi (параметр №05)
- (10) Довжина закрiпки (Параметр №06, №08, №10)













Примiтка











рiзні типи закрiплювальних строчок, встановленi в параметрi №40, вiдповiдають рiзним значенням параметра довжини закрiплювального (ущiльнювального) стiбка (10).













2.3.4 Список параметрiв шаблону на рiвнi S


Вiдповiдно до встановленого змiсту iнших параметрiв, значення за замовчуванням деяких параметрiв може бути незмiнним або недiйсним.

No.	Змiст	Дiапазон	Од.	Значення за замовчуванням
S01	Швидкiсть шиття 	1000~2700об/хв	100	1800 об/хв

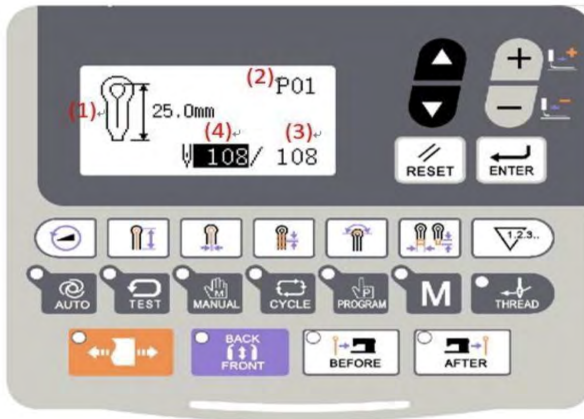
№.	Зміст	Діапазон	Од.	Значення за замовчуванням
S02	Довжина стібка човникового стібка в петлі 	5~50мм	0.5	25 мм
S03	Інтервал різання 	-2.5~0.5мм	0.05	0.2 мм
S04	Крок стібків 	0.5~2.0мм	0.1	1.0 мм
S05	Кількість стібків у вічку петлі 	4~20 стібків	1	9 стібків
S06	Довжина звуження 	1~20мм	1	6 мм
S07	Зміщення 	0.5~2.0мм	0.1	1.5 мм
S08	Довжина прямої петлі 	2.0~6.0мм (Кожна сторона на 3.0 мм як максимум)	0.1	5.0 мм
S09	Кількість стібків прямої закріпки 	5~18 стібків	1	7 стібків
S10	Кількість стібків круглої закріпки 	5~17 стібків	1	7 стібків
S11	Форма прорізування 	1~6 (виберіть відповідний номер ножа, відповідно типу прорізування)	1	2
S12	Регулювання ширини шиття 	-1.0~1.0мм	0.1	0.0мм
S13	Низькошвидкісне шиття вічка петлі 	-600~0об/хв (Цей параметр стандартно має значення за замовчуванням параметра 01 швидкості шиття)	100	0 об/хв

No.	Зміст	Діапазон	Од.	Значення за замовчуванням
S14	Швидкість прямої закріпки 	1000~2500об/хв (якщо швидкість шиття нижча за швидкість прямої закріпки, то швидкість виконання закріпки буде дорівнювати швидкості шиття)	100	1800 об/хв
S15	Кількість стібків при плавному пуску 	0~3 стібка	1	0 стібків
S16	Швидкість плавного пуску 	400~1500об/хв (якщо швидкість шиття нижча за швидкість повільного пуску, швидкість повільного пуску буде такою ж, як і швидкість шиття.)	100	700 об/хв
S17	Регулювання ножа в напрямку X 	-0.5~0.5мм	0.05	0.0 мм
S18	Регулювання ножа в напрямку Y 	-0.7~0.7мм	0.05	0.0 мм
S19	Кількість стібків на початку закріпки 	0~4 стібка	1	0 стібків
S20	Кількість стібків на кінці закріпки 	0~4 стібка	1	0 стібків
S21	Регулювання в напрямку X 	-1~6	1	0
S22	Регулювання в напрямку Y 	-1~6	1	0
S23	θ1 Налаштування 	-3~3	1	0

№.	Зміст	Діапазон	Од.	Значення за замовчуванням
S24	θ2 Налаштування 	-3~3	1	0
S25	Конічний кут закріпки 	-5~5	1	0
S26	Регулювання ширини закріпки 	-1.0~0.0мм	0.1	0.0 мм
S27	Загальна ширина закріпки 	0.0мм~2.0мм	0.1	1.0 мм
S28	Регулювання закріпки в напрямку X 	-1.0мм~1.0мм	0.1	0.0 мм
S29	Регулювання кута нахилу закріпки 	-3~1	1	0
S30	Корекція круглої голови	-25~25	1	0
S31	Крок закріплення на кінці шиття 	20%~100%	5%	100%
S32	Кількість стібків для круглої закріпки 	1~4 стібків (У межах 45°)	1	1 стібок
S33	Рух стібка без розрізу 	1~2	1	1
S34	Розмір різання радіального отвору 	2~5мм	1	2
S35	Кількість стібків для радіального отвору 	8~100 стібків	1	20
S36	Кількість стібків радіального отвору, що збігається 	1~5 стібків (У межах 45°)	1	2


№.	Зміст	Діапазон	Од.	Значення за замовчуванням
S37	Крок закріпки 	0~30	1	0
S38	Зарезервовано (Для майбутнього використання)			
S39	Копія шаблону	ВИМК~P01~P20	1	ВИМК
S40	Тип закріпки 	1:Без закріпки 2:Конічна закріпка 3:Пряма закріпка 4:Кругла закріпка	1	2
S41	Можливість подвійної закріпки	ВИМК/УВИМК		
S42	Регулювання розміру вічка петлі	-0.5~0.8	0.1	0
S45	Режим генерації шаблонів	0~1	1	1

2.4 Підтвердження шаблону в режимі тестової подачі





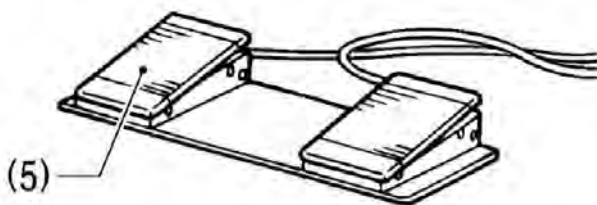
У режимі тестової подачі працює тільки платформа подачі тканини, а головний вал машини залишається нерухомим. Цей режим використовується для підтвердження відповідності положення голки та притискного пристрою.

9. Натисніть клавішу Test

Натисніть , щоб відобразити форму стібка (1), номер шаблону (2), загальну кількість стібків (3) та лічильнику стібків (4) в області відображення даних деталі.

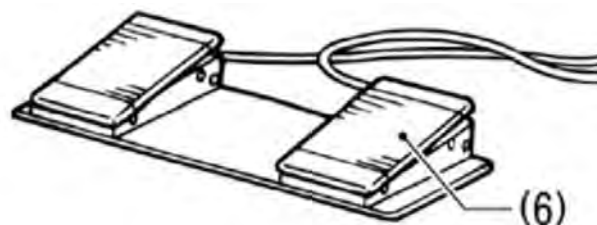
10. Виберіть номер шаблону

Номер шаблону буде змінюватися в наступній послідовності:
P01→P02→...P20→C1→C2...C9...P01
при кожному натисканні 
(натисніть , щоб змінити цю послідовність).



11. Педаль для притискної лапки

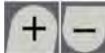
Натисніть на ліву педаль (5), щоб опустити притискний пристрій

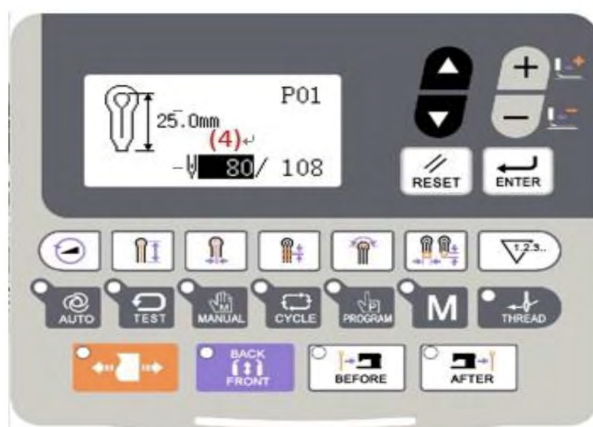


12. Натисніть на педаль startу

Натисніть на праву педаль (6), щоб платформа подачі тканини перемістилася в положення початку шиття.

13. Натисніть педаль (6) або щоб розпочати шиття в тестовому режимі.

 або (плюс/мінус 2 стібки при кожному натисканні). Утримуйте клавіші, щоб активувати режим безперервного шиття.

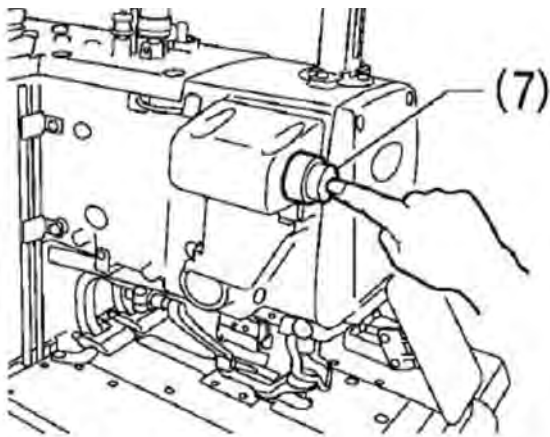



Примітка:

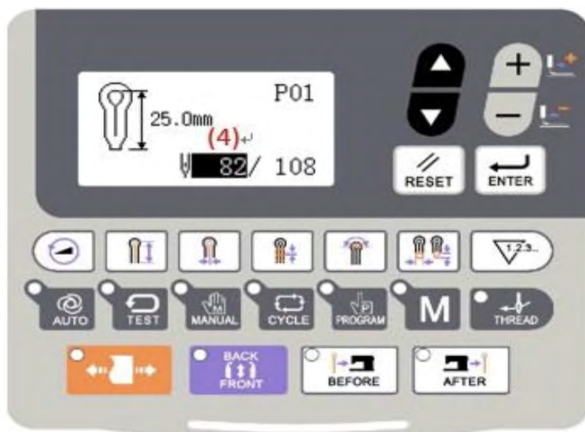
кількість стібків за шаблоном (4) в області відображення даних щоразу зменшуватиметься на 2 стібки.

Звуковий сигнал спрацюватиме до останнього стібка.


У тестовому режимі не виконується жодних дій з обрізки нитки та прорізування петель.



14. Якщо користувач бажає, щоб планка подачі тканини повернулася в вихідне положення, в кінці тесту треба натиснути перемикач (7), а потім клавішу 

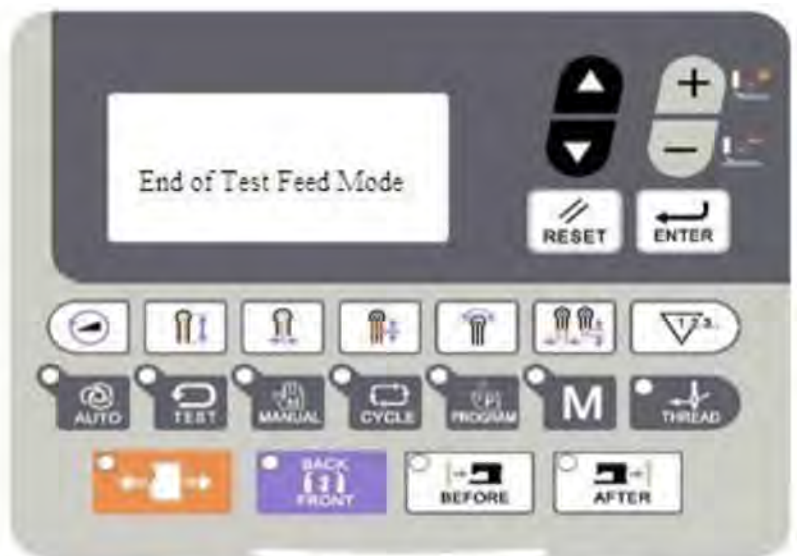
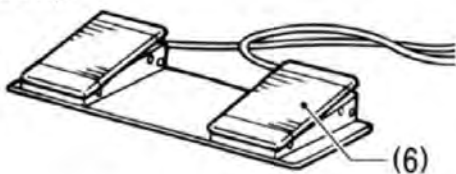


15. Планка подачі тканини може повернутися в попереднє положення для шиття:

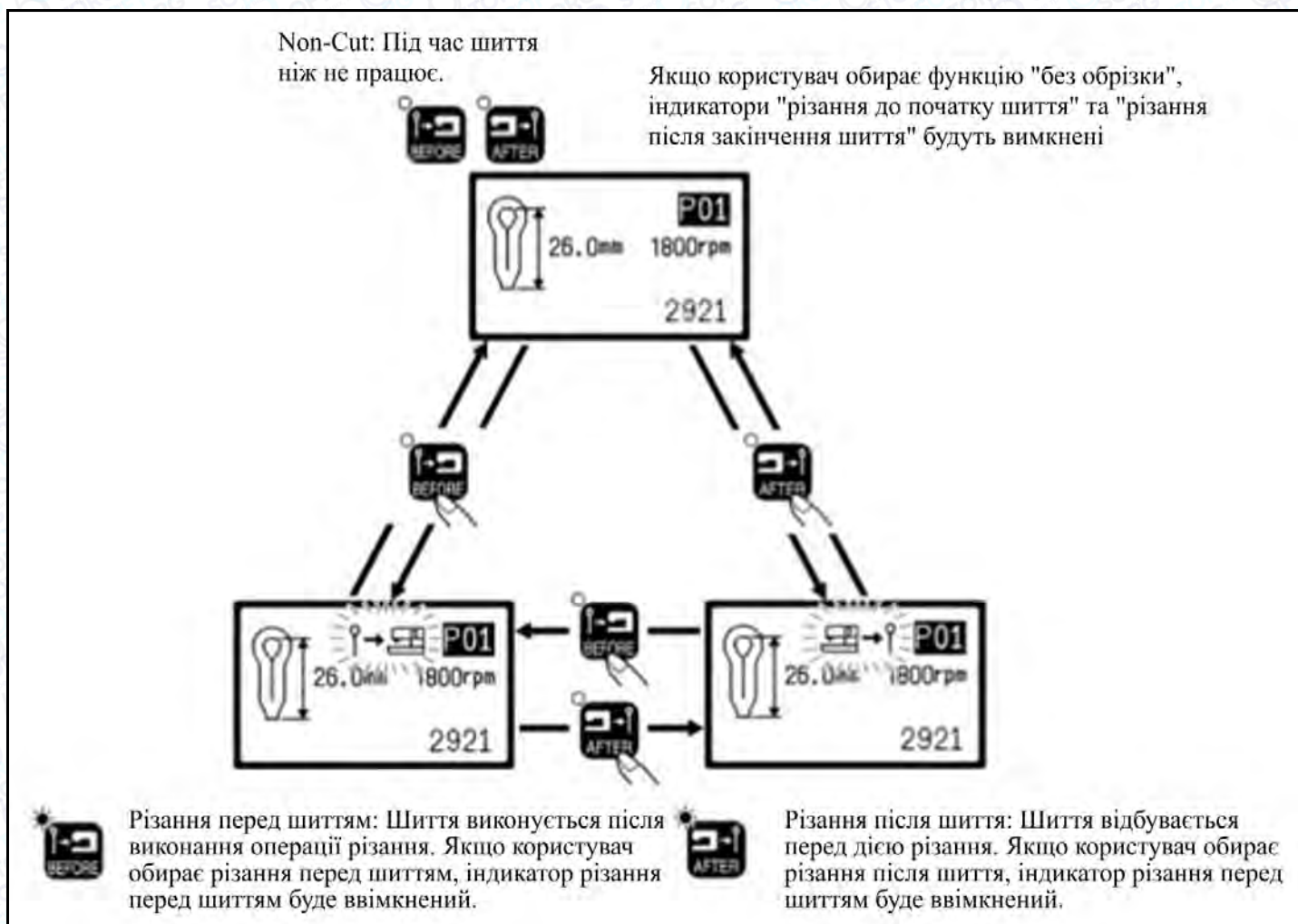
Будь ласка, натисніть  при кожному натисканні буде повертатися 2 стібки. Лічильник стібків, що залишилися (4), буде додавати по 2 стібки при кожному натисканні.

16) Останній стібок

Натискайте на педаль "Пуск" (6) поки значення лічильника поточних стібків не стане рівним 0, а планка для подачі тканини не повернеться в положення для заправки матеріалу. Після цього в області даних шаблона з'явиться напис "END OF TEST FEED MODE" (Кінець режиму тестової подачі).



2.5 Зміна функцій ножа

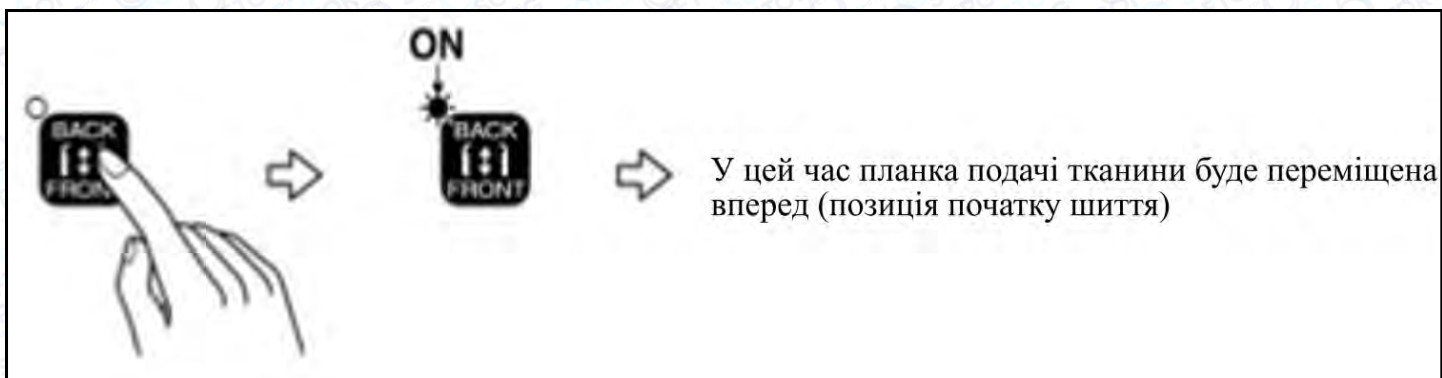


2.6 Спосіб зміни положення установки тканини

Завдяки тому, що ця функція дозволяє перемістити планку для подачі тканини в положення, яке знаходиться далі, ніж стандартне положення для встановлення матеріалу, спрощуючи цей процес. Особливо в режимі "Обрізка після шиття" час циклу скорочується.

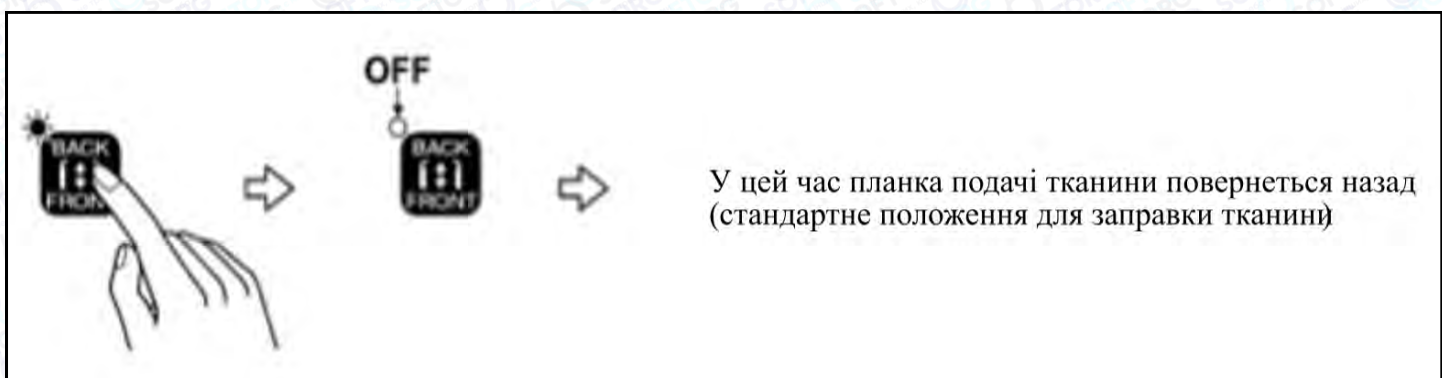
[Перемістіть планку подачі тканини вперед]

У стані очікування в автоматичному режимі, режимі пробної подачі або ручному режимі натисніть клавішу FRONT/BACK (ВПЕРЕД/НАЗАД).



[Перемістити планку подачі тканини назад (стандартне положення для встановлення тканини)]

Знову натиснути клавішу FRONT/BACK (ПЕРЕД/НАЗАД).



2.7 Режим заправки ниток

Цей режим використовується при заправці верхньої нитки. У режимі заправки нитки, якщо вісь Z голководія повертається на 180 градусів, живлення крокових двигунів по осях X, Y і Z вимикається. В цей час голковий стрижень та планка просування тканини можуть вільно переміщатися, що полегшує заправку верхньої нитки.

④ Увійдіть у режим заправки ниток

У режимі очікування Авто, Тестова подача або Ручний режим натисніть клавішу режиму заправки нитки (1), щоб перейти з режиму подачі тканини в режим заправки нитки. У цей час в області відображення даних шаблона з'явиться повідомлення "Press 'RESET' to return to the previous interface" (2).




2. Ниткотримач переходить у відкритий стан.

3. Після звукового сигналу голковий стрижень повернеться на 180°, після чого живлення крокових двигунів по осях X, Y і Z буде вимкнено.

5. Заправка верхньої нитки

Через 3 хвилини ниткотримач автоматично вимкнеться.

6. Завершення заправки верхньої нитки

Після заправки верхньої нитки, будь ласка, натисніть . Коли голковий стрижень та планка подачі тканини переміщуються в початкове положення для перевірки початку нитки, вони повертаються в положення для заправки тканини.


Ниткотримач вимкнено.



3. Інструкція з виконання швейних операцій



3.1 Автоматичний режим

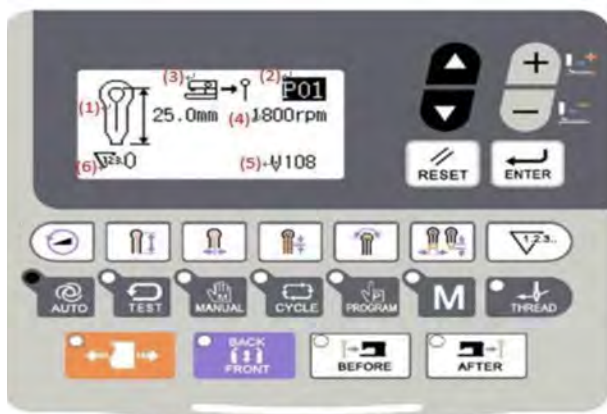
- У разі першого автоматичного шиття, будь ласка, виконайте пробне шиття.
- При використанні MASC511 в середовищі з низькою температурою, користувач повинен виконати пробне шиття кілька разів, щоб прогріти двигун.

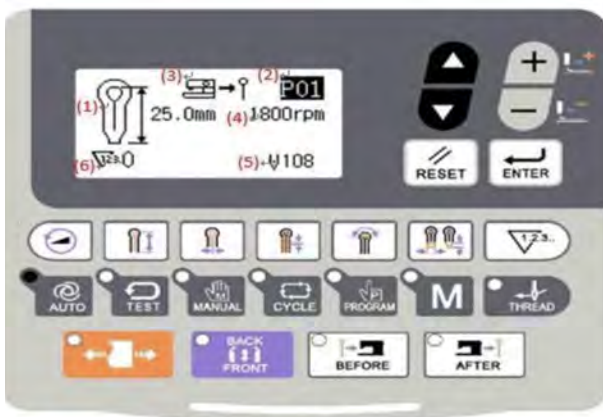
7. Натисніть клавішу автоматичного режиму.

Натисніть  для відображення форми та довжини петлі: Форма шиття (1), Номер шаблона (2), Дія ножа (3), Швидкість шиття (4), Загальна кількість стібків поточного шаблона (5), а також Лічильник петель (6) в області відображення даних.

8. Натисніть  , щоб вибрати номер потрібної петлі (2). Номер шалона буде змінюватися в наступній послідовності:

P01→P02→...P20→C1→C2...C9 при кожному натисканні кнопки . Натисніть  для зміни номера у зворотному напрямку.

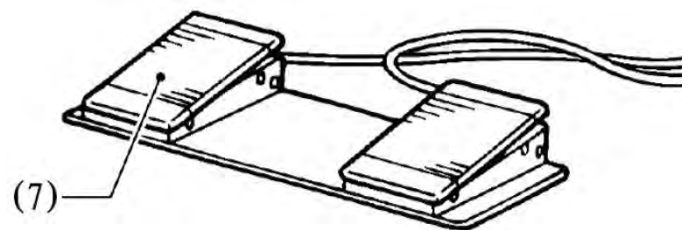




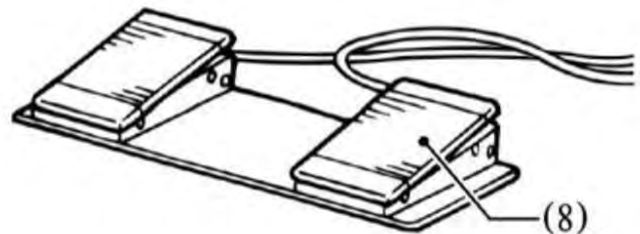
9. Виберіть потрібну дію ножа (Без різання / Різання перед шиттям / Різання після шиття). Примітка: Для отримання детальної інформації про метод перемикання ножа, будь ласка, зверніться до розділу

[2.5 Зміна функцій ножа]

10. Покладіть тканину для шиття під притискний пристрій, натисніть на притискну педаль (7).



11. Натисніть на педаль пуску (8), щоб почати шиття.



12. Для повторення шиття, будь ласка, повторіть операцію вищевказаних кроків (4)~(5).

3.2 Ручний режим



Увага!


Під час ручного шиття, будь ласка, тримайте руку подалі від ножа, оскільки він буде працювати під час ручного шиття. В іншому випадку оператор може отримати серйозну травму.

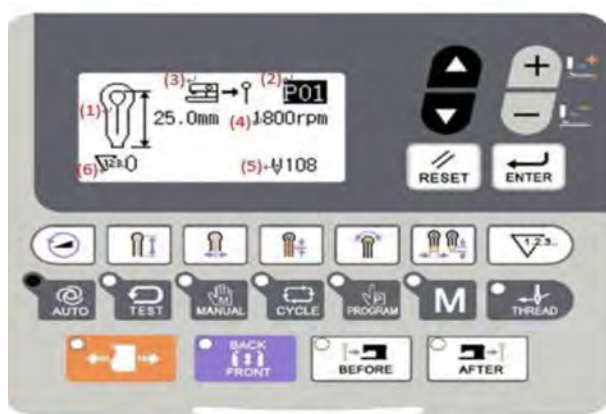
У ручному режимі обертайте колесо регулятора, щоб переміщати подавальну планку стібком за стібком. Це спростить роботу при синхронізації регулювання ниткопритягувача.

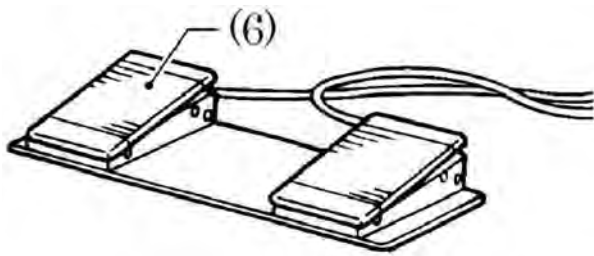
8. Натисніть Ручний режим

Форма шиття (1), номер шаблона (2), дія ножем (3), загальна кількість стібків (4) та кількість залишкових стібків (5) відображаються в області даних шиття.

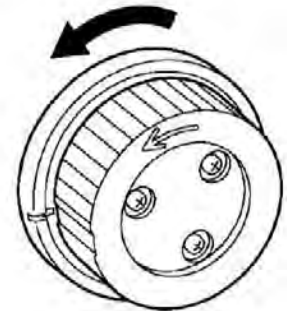
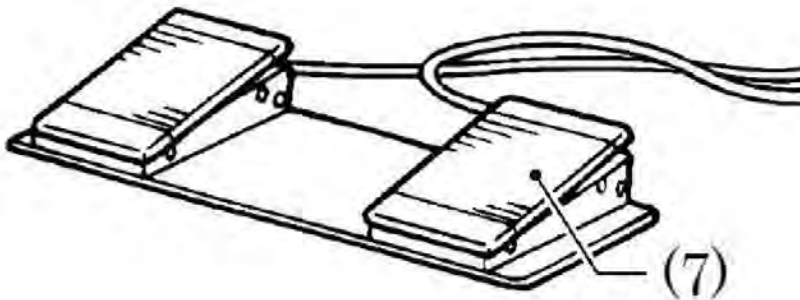
9. Натисніть  , щоб вибрати номер потрібного шаблона (2). Номер шаблона (2) буде змінюватися в наступній послідовності:

P01→P02→P20→C1→C2...C9 при кожному натисканні. (Натисніть , щоб змінити відлік у зворотному напрямку).





10. Покладіть тканину для шиття під притискний пристрій, натисніть на притискну педаль (6), щоб опустити притискний пристрій.



11. Натисніть на педаль пуску (7), щоб перемістити планку подачі тканини в положення початку шиття.

Увага!

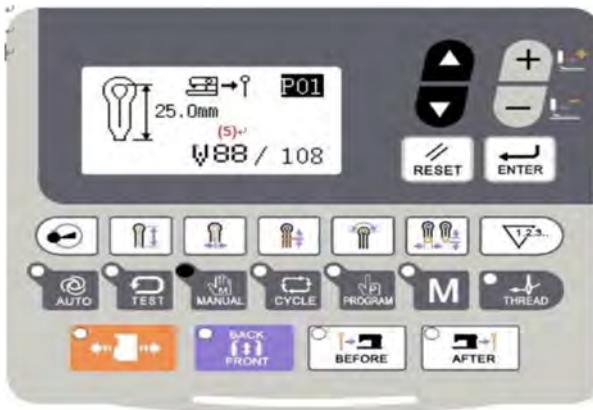
При встановленні режиму "Обрізка перед шиттям" оператор повинен стежити за рукою під час руху ножа.

12. Поверніть колесо регулятора на верхній осі вліво.

При кожному обертанні колеса верхньої осі, тканинна планка переміщуватиметься в позицію шиття наступного стібка. Коли колесо обертається на половину циклу (голковий стрижень підіймається та опускається один раз), кількість стібків (5) в області відображення даних шиття зменшиться на 1 стібок.



Обережно:

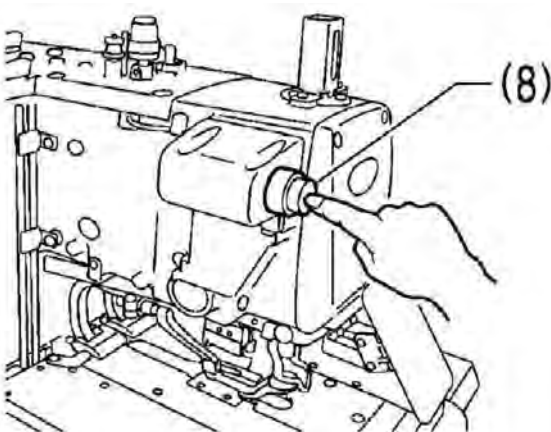
Якщо верхнє колесо обертатиметься у зворотному напрямку, планка не буде переміщувати тканину з встановленою формою петлі. Будь ласка, не повертайте колесо у зворотному напрямку.



13. Для зупинки ручного шиття натисніть кнопку аварійної зупинки (8), коли планка подачі тканини повернеться в положення для укладання матеріалу.

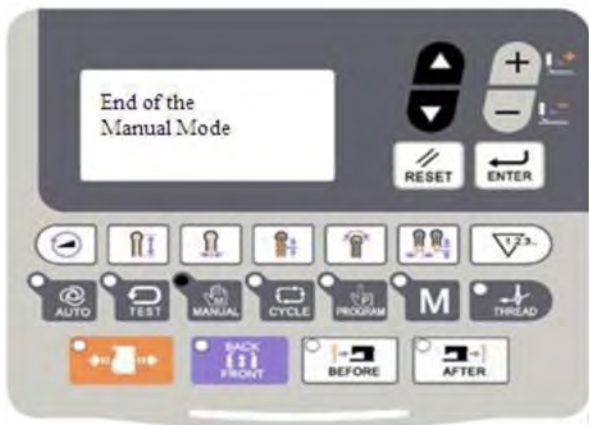
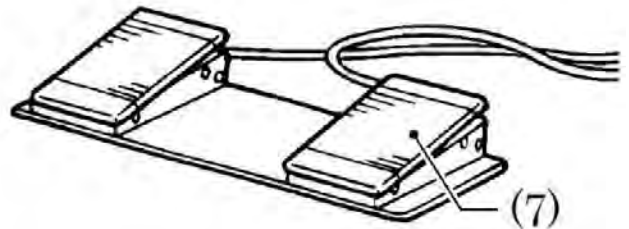
На панелі керування відображається повідомлення "Пауза натиснута під час шиття".

Натисніть , щоб вимкнути сигнал тривоги та повернутися до інтерфейсу шиття, а потім натисніть  ще раз.



14. Останній стібок

Голковий стрижень зупиняється у верхньому положенні голки. У цей час натисніть на педаль "Пуск шиття" (7).



(Утримуйте її, доки планка подачі тканини не повернеться в положення для укладання тканини).

Під час обрізки нитки, коли пристрій подачі тканини повертається в положення для укладання тканини, на панелі керування з'являється підказка "КІНЕЦЬ РУЧНОГО РЕЖИМУ".

Обережно:

При встановленні режиму "Обрізка після шиття" користувач повинен стежити за дією різального механізму.

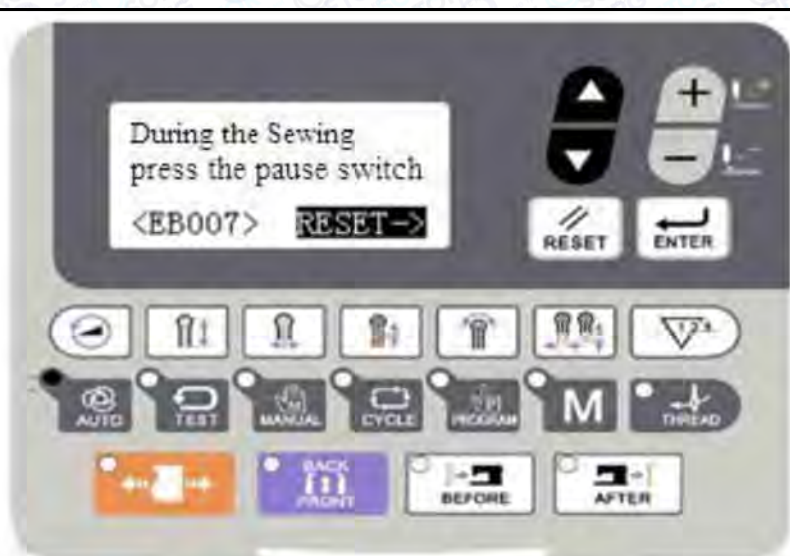
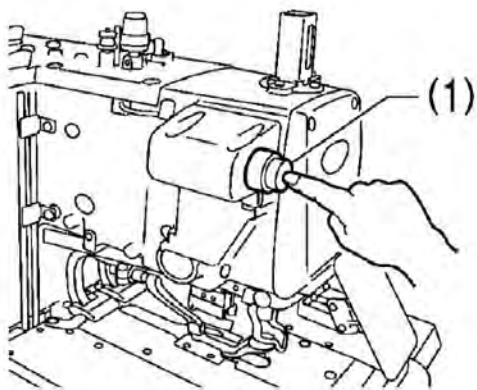
3.3 Перемикач зупинки роботи

Пауза в режимі автоматичного шиття

Перемикач паузи зазвичай використовується для зупинки швейної машини в разі обриву нитки та інших обставин.

3.3.1 Методи призупинення

Під час шиття натисніть кнопку паузи (1), щоб зупинити швейну машину, після чого на панелі керування з'явиться підказка "Пауза натиснута під час шиття".



3.3.2 Спосіб зняття паузи


(зупинки роботи)

Натисніть RESET (2), коли на інтерфейсі з'явиться повідомлення "Pause Switch is pressed under machine sewing status" (Пауза натиснута під час шиття).



Після цього клавіша керування повернеться до швейного інтерфейсу, а в області відображення даних деталі з'явиться повідомлення "Press 'Reset' or 'Down'" (Натисніть "Reset" або "Down")

Виправте помилку, що спричинила паузу.


Натисніть . Після того, як голкотримач та планка подачі тканини виконають тест початку шиття, вони повернуться в вихідне положення для заправки тканини.


3.3.3 Спосіб зняття паузи





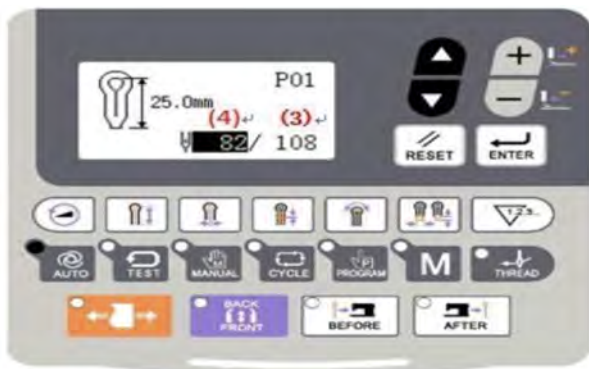
(продовження роботи)




Натисніть RESET (2), коли на інтерфейсі з'явиться повідомлення "Pause Switch is pressed under machine sewing status" (Пауза натиснута під час шиття). Після цього клавіша керування повернеться до інтерфейсу шиття, а в області відображення даних шаблона з'явиться повідомлення "Press 'Reset' or 'Down'" (Натисніть 'СКИДАННЯ' або 'Вниз').

Виправте помилку, що спричинила паузу. Якщо верхня нитка обірвалася, натисніть , щоб увійти в режим заправки ниток.

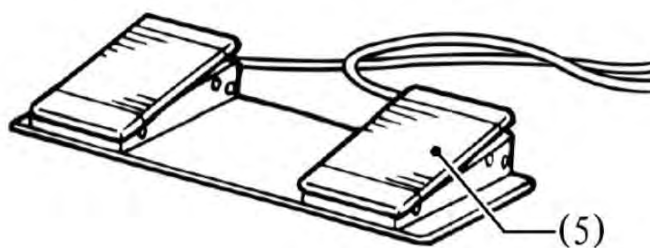
Натисніть , щоб відобразити загальну кількість стібків шаблона (3) та кількість залишкових стібків (4) в області відображення даних деталі.

10. Натисніть  або , щоб перемістити планку подачі тканини відповідно до форми шаблона, щоб підтвердити позицію для продовження шиття.



Якщо верхня нитка обірвалася, натисніть , щоб увійти в режим заправки ниток. Примітка: натисніть , щоб продовжити і , щоб повернути назад. Утримання клавіші означає продовжувати рух або розвертатися.

11. Виберіть положення для продовження шиття, натисніть на пускову педаль (5), щоб продовжити автоматичне шиття за поточним шаблоном.

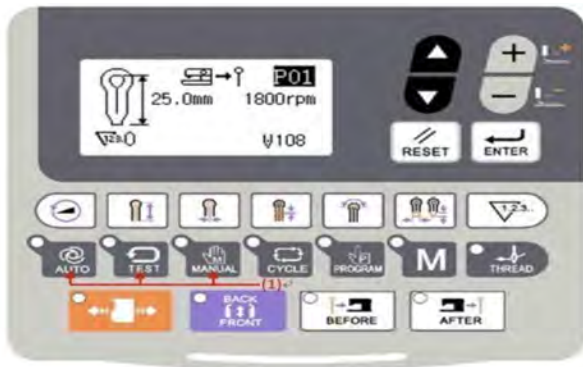


3.4 Інструкція з використання функції циклічного шиття

У програмі єдиного шаблону (P01~P20) система може об'єднати декілька відредагованих єдиних шаблонів разом та зареєструвати їх у "Програмі циклічного шиття" для безперервного шиття, що є дуже зручним у користуванні

Циклічна програма шаблонів:

Максимальна кількість циклічних шаблонів	9 ↑ (C01~C09)			
Максимальна кількість окремих шаблонів у циклічному шаблоні	9 ↑ (S1~S9) (Один і той самий шаблон Р можна вибрати багато разів)			
<u>Порядковий номер шаблону С</u>	S1	S2	S3	S4
Назва єдиного шаблону	P01	P01	P01	P03
Дія ножа	Так	Так	Так	Ні



Приклад:

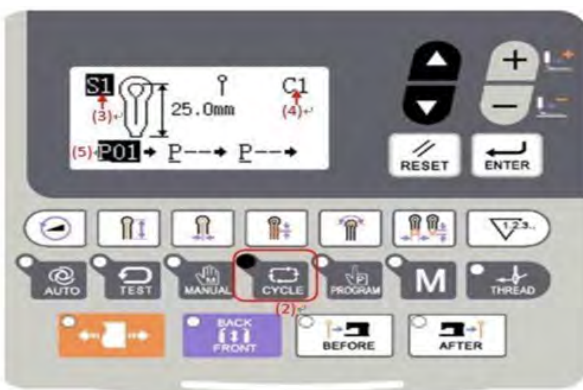
Вибираємо один шаблон P01 (3 кроки, з дією ножа) та один шаблон P03 (1 крок, без дії ножа), щоб об'єднати в циклічний шаблон, який задається, наприклад, як C1. Вміст програми циклічного шаблону C1:

Натисніть будь-яку клавішу, показану в області (1) на правому зображенні (для прикладу візьмемо автоматичний режим).

Натисніть ▲▼, щоб вибрати C1, номер шаблону цієї циклічної програми. Номер шаблону буде змінюватися в наступній послідовності:

P01→P02→...P20→C1→C2...C9...P01

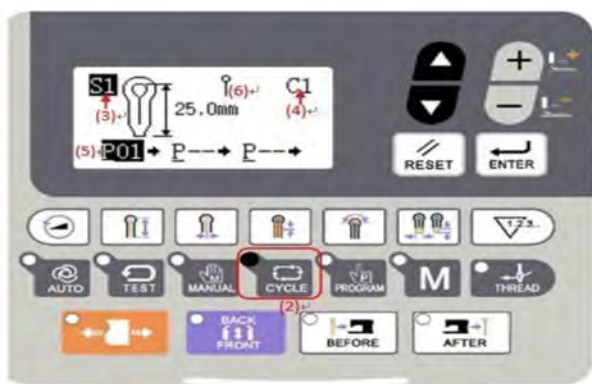
при кожному натисканні ▲. (Натисніть, ▼ щоб змінити послідовність).



Натисніть клавішу режиму циклу (2)

В області відображення даних шиття з'явиться наступний вміст:

1. Номер операції
2. Номер циклічної програми
3. Вміст шаблону, встановлений у S1.



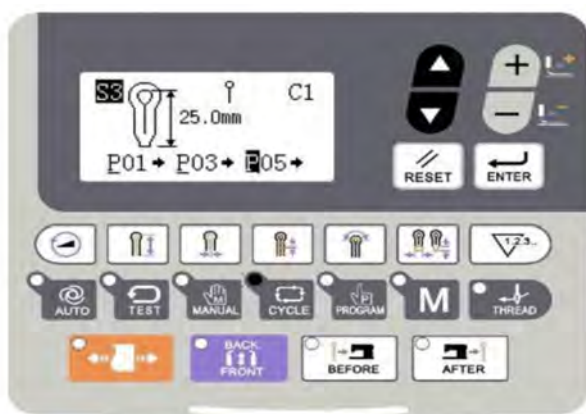
Натисніть **+** **-**, щоб встановити вміст S1 (5) як P01

Підкреслення "___" в "P01" означає, що для цієї деталі використовується дія ножа, тому мітка ножа (6) відображається в області даних шиття "--" у "P--" означає, що шаблон петлі на цьому кроці ще не задано.

Якщо ви встановите поточний шаблон як "P--", вміст наступних кроків буде видалено.

Натисніть **ENTER**, щоб підтвердити змінений вміст.

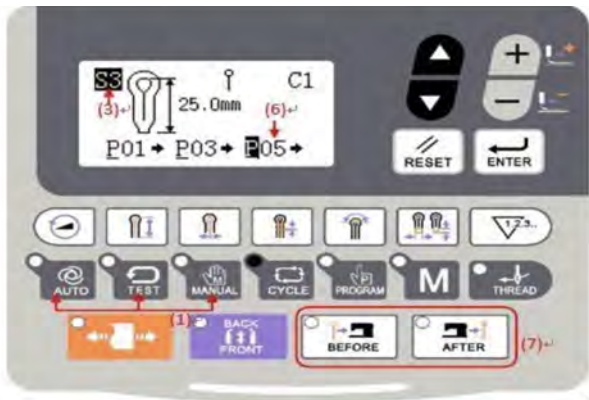
Після цього вміст P01 (5) більше не буде блимати.



15. Натисніть **▲** **▼**, щоб змінити номер петлі (3) для S2.

16. Повторіть операції, описані вище в пунктах 4 та 5, щоб встановити вміст S2 як "P01", тобто такий самий, як і в S1. Також встановіть вміст S3 як "P01", тобто такий самий, як у S1.

17. Натисніть **ENTER**, щоб підтвердити змінений вміст.



18. Натисніть ▲ ▼, щоб змінити номер кроку (3) на S4. Натисніть + або -, щоб встановити вміст S4 (6) як P03. Натисніть клавішу дії ножа (7), щоб змінити "P03" в позиції (6) на "P03" (без дії ножа).

19. Натисніть ENTER, щоб підтвердити змінений вміст. Натисніть будь-яку клавішу в (1), щоб завершити налаштування в режимі циклу.

Примітка

При виборі циклічної програми для виконання автоматичного шиття, користувач може змінити роботу машини в автоматичному режимі. При цьому дія ножа в шаблоні С залишиться такою ж, як задано в режимі ножа.

4 Інтерфейс режиму налаштування параметрів




В інтерфейсі введення





швейних даних натисніть для перемикання між інтерфейсом введення даних і інтерфейсом режиму налаштування параметрів (як показано на малюнку праворуч). В інтерфейсі режиму налаштування параметрів користувач може зробити деякі детальні налаштування та редагування.



Режим налаштування

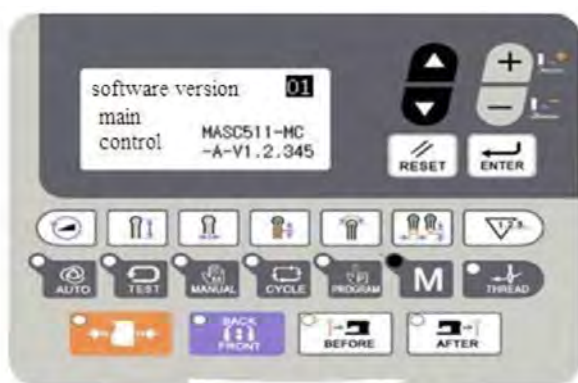
В інтерфейсі введення даних шиття натисніть ,  або , щоб вийти з режиму налаштування параметрів та повернутися в режим автоматичного шиття, режим тестового шиття або ручний режим.




4.1 Опис функцій




Після входу в режим налаштування параметрів користувач може натиснути  або , щоб вибрати функцію, яку потрібно налаштувати, та натиснути її. Функції, які потрібно вибрати, включають:

№	Функції
1	Налаштування параметрів
2	Відновлення до налаштувань за замовчуванням
3	Запит версії програмного забезпечення.
4	Оновлення програмного забезпечення
5	Виявлення системи

4.2 Запит версії програмного забезпечення



У режимі налаштувань натискайте  або  поки не з'явиться опція "Версія програмного забезпечення" натисніть , щоб увійти в інтерфейс запити версії програмного забезпечення (як показано на малюнку ліворуч). У цьому інтерфейсі


натисніть  або , щоб перевірити версію головного пульта керування, панелі керування та програми відповідно; натисніть , щоб вийти з цієї функції.




4.3 Оновлення програмного забезпечення


Підтримка оновлення через U-диск.

(1) Оновлення головного керування

Крок 1: спочатку створіть теку з назвою "update" у кореневому каталозі диска U, а потім помістіть основну програму керування "mControl" до теки "update".

Крок 2: під'єднайте U-диск до панелі керування, а потім натисніть  для входу в режим налаштування параметрів, де користувач може натиснути

 або  для того, щоб система відобразила "оновлення програмного забезпечення" й натиснути  для його вибору.

Крок 3: натисніть , щоб виконати оновлення. Після завершення оновлення на панелі вимкніть живлення та перезапустіть пристрій, щоб завершити операцію оновлення.

Примітка

Під час процесу оновлення живлення повинно залишатися увімкненим, доки оновлення не завершиться і система не запропонує перезавантажити пристрій.



(2) Оновлення панелі


Крок 1: спочатку створіть теку з назвою "update" у кореновому каталозі диска U, а потім помістіть програму панелі "LCDpanel" до цієї теки з назвою "update".

Крок 2: перед увімкненням спочатку вставте диск U, що містить програму оновлення панелі. Після цього одночасно натисніть клавіші



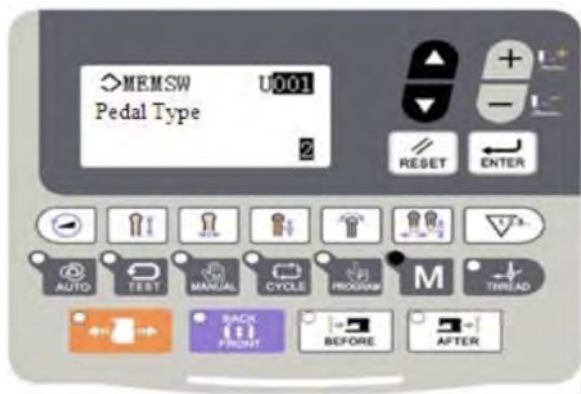
а потім запусить машину. Панель безпосередньо увійде і відобразить режим оновлення.



Крок 3: натисніть  для автоматичного введення статусу оновлення. Після того, як на панелі з'явиться повідомлення про завершення оновлення, вимкніть пристрій та увімкніть його знову, щоб завершити операцію оновлення.

Примітка: під час процесу оновлення живлення повинно залишатися увімкненим, доки оновлення не завершиться і система не запропонує перезавантажити пристрій.

4.4 Налаштування параметрів

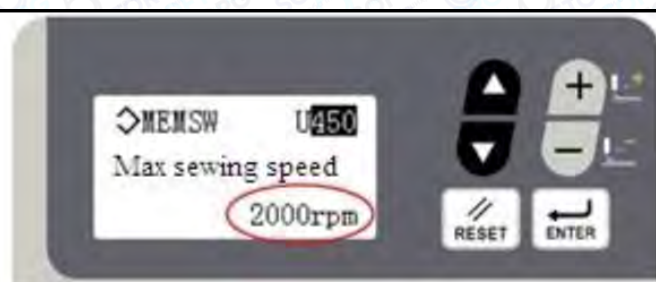


У режимі налаштування натисніть ▲ або ▼, щоб вибрати "налаштування параметрів" і натисніть ENTER, щоб увійти в інтерфейс для налаштування параметрів рівня U (як показано на малюнку ліворуч). M натисніть, щоб вийти з інтерфейсу налаштувань.

Натисніть ▲ або ▼, щоб вибрати параметр для зміни; потім натисніть + або -, щоб змінити значення параметра.

Клавішею ENTER підтвердіть внесені зміни.

Натискання кнопки ▲ або ▼ призведе до зміни параметра, при цьому колір фону значення параметра стане білим; після, натисніть ENTER для підтвердження зміни колір фону стає чорним.



Параметр у розділі Налаштування



Параметр після підтвердження

Список параметрів U-рівня:

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U001	1 педаль / 2 педаль перемикач	0: Аналогова одинарна педаль 1: Натисніть на педаль пуску, щоб опустити притискач, і швейна машина запуститься. 2: Натисніть перемикач притискача, щоб опустити його. Потім натисніть на педаль пуску, щоб запустити швейну машину.	0~2	1	2
U051	Час затримки перед різанням для моделі з 1 педаллю	Для автоматичного шиття в режимі "Різання перед шиттям" цей параметр визначатиме час затримки дії ножа. після натискання на педаль 1	0~800	50 мс	0
U056	Нижчий натискач при русі вперед	0: ВИМКНЕНО Після завершення шиття платформа подачі тканини переміщується в попередньо встановлене положення з притиском у верхньому положенні; притиск залишається в цьому положенні під час пошуку початку строчки. 1: УВИМКНЕНО Після закінчення шиття притискний механізм не підіймається, поки планка для подачі тканини не переміститься в положення для укладання тканини; під час пошуку початку координат притиск продовжує опускатися, коли кожна вісь повертається в початкове положення. Притиск не підіймається, поки машина не перейде в положення для укладання тканини.	0~1	1	0

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U057	Ввімкнути притискач під час тестування	0: ВИМКНЕНО У тестовому режимі підняття притискача заборонено. 1: УВИМКНЕНО (A): Тип ручного перемикача або тип подвійної педалі: натисніть перемикач притискача. (B): Тип педалі 1: повернутися до педалі при повторному запуску тестового режиму для опускання притискача (A) необхідно виконати наступні операції: Ручний перемикач або подвійна педаль: натиснути на перемикач (B): тип педалі 1: повернутися до педалі.	0~1	1	0
U058	Дія притискача після шиття	0: Вгору Притискний пристрій підіймається вгору, коли автоматичне шиття завершено 1: Вниз Притиск опускається після завершення автоматичного шиття. Будь ласка, виконайте наступні операції, коли притискний механізм підіймається: (A): Ручний перемикач або подвійна педаль: натисніть перемикач притискача. (B): Тип педалі 1: поверніться до педалі.	0~1	1	0
U150	Зупинка у верхньому положенні голки на середині шиття	ВИМКНЕНО: Під час паузи верхня вісь перебуває в стані аварійної зупинки. ВВИМКНЕНО: Під час паузи верхня вісь зупиняється у верхньому положенні голки.	0~1	1	1
U152	Кінцева швидкість головного валу	Встановлення швидкості останнього стібка	700~900	10 об/хв	800
U153	Зупинка головного валу	Встановіть швидкість зупинки	250~450	10 об/хв	350
U156	Кут зупинки головного валу	Секція керування зупинкою буде подовжена, коли це значення збільшиться.	2.5~17.5	0.5°	11.0

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U256	Визначення інтервалу початку	0: ВИМКНЕНО Не визначати початок строчки після шиття. 1~9: Визначати початкову позицію після шиття через певний час.	0~9	1	0
U301	Стовпчик параметрів в автоматичному режимі	1: Довжина стібка 2: Інтервал	1~2	1	1
U350	Заборонити програмний режим	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборона входу в програмний режим, гарячі клавіші недійсні.	0~1	1	0
U351	Заборонити циклічний режим	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборонити вхід у циклічний режим.	0~1	1	0
U352	Заборонити зміну лічильника	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборонити змінювати значення в лічильнику виробів.	0~1	1	0
U353	Заборонити редагування швидкості шиття	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборонити змінювати швидкість шиття.	0~1	1	0
U354	Заборонити редагування номера програми	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборонено змінювати номер програми, але можна змінювати номер кроку в циклі.	0~1	1	0

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U355	Заборонити зміну обрізки на початку шиття	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборонити змінювати дію "Обрізка на початку шиття" (якщо поточний статус машини "Обрізка на початку шиття", він автоматично зміниться на "Без обрізки").	0~1	1	0
U356	Заборонити зміну обрізки в кінці шиття	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1: УВИМКНЕНО Заборонити змінювати дію "Обрізка в кінці шиття" (якщо наявний статус "Обрізка в кінці шиття", він автоматично зміниться на "Без обрізки")	0~1	1	0
U357	Запобіжний вимикач	0: OFF Безпечний вимикач не функціонує 1: ON Безпечний вимикач дійсний	0~1	1	1
U358	Виявлення тиску	0: Датчик тиску відкритий 1: Датчик тиску закритий	0~1	1	1
U450	Максимальна швидкість шиття	Встановлення максимальної швидкості шиття	1000~2700	100 об/хв	2700
U451	Максимальний номер програми циклічного шиття	Номер ефективної програми циклу (якщо користувач не використовує програми циклічного шиття, цей параметр можна встановити на 0).	0~9	1	9
U452	Підрахунок виробів для циклічного шиття	0: ВИМКНЕНО Підрахунок після обробки петлі 1: УВИМКНЕНО Підрахунок після прошивання циклу	0~1	1	0
U453	Максимальний інтервал між ножами	Встановіть максимальний інтервал ножа	0.5~1.0	0.1 мм	0.5
U454	Максимальна довжина прямої закріпки	Встановіть максимальну довжину прямої закріпки	6~9	3	6

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U455	Додаткове коливання голки в режимі Non-cut	Якщо використовується функція "Без розрізу", коливання голки буде додано автоматично.	0~1.0	0.1 мм	0
U456	Регулювання повороту голки при запуску	Встановити регулювання голки на початку шиття.	-1.0~0.0	0.1 мм	0
U550	Час для увімкнення пневмомолотка	Чим більше значення, тим довший час контакту між пневмомолотком та ножем.	25~200	5 мс	25
U551	Висота початкової дії пневмомолотка	У стані готовності номер помилки E650 буде активовано, коли значення датчика положення пневмомолотка буде меншим за це значення (діє лише тоді, коли увімкнено виявлення помилки пневмомолотка).	150~170	1	160
U552	Виявлення помилки пневмомолотка	0: ВИМКНЕНО Відсутність виявлення помилки початку пневмомолотка (використовується у разі несправності датчика положення пневмомолотка). 1: УВИМКНЕНО Виявлення помилки, пов'язаної з пневмомолотком.	0~1	1	1
U553	Визначити положення підйому пневмомолотка за часом	0: ВИМКНЕНО Відповідно до положення пневмомолотка для виявлення його опускання 50~500: Виявлення опускання пневмомолотка відповідно до часу спрацювання (використовується, коли датчик положення пневмомолотка вийшов з ладу).	0~500	10	0
U554	Визначити опускання пневмомолотка за часом	0: ВИМКНЕНО Визначити положення пневмомолотка для опускання. 50~500: Визначення опускання пневмомолотка відповідно до часу (використовується, коли датчик положення	0~500	10	0

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U555	Збільшення залишку верхньої нитки	0: ВИМКНЕНО Загальні умови 1~3: Оскільки встановлено лише затримку послідовності обрізки верхньої нитки, залишок верхньої нитки може збільшитися після шиття.	0~12	1 мм	0
U556	Час для ослаблення верхньої нитки	Чим більше значення, тим довший час ослаблення верхньої нитки після обрізки нитки.	0~100	2 мс	50
U557	Послідовність ослаблення верхньої нитки	0~100: чим більше значення, тим пізніше вимикається час обриву нитки після обрізки.	0~100	2 мс	50
U558	Заборона на використання пристрою для обрізки нижньої нитки	0: ВИМКНЕНО Загальні умови (активовано пристрій обрізки нижньої нитки) 1: УВИМКНЕНО Заборона на використання пристрою для обрізки нижньої нитки.	0~1	1	1
U559	Вимкнення датчика обрізки нижньої нитки	0: ВИМКНЕНО Визначає, що пристрій для обрізання нижньої нитки вимкнено відповідно до датчика вимкнення. 5~50: Визначає, що пристрій для обрізання нижньої нитки вимкнено за часом. Налаштуйте цей параметр з кроком 5 мс	0~50	5 мс	0
U560	Час обрізки нижньої нитки	0~100: чим більше значення, тим пізніше час обрізки нитки.	0~100	1	0
U561	Датчик обриву верхньої нитки	0: OFF Пристрій не дійсний 1: ON Пристрій дійсний	0~1	1	0
U562	Кількість стібків перед спрацюванням датчика обриву нитки	1~9: Прошийте задані стібки до виявлення обриву верхньої нитки.	1~9	1	5
U563	Номер стібка для виявлення обриву верхньої нитки	2~7: Коли сигнал обриву нитки увімкнеться на заданих стібках, буде активовано помилку обриву нитки.	2~7	1	4

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U564	Верхній ниткоуловлювач	0: OFF Пристрій недійсний 1: ON Пристрій дійсний	0~1	1	0
U565	Корекція часу закриття верхнього ниткоуловлювача	-10~10: чим більше значення, тим пізніше буде захоплення верхньої нитки.	-10~10	1	0
U576	Час відкриття верхнього ниткоуловлювача	5~20 мс: встановлюється з кроком 1 мс	5~20	1	10
U577	Метод переміщення рамки	0~5: вибрати інший метод переміщення рамки	0~5	1	1
U578	Регулювання переміщення рамки 1	-50~50: Налаштуйте кут переміщення рамки XY	-50~100	1	0
U579	Регулювання переміщення рамки по осі Z	-50~50: Налаштуйте кут переміщення рамки по осі Z	-50~50	1	0
U580	Час спрацьовування верхньої нитки	0~200: Налаштування часу початку заправки верхньої нитки	0~200	5	0
U581	Регулювання натягу верхньої нитки	0~250: Налаштування тиску електромагніту верхньої нитки	0~250	5	230
U651	Стан живлення двигуна при помилці	0: ВИМКНЕНО Якщо проблему неможливо усунути, живлення імпульсного двигуна буде вимкнено. 1: УВИМКНЕНО У разі несправності, яку неможливо усунути, живлення імпульсного двигуна залишається.	0~1	1	0
U752	Регулювання положення X ножа	Встановлене значення - це регулювання положення X ножа, яке буде додано до всієї програми прорізання петель.	-0.50~0.50	0.05 мм	0
U850	Конфігурація головки швейної машини	0: -00 Встановити конфігурацію як -00 1: -01 Встановити конфігурацію як -01 2: -02 Встановити конфігурацію як -02	0~2	1	0

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U852	Радіальний прес для отворів	0: ВИМКНЕНО Використовувати загальне притискання (крім притискання радіального отвору) 1: УВИМКНЕНО Використовувати спеціальну програму для притискання радіальних отворів. Відображається спеціальний параметр для радіального отвору.	0~1	1	0
U853	Мова	0: Китайська мова 1: Англійська мова	0~1	1	0
U854	Автоматичне вимкнення підсвічування	0: OFF Автоматичного вимкнення немає. 1: ON Автоматичне вимкнення	0~1	1	0
U855	Час очікування автоматичного вимкнення підсвічування	Налаштування часу очікування автоматичного вимкнення підсвічування	1~9	1 хв	3
U856	Стиль відображення кнопок	0: Sty1 Стиль 1 1: Sty2 Стиль 2	0~1	1	0
U857	Гучність голосу	30~63: регулювання гучності голосу	30~63	1	50
U911	Регулювання положення ножа	Встановіть значення регулювання положення ножа	0~60	1	15
U912	Тип головного двигуна	0: 360-провідний двигун 1: 256-провідний двигун	0~1	1	0

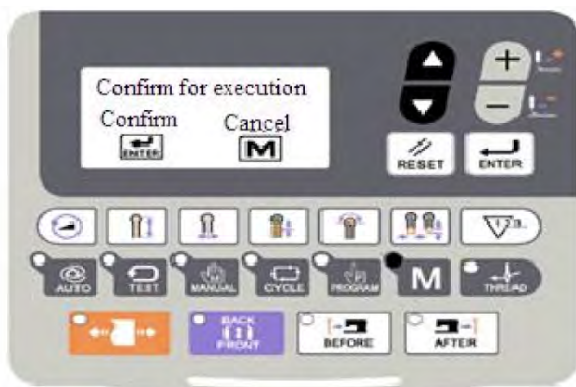
4.5 Ініціалізація параметрів



У режимі налаштування натисніть **▲** або **▼**, щоб вибрати "ініціалізація

параметрів", а потім натисніть **ENTER**, щоб увійти в інтерфейс налаштувань параметрів рівня U.

№	Функції	Опис	Діапазон	Зміна кроку	За замовч.
U913	DIP1	Тимчасовий параметр налаштування (зарезервовано)	-100~100	1	0
U913	DIP2	Тимчасовий параметр налаштування (зарезервовано)	-100~100	1	0

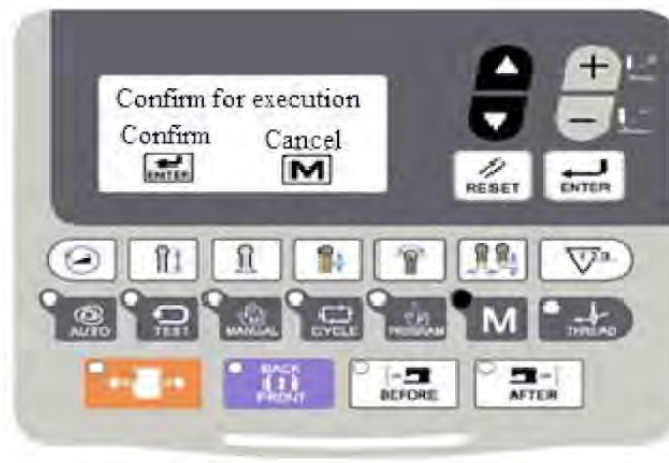



Натисніть, щоб вийти з інтерфейсу налаштування параметрів.


Після входу в режим налаштування параметрів користувач може вибирати:

1. LEVEL1: Шаблон і програма С (параметр шаблону S рівня і програма циклу шаблону C)
2. LEVEL2: Дані для зберігання (включно з параметрами рівня U)
3. РІВЕНЬ3: Всі внутрішні дані. Детальний зміст ініціалізації наведено нижче:

Рівень та зміст ініціалізації			
	РІВЕНЬ1	РІВЕНЬ2	РІВЕНЬ3
Зміст програми	Значення за замовч.	—	Значення за замовч.
Циклічна програма	Чисто	—	Чисто
Перемикач пам'яті	—	Значення за замовч.	Значення за замовч.
Номер програми	1	—	1
Номер параметра	1	—	1
Виробничий лічильник	—	—	0
Режим	Програма	—	Програма
Положення для укладання тканини	Всередині	—	Всередині
Дія різаків	OFF	—	OFF



② Виберіть параметр для ініціалізації, а потім натисніть  для підтвердження.

На екрані з'явиться відповідний інтерфейс, натисніть  для ініціалізації параметра

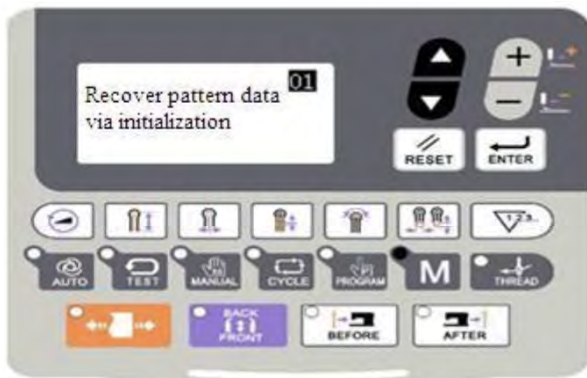
або натисніть  для скасування операції ініціалізації.



4.6 Розпізнавання системи



Ця функція в основному використовується для налагодження машини та контролера. У режимі налаштування натисніть ▲ або ▼, щоб вибрати "розпізнавання системи", а потім натисніть ENTER, щоб увійти в інтерфейс налаштування параметрів U-рівня. Натисніть M, щоб вийти з інтерфейсу розпізнавання системи. У режимі розпізнавання системи натисніть ▲ або ▼ для вибору:

1. Виявлення входу, який в основному використовується для розпізнавання сигналу перемикачів датчиків;
2. Виявлення виходу, який зазвичай використовується для розпізнавання стану керування двигунами, клапанами та іншими пристроями;
3. Виявлення обертання, яке в основному використовується для аналізу робочого стану двигуна головного валу;
4. Режим, який зазвичай використовується для тестування роботи машини;
5. Регулювання головного валу, які використовуються для коригування кута нахилу головного валу.



Натисніть  , щоб увійти до вибраної функції, і натисніть  , щоб вийти з поточного інтерфейсу виявлення.

5. Додаток 1

5.1 Перелік помилок та попереджень системи

Номер	Назва несправності	Спосіб вирішення проблеми
Несправність системи		
E-001	Перенапруга або надмірний струм IPM	Вимкніть машину
E-002	Додатковий пристрій (24 В) висока напруга	Вимкніть машину
E-003	Додатковий пристрій (24 В) низька напруга в системі	Вимкніть машину
E-004	Помилка зчитування даних EEPROM	Вимкніть машину
E-005	Помилка роботи двигуна	Вимкніть машину
Зверніть увагу		
E-006	Натиснута клавіша Пауза в режимі очікування	Відпустіть клавішу паузи
E-007	Натиснута клавіша Пауза під час шиття	Натисніть RESET
E-008	Погане з'єднання з клавішею паузи шиття	Вимкніть машину

Номер	Назва несправності	Спосіб вирішення проблеми
E-009	Пусковий вимикач утримується або погане з'єднання з пусковим вимикачем	Відпустіть пусковий вимикач або вимкніть машину. Перевірте з'єднання
E-010	Вимикач утримується або погане з'єднання з вимикачем	Відпустіть вимикач або вимкніть машину. Перевірте з'єднання
E-011	Голова машини нахилена	Вимкніть машину
E-012	Верхнє положення голки ненормальне	Покрутіть колесо та поверніть голку у верхнє положення
E-013	Детектор сигналу синхронізації виявляє погане з'єднання	Вимкніть машину
E-014	Не вдається знайти джерело живлення двигуна подачі по осі X. Двигун подачі по осі X несправний або погане з'єднання з датчиком початку координат по осі X	Вимкніть машину
E-015	Не вдається знайти джерело живлення двигуна подачі по осі Y. Двигун подачі по осі Y несправний або погане з'єднання з датчиком початку координат по осі Y	Вимкніть машину
E-016	Не вдається знайти нульове положення двигуна подачі. Двигун несправний або погане з'єднання з датчиком нульового положення двигуна.	Вимкніть машину
E-017	Перевантаження по струму IPM	Вимкніть машину
E-018	Перевантаження по струму IPM	Вимкніть машину
E-019	Збій версії програми головного контролера або помилка двигуна.	Вимкніть машину
E-020	Обрив верхньої нитки	Натисніть RESET

Номер	Назва несправності	Спосіб вирішення проблеми
E-021	Не працює пристрій обрізки нижньої нитки або несправний датчик обрізки нижньої нитки	Вимкніть машину
E-022	Пневмомолоток опущений або датчик положення молотка несправний	Вимкніть машину
E-023	Пневмомолоток не опущений або датчик положення молотка несправний	Вимкніть машину
E-024	Перенапруга живлення	Вимкніть машину
E-025	Перенапруга крокового двигуна	Вимкніть машину
E-026	Низьковольтне живлення	Вимкніть машину
E-027	Перевантаження крокового двигуна	Вимкніть машину
E-028	Не працює вентилятор охолодження	Вимкніть машину
E-029	Пневмомолоток не може опуститися	Вимкніть машину та збільште тиск різака
E-030	Несправність механізму просування тканини	Вимкніть машину
E-031	Датчик двигуна X працює ненормально	Вимкніть машину
E-032	Датчик двигуна Y працює ненормально	Вимкніть машину
E-033	Перевищення допустимого діапазону тканини	Вимкніть машину
E-034	Z датчик працює ненормально	Вимкніть машину
E-035	Замкнутий контур двигуна ненормальний	Вимкніть машину
E-036	Помилка сигналу нульового положення головного валу	Вимкніть машину

Номер	Назва несправності	Спосіб вирішення проблеми
E-037	Помилка датчика головного валу	Вимкніть машину
E-038	Упор головного валу несправний	Вимкніть машину
E-039	Неправильна зупинка шиття	Вимкніть машину
E-040	Збій зв'язку SPI	Вимкніть машину
E-041	Помилка сигналу стібка	Вимкніть машину
E-042	Двигун X зайнятий	Вимкніть машину
E-043	Двигун Y зайнятий	Вимкніть машину
E-044	Двигун Z зайнятий	Вимкніть машину
E-045	Помилка лічильника стібків/деталей	Вимкніть машину
E-046	Частота обертання колінчастого валу ненормальна	Вимкніть машину
E-047	Немає пристрою шифрування	Вимкніть машину
E-048	Неправильний пароль 1	Вимкніть машину
E-049	Неправильний пароль 2	Вимкніть машину
E-050	Низький тиск	Вимкніть машину
E-051	Перевантаження двигуна X	Вимкніть машину та перевірте двигун і блок керування
E-052	Перевантаження двигуна Y	Вимкніть машину та перевірте двигун і блок керування
E-053	Перевантаження двигуна Z	Вимкніть машину та перевірте, чи не застрягла машина в напрямку X
E-054	Помилка положення двигуна Y	Вимкніть машину та перевірте, чи не застрягла машина в напрямку Y
E-055	Перевищення швидкості двигуна X	Вимкніть машину
E-056	Перевищення швидкості двигуна Y	Вимкніть машину

Номер	Назва несправності	Спосіб вирішення проблеми
E-057	Помилка зв'язку MD1	Вимкніть машину
E-058	Перевантаження двигуна Z	Вимкніть машину та перевірте двигун й блок керування
E-060	Помилка положення двигуна Z	Вимкніть машину та перевірте, чи не застрягла машина через заклинювання осі Z або станини петельника
E-062	Перевищення швидкості двигуна Z	Вимкніть машину
E-064	Помилка зв'язку MD2	Вимкніть машину

5.2 Усунення несправностей

Несправність	Опис	Рішення
Обрив нитки	Натяг ниток дуже високий.	Відрегулюйте натяг нитки до потрібного рівня
	Голка не встановлена належним чином.	Встановіть голку в правильному напрямку
	Порівняно з голкою, нитка дуже товста.	Виберіть нитку, яка підходить до голки
	Голка не збігається з петельником.	Відрегулюйте крок між голкою та петельником, а також висоту голководія, петельника та ниткорозподільника.
	На голці, петельнику, шпулі, ниткорозподільнику або ниткопровідній рейці є пошкодження або забруднення.	Відполіруйте або замініть грубі деталі, перевірте, чи чиста нитка.
	Метод заправки неправильний.	Заправте нитку правильно.
Поломка голки	Голка викривлена	Замініть нову голку
	Голка, петельник та нитконапрямок не підходять один до одного	Відрегулюйте інтервал між цими трьома елементами.
	Голка та голкотримач не відрегульовані належним чином.	Правильно відрегулюйте голкотримач.
	Голка занадто тонка.	Вибирайте голки відповідно до умов шиття

Несправність	Опис	Рішення
Пропущені стібки (стрибок голки)	Натяг верхньої нитки занадто великий або занадто малий.	Відрегулюйте натяг верхньої нитки до належного рівня
	Кінчик голки зламаний або викривлений.	Замініть на нову голку
	Інтервал між голкою та петельником неправильний.	Відрегулюйте інтервал між голкою і петельником до потрібного рівня.
	Голка, петельник та ниткорозподільник невірно налаштовані.	Відрегулюйте інтервал між цими трьома елементами.
	Голка та голкотримач не відрегульовані належним чином.	Правильно відрегулюйте голкотримач.
	Кінчик голки тупий.	Відполіруйте його або замініть.
	Голка не встановлена належним чином.	Встановіть голку в правильному напрямку.
	Голка занадто тонка.	Вибирайте голки відповідно до умов шиття
Верхню нитку не обрізано.	Верхній ніж затупився.	Замініть ніж новим.
	Тиск занадто низький, щоб верхній ніж міг різати донизу.	Відрегулюйте тиск.
	Верхній ніж не може захопити верхню нитку.	Встановіть ніж для обрізки нитки та в ручному режимі обріжте нитку перед останнім стібком
	На останньому стібку верхній ніж не може захопити верхню нитку через стрибок голки (пропущений стібок)	Зверніться до розділу "Стрибки голки", намагайтеся уникати стрибків голки.
	Неправильне положення верхнього ножа.	Відрегулюйте положення верхнього ножа.
Нижня нитка не обрізана.	Ніж затупився.	Замініть ніж на новий.
	Тиск занадто низький, щоб верхній ніж міг різати донизу	Відрегулюйте тиск
	Неправильне положення ножа	Відрегулюйте положення різачка та сканера ниток
	Тиск на ніж для обрізання нижньої нитки занадто низький	Налаштуйте належний рівень тиску.

Несправність	Опис	Рішення
Пропуск стібка на початку шиття	Не тримається нижня нитка.	Відрегулюйте тримач нижньої нитки (конфігурація 01) або нижню притискну планку (конфігурація 02)
	Частина верхньої нитки, що залишилася після обрізки, занадто коротка.	Відрегулюйте допоміжний тримач нитки.
	Випущеної верхньої нитки не достатньо.	Відрегулюйте кількість випущеної верхньої нитки.
Функція різання несправна	Низький тиск на ріжучий пристрій	Відрегулюйте тиск до належного рівня
	Ніж не з'єднується належним чином з пневматичним молотком	Відполіруйте поверхню пневматичного молотка
	Ніж затупився.	Замініть ніж на новий.
Низька щільність ниток	Натяг верхньої нитки занадто сильний або занадто слабкий	Відрегулюйте натяг верхньої нитки до потрібного рівня.
	Натяг нижньої нитки занадто сильний або занадто слабкий	Відрегулюйте натяг нижньої нитки до потрібного рівня.
	Тиск та хід пружини ниткопритягувача неправильні.	Відрегулюйте тиск та хід пружини.

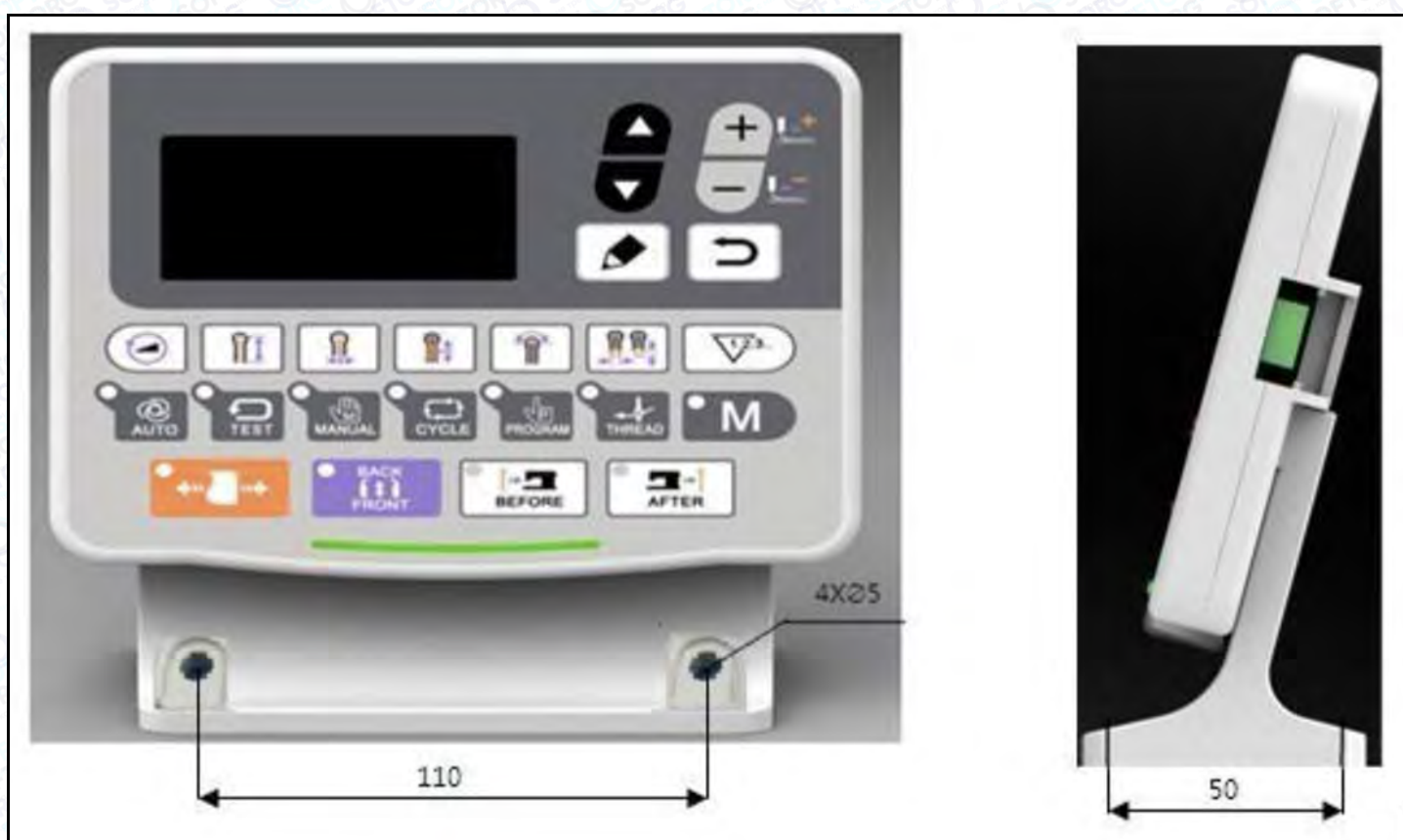
5.3 Список підказок

№	Назва	Зміст
M-001	Помилка системного параметра	
M-002	Помилка зберігання даних панелі	
M-003	Помилка зв'язку між панеллю та основною платою	
M-004	Не вдалося створити дані	Пам'ять заповнена
M-005	Помилка створення даних	Обчислювальна помилка
M-006	Помилка передачі даних	
M-007	Помилка параметрів головки машини	
M-008	Помилка лічильника	

№	Назва	Зміст
M-009	Лічильник вичерпано	Будь ласка, перезавантажте
M-010	Неправильний тип машини	
M-011	Неправильний виробник	
M-012	Помилка вводу/виводу параметрів	

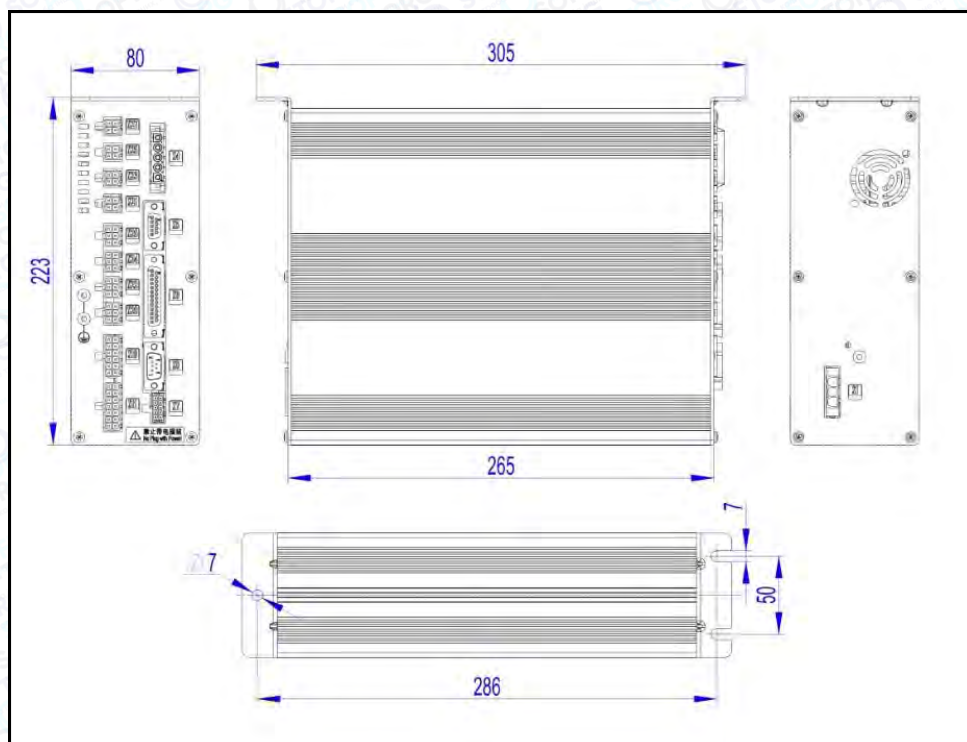
6. Додаток 2

6.1 Монтажний розмір панелі керування



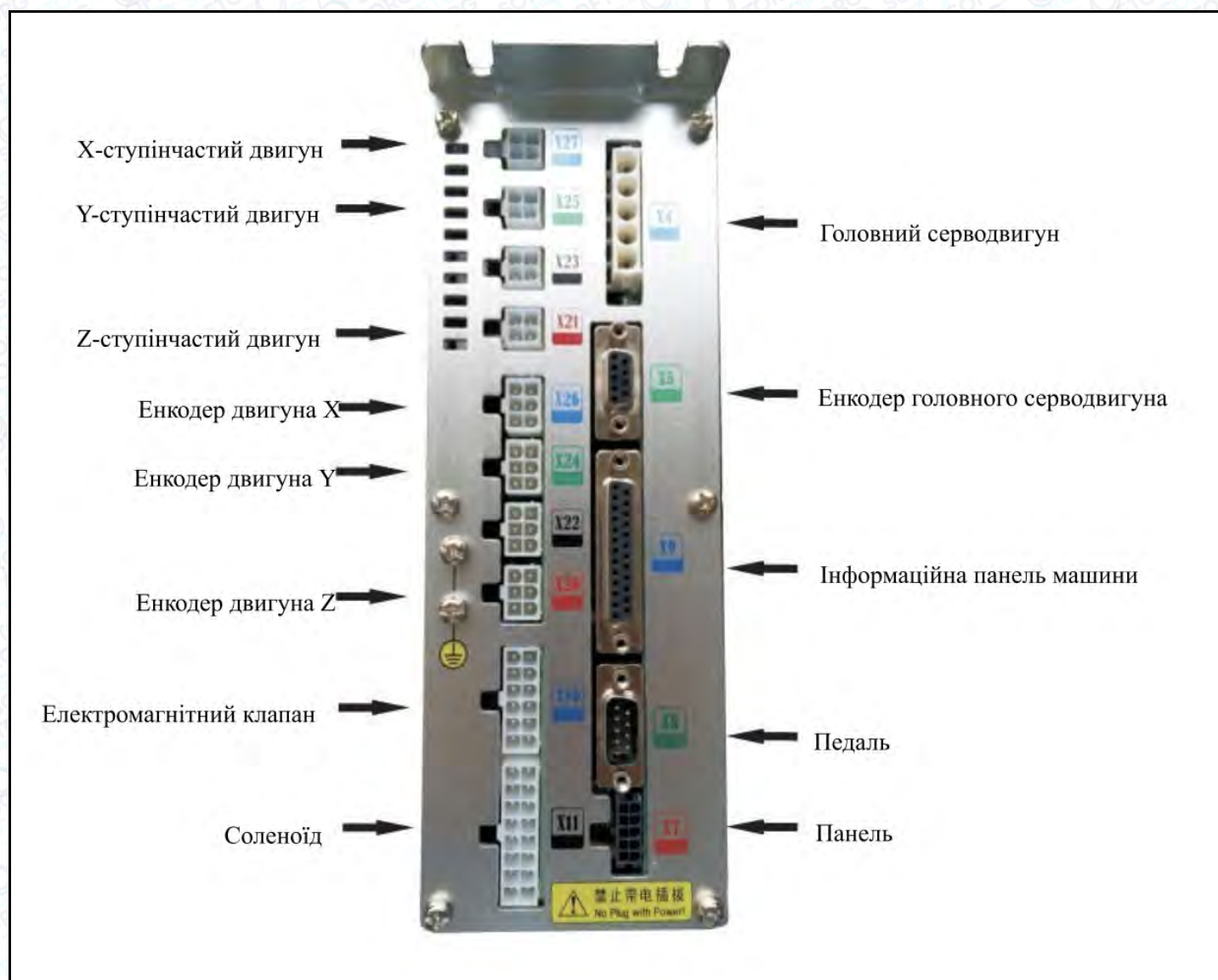
Малюнок 4 Установчий розмір панелі керування

6.2 Установчий розмір блоку управління



6.3 Схема підключення зовнішнього кабелю та блоку керування

Будь ласка, перевірте відповідний символ на зовнішньому кабелі та блоці керування. Дотримуйтесь символу, щоб виконати з'єднання.





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