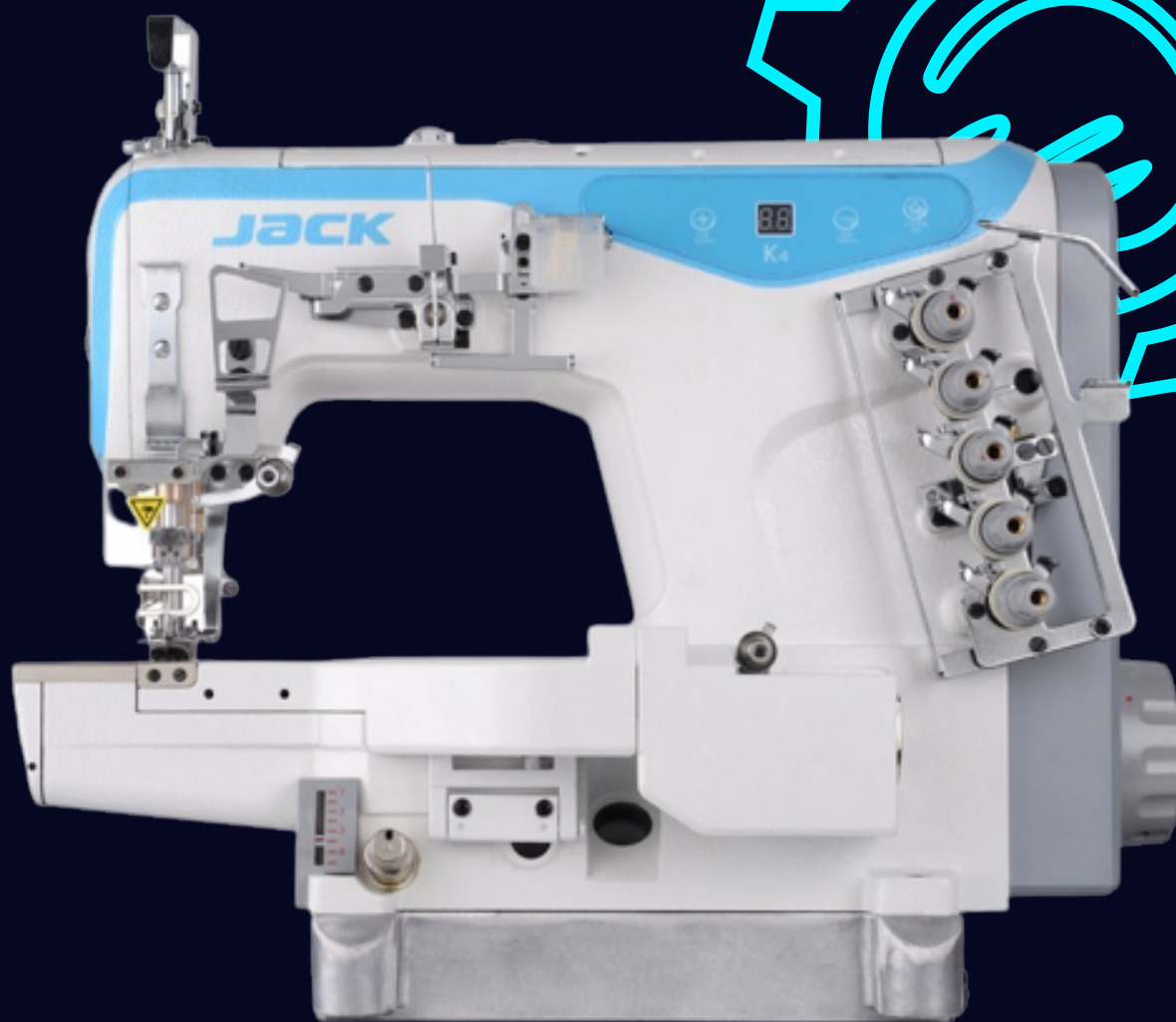


Інструкція з експлуатації

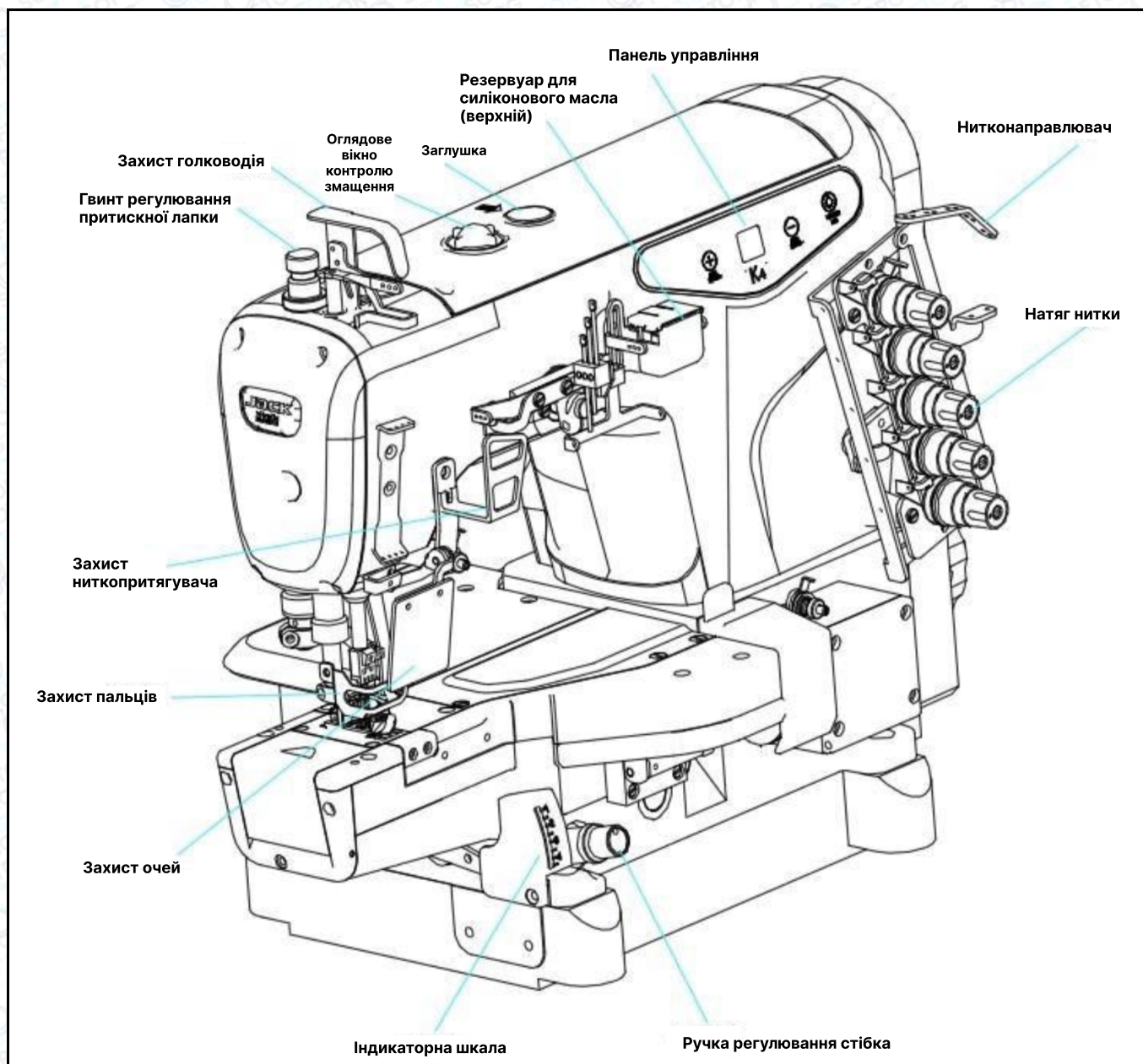
Jack K5



1. Технічні характеристики

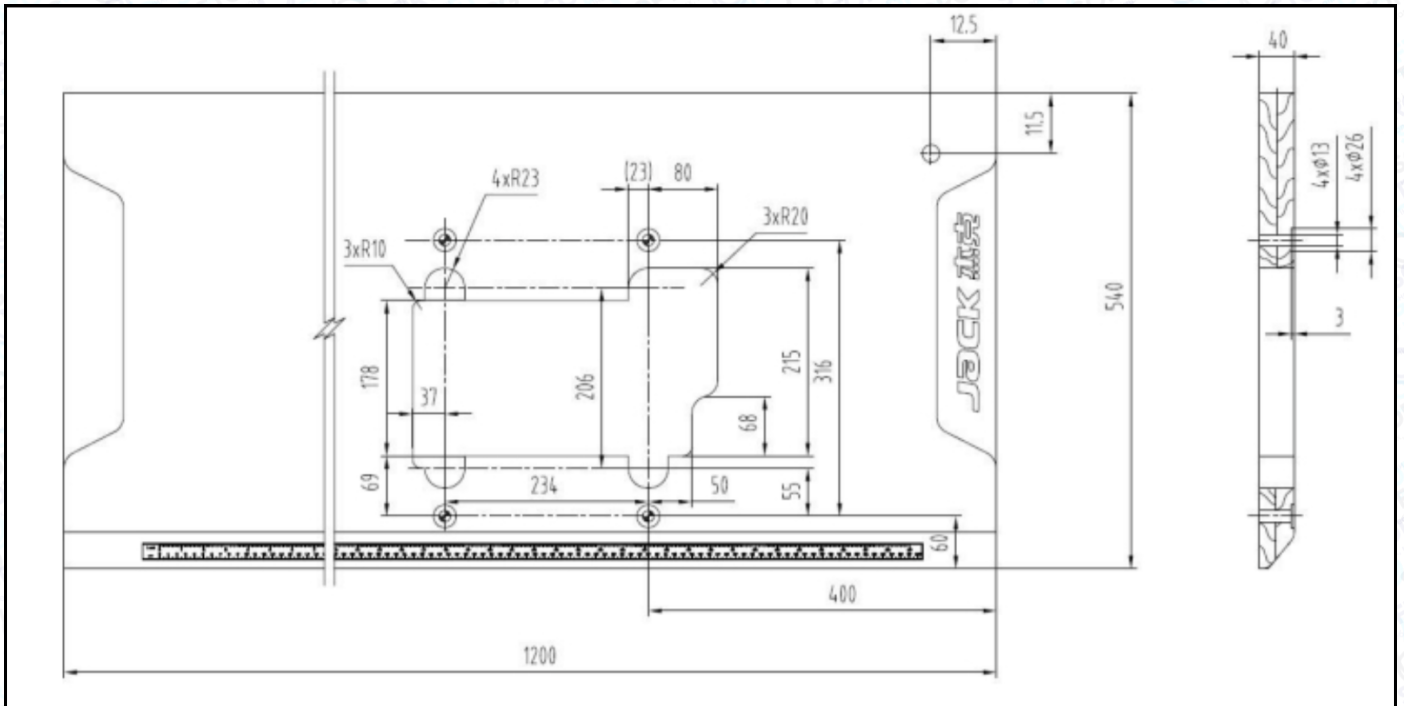
Тип	Високошвидкісна комп'ютеризована машина оверлок
Назва моделі	K5
Тип шва	Стандарти ISO: 406/407/602/605
Призначення	Зріз та обметування швів трикотажних і тканих виробів
Швидкість шиття	Максимальна швидкість: 5500 об/хв Заводська швидкість: 4000 об/хв
Ширина голки	3- голкова: 5.6 мм, 6.4 мм 2- голкова: 2.8 мм, 3.2 мм, 5.6 мм, 6.4 мм
Диференціальне співвідношення подачі	0.8 – 1.3
Довжина стібка	1.5 мм – 4.5 мм
Тип голки	UY128GAS 11#, 14#
Хід голководія	33 мм
Висота притискної лапки	7.0 мм
Об'єм	Розмір коробки : 675 мм × 450 мм × 602 мм Розмір машини: 500 мм × 380 мм × 260 мм
Вага	Вага нетто : 52 кг Вага брутто : 62 кг

2. Назва кожної частини

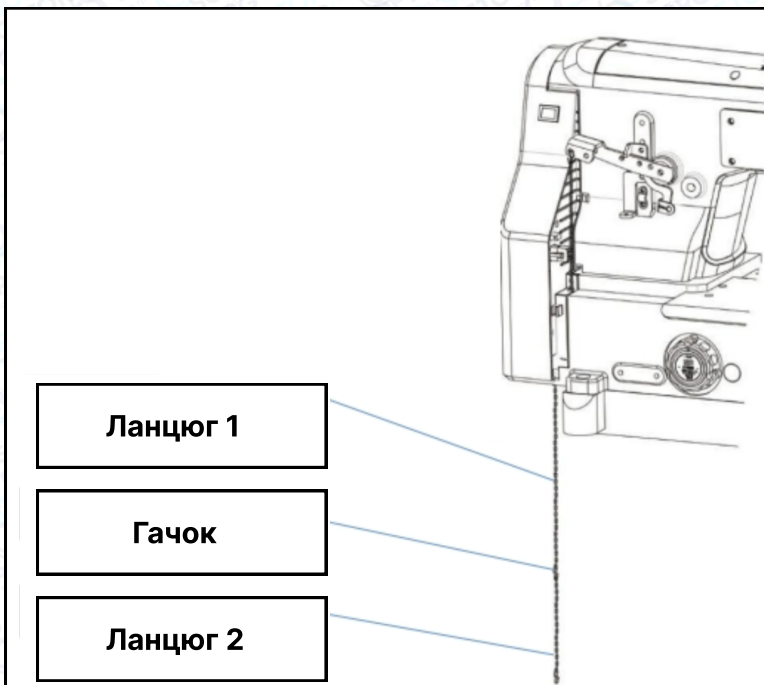


Спосіб монтажу

1) Розмір столу та спосіб його встановлення



2) Монтаж ланцюга



Ланцюг педалі встановлюється як показано нижче на малюнку.

Заміна масла

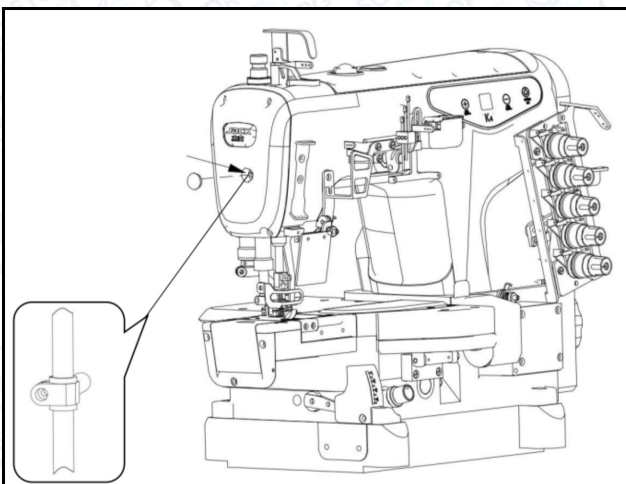
Примітка:

Щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим раптовим запуском машини, вимкніть живлення та переконайтеся, що двигун припинив обертатися.

1) Заводське масло

Коли машина транспортується з заводу, моторне масло зливається. Перед першим використанням швейної машини долийте масло 22#, рекомендоване виробником. Під час заправки відкрийте кришку маслозаливної горловини з позначкою OIL, та додайте масло відповідно до позначки між лініями мінімального та максимального рівня. Увімкніть швейну машину після заправки, щоб перевірити в контрольному вікні, чи розбризкується масло. Якщо масло не розбризкується, будь ласка, зверніться до сервісного центру.

2) Тестовий запуск



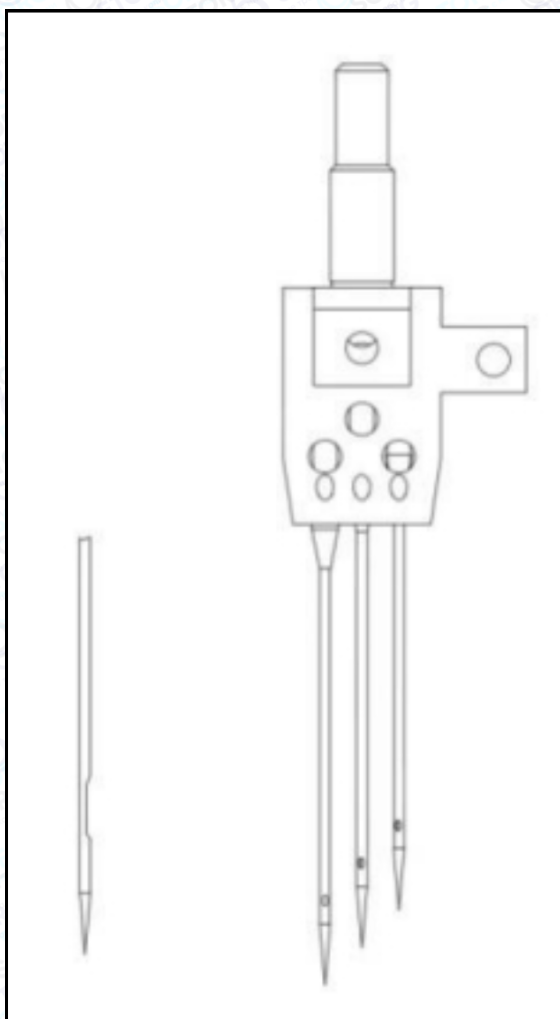
Якщо ви запускаєте в експлуатацію нову машину або починаєте користуватися нею після тривалого зберігання, додайте 2-3 краплі масла на голководій та на місце з'єднання головки голководія з голкою, щоб забезпечити змащення механізму голководія.

3. Користування швейною машинкою

Примітка:

Щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим раптовим запуском машини, вимкніть живлення та переконайтеся, що двигун припинив обертатися.

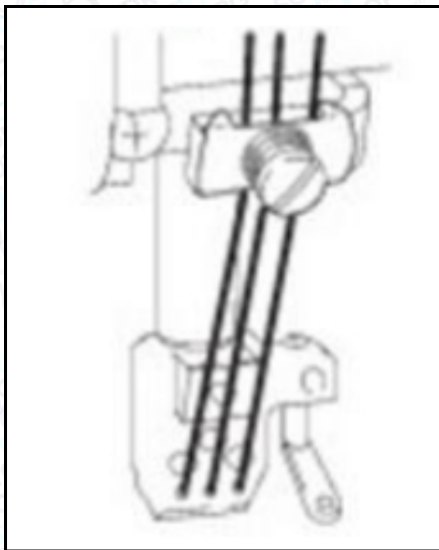
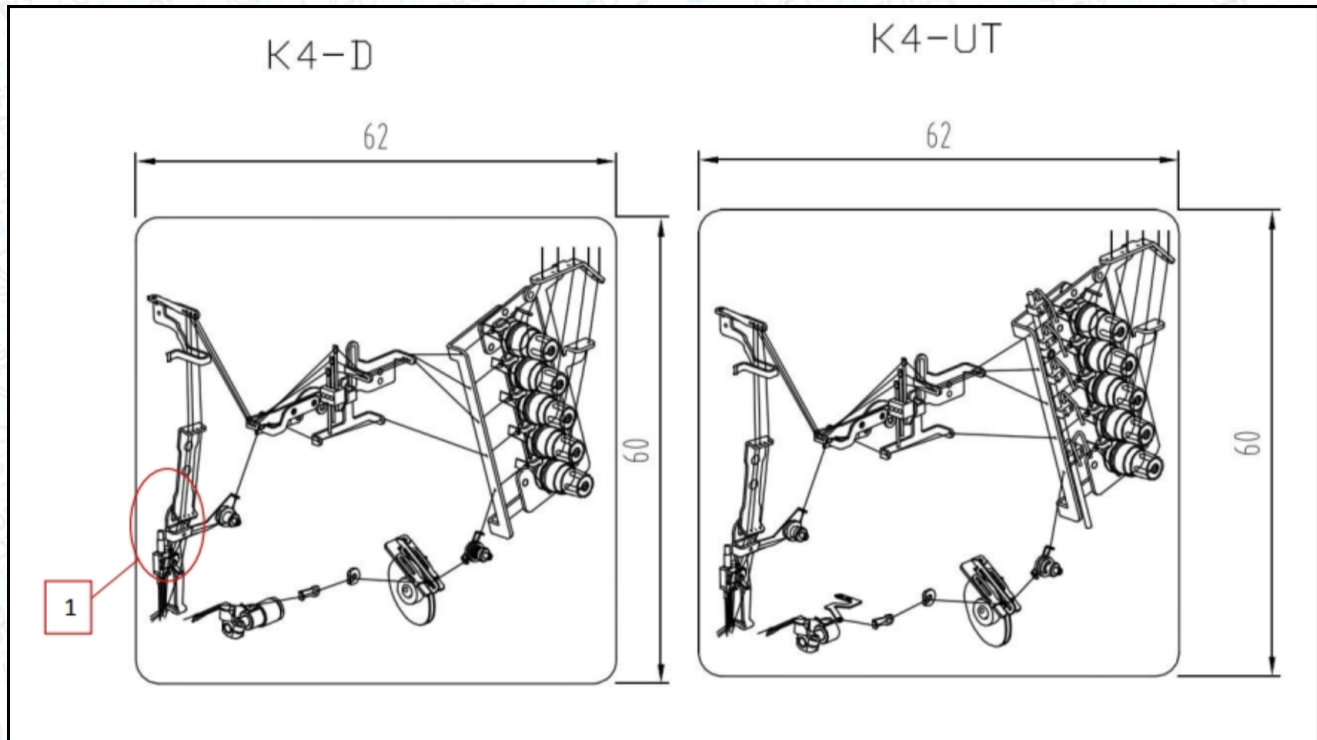
Встановлення голки



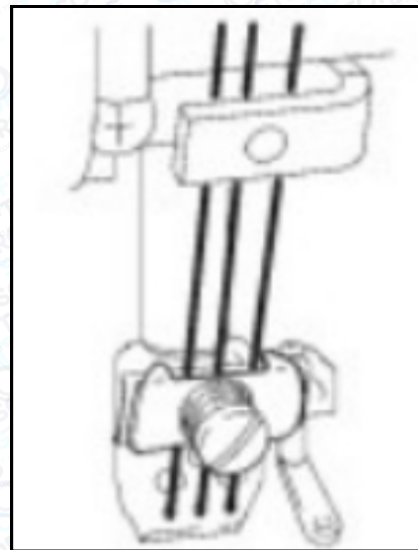
Направте довгу канавку голки ліворуч від оператора, вставте вушко голки до отвору в нижній частині голководія до упору.

Заправлення нитки

Стандартний спосіб заправлення нитки показаний на малюнку:



Для більш еластичних ниток



Для менш еластичних ниток

Примітка:

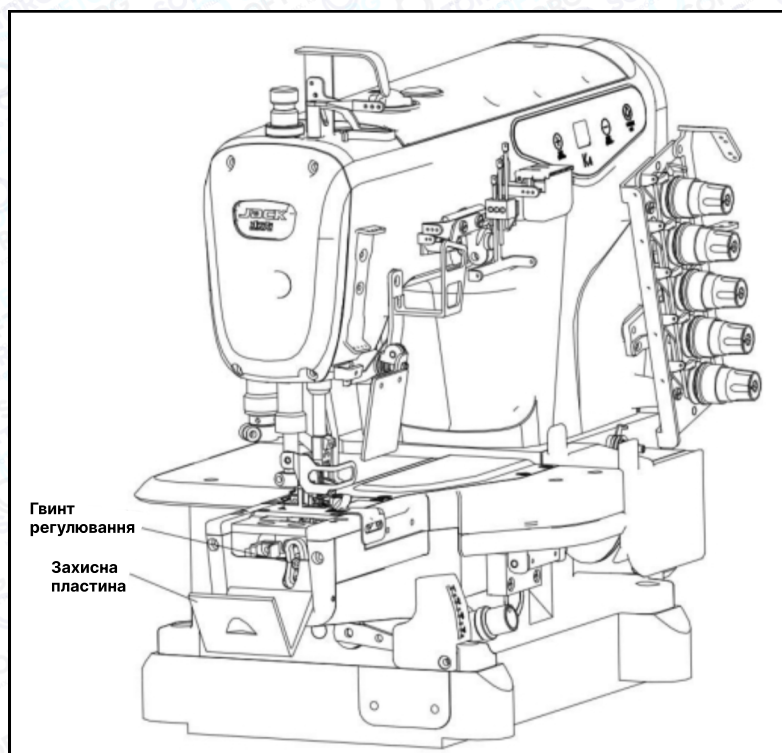
Щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим раптовим запуском машини, вимкніть живлення та переконайтеся, що двигун припинив обертатися.

Регулювання довжини стібка

Довжину стібка можна регулювати в межах 1,5-4,5 мм (фактична довжина швейного стібка залежить від типу та товщини тканини). Довжина стібка швейної машини змінюється поворотом ручки регулювання. Поворот за годинниковою стрілкою — довжина стібка стає більшою, поворот проти годинникової стрілки — меншою.

Регулювання коефіцієнта диференціального просування

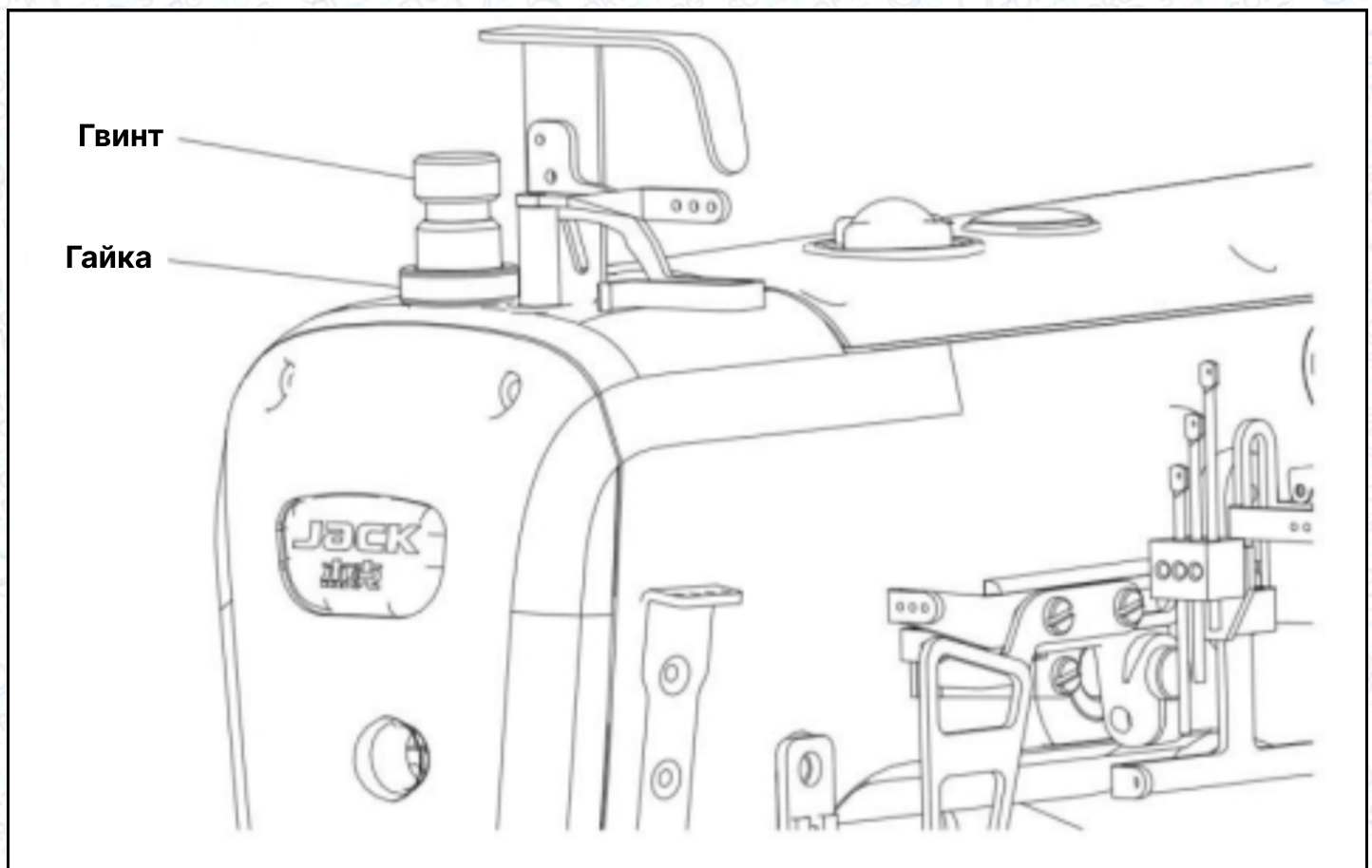
Діапазон регулювання диференціального просування 0,8-1,3. Ослабте та відрегулюйте гвинт, повертаючи його вгору та вниз: вгору – стискання, вниз – розтягування.



Регулювання тиску притискної лапки

Тиск притискної лапки слід регулювати відповідно до товщини швейного матеріалу. Він має бути якомога меншим, але достатнім для формування якісного стібка.

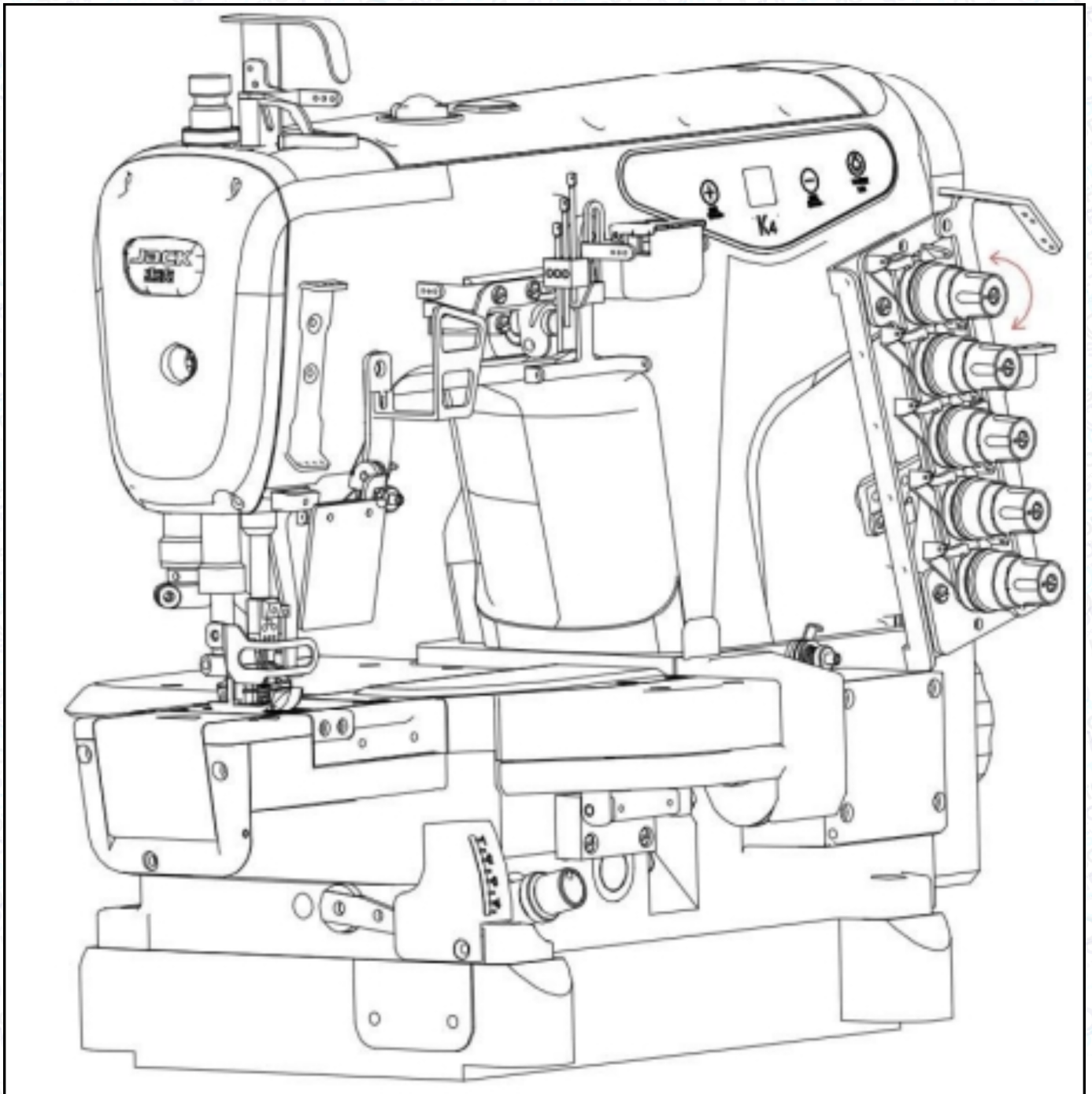
Під час регулювання тиску притискної лапки послабте регулювальну гайку та поверніть регулювальний гвинт за або проти годинникової стрілки. Тиск притискної лапки збільшиться, коли обертають за годинниковою стрілкою, і зменшиться, коли обертають проти неї.



Регулювання натягу нитки

Натяг нитки залежить від виду тканини, еластичності ниток, довжини стібків, а також умов використання. Відрегулюйте гайку натягу нитки:

- 1) Поверніть за годинниковою стрілкою, нитка натягнеться.
- 2) Поверніть проти годинникової стрілки, нитка ослабне.

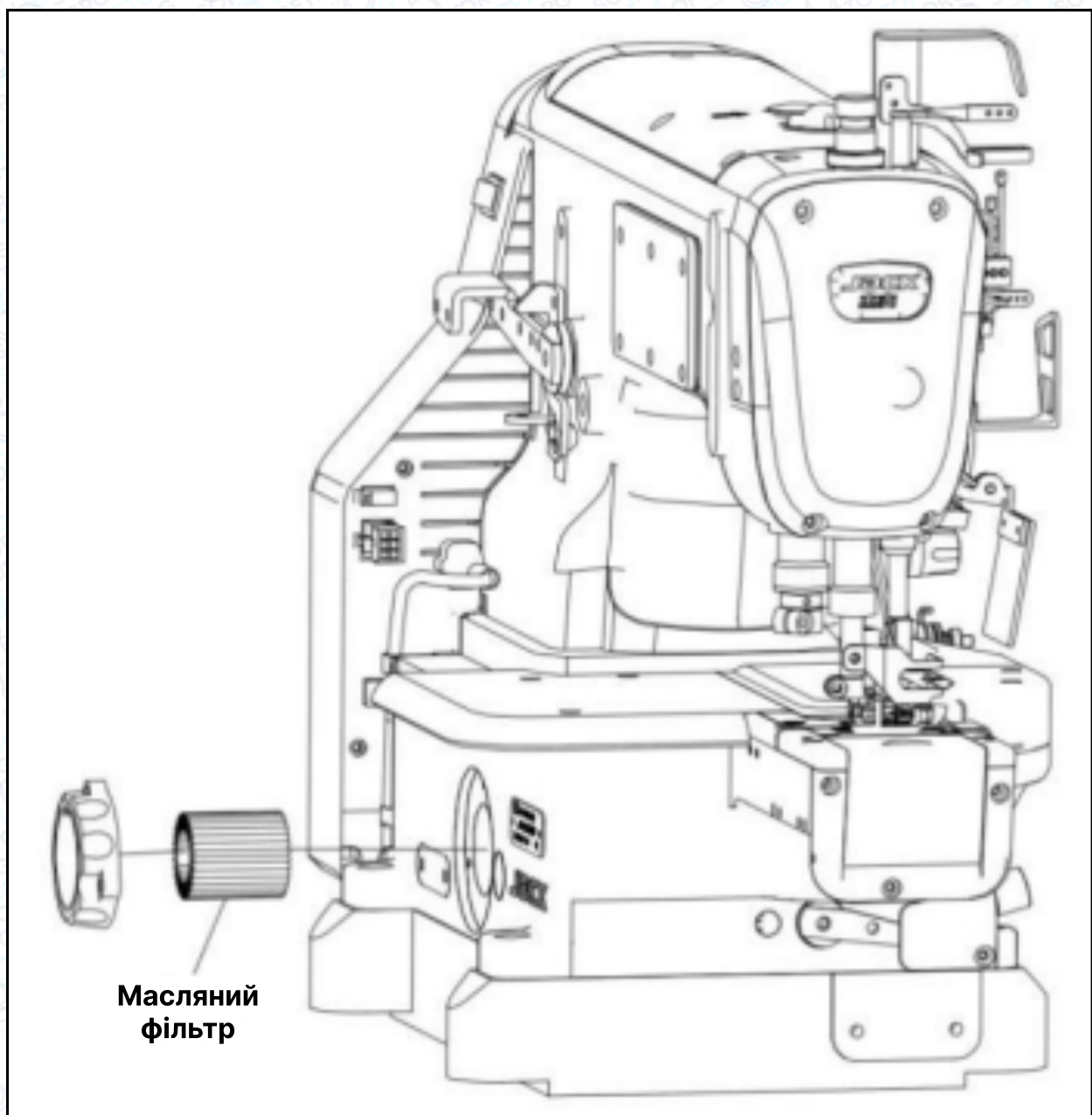


Перевірка та заміна масляного фільтра

Фільтр покривається пилом і не може функціонувати належним чином. Перевіряйте та замінійте його кожні 6 місяців.

Примітка:

Подивіться в контрольне вікно. Якщо кількість розбризкуваного масла ненормальна — занадто мала або з'явилися бульбашки, перевірте стан масляного фільтра.



4. Налаштування швейної машини

Примітка:

Щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим раптовим запуском машини, вимкніть живлення та переконайтеся, що двигун припинив обертатися.

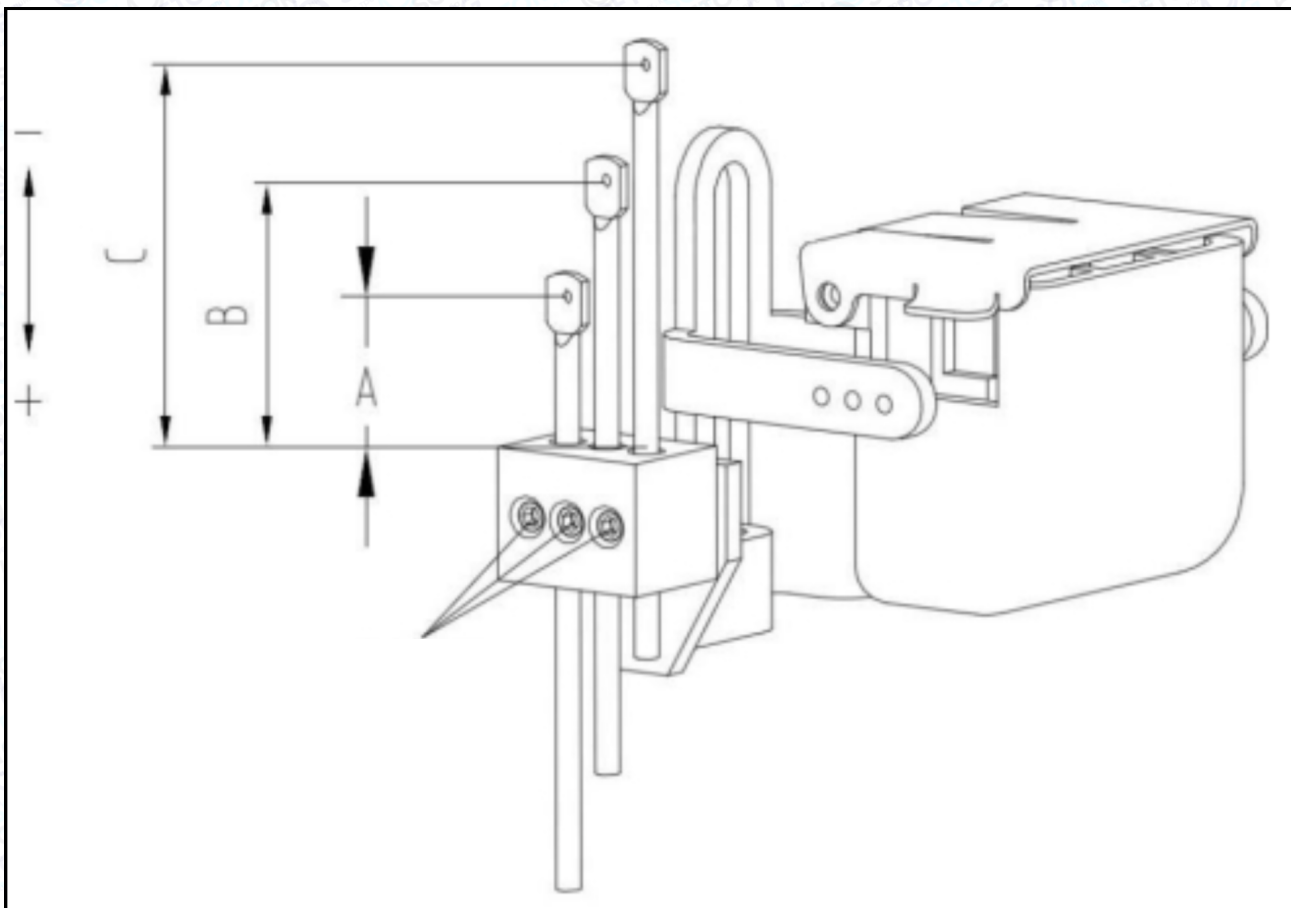
Регулювання ниткопритягувача

Відрегулюйте висоту ниткопритягувача голки до наведеного нижче значення, а потім затягніть гвинт. Враховуючи властивості тканини, ви можете змінювати довжину нитки, регулюючи висоту ниткопритягувача А, В, С.

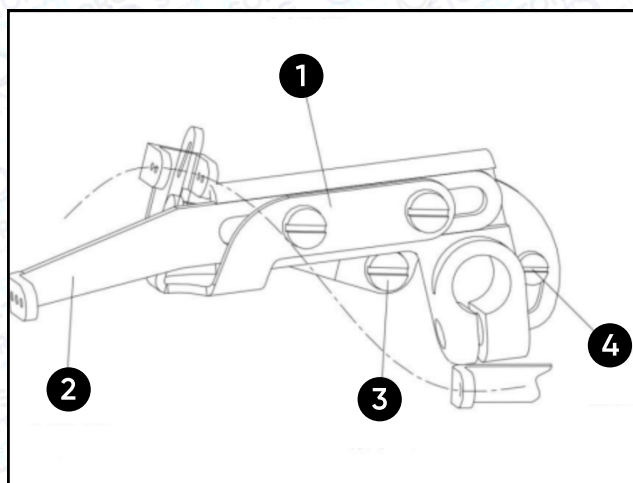
- Кількість нитки збільшується, коли висота ниткопритягувача зменшується.
- Кількість нитки зменшується, коли висота ниткопритягувача збільшується.

А	В	С
12	21	32

Ослабте регулювальний гвинт, що переміщує ниткопритягувач, як показано на малюнку, змініть відстань між краєм ниткопритягувача і центром стрижня, що переміщує ниткопритягувач, на 80 мм, а потім затягніть регулювальний гвинт. Для різних типів тканини ви можете регулювати довжину нитки, змінюючи цю відстань. Зі збільшенням відстані між краєм ниткопритягувача і центром стрижня розподільника нитки, буде зменшуватися довжина нитки. При зменшенні відстані — довжина нитки збільшується.



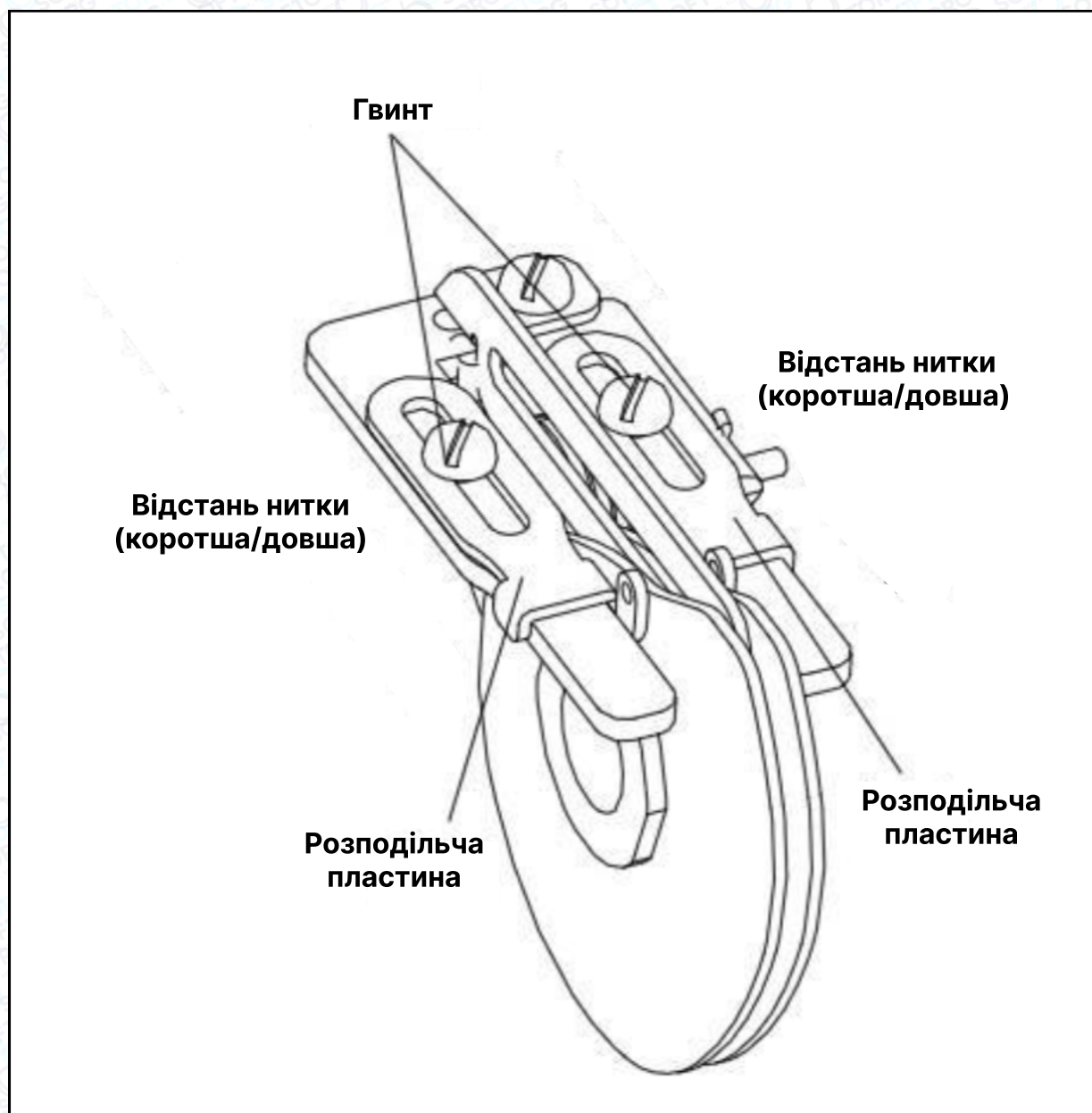
Регулювання пружини ниткопритягувача



Регулювання кулачка та напрямної кулачка

У верхній точці ослабте регулювальний гвинт **3**, переконайтеся, що верхня частина внутрішньої напрямної лінії зафіксована в нижній частині паза, а потім затягніть регулювальний гвинт **3**

Коли голка знаходиться в максимальному верхньому положенні, відрегулюйте кулачок ниткопритягувача, встановивши його в положення, в якому він торкається нитки.



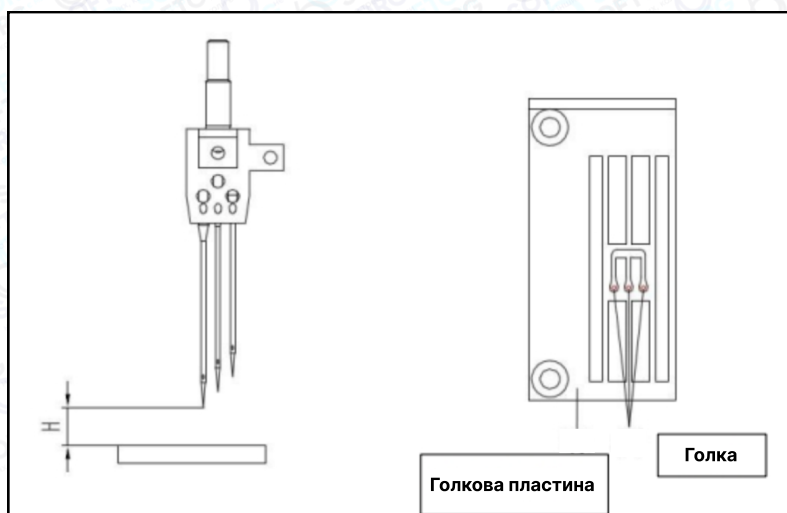
Регулювання напрямних ниток САМ

При регулюванні відстані між нитками спочатку ослабте гвинт і відрегулюйте положення розділювальної пластини. Якщо розподільвальна пластина рухається вгору, відстань між нитками зменшується, і навпаки.

Регулювання висоти голки

Відрегулюйте зазор між голкою та голковою пластиною, потім відкоригуйте висоту голки, коли вона підіймається до найвищої точки. Висота голкової пластини до лівої точки голки має дорівнювати H . Цей параметр виставляється наступним чином:

стандарти	Стандартний хід (30.8 мм)	Високий хід (33.4 мм)
модель машини		
Модель	Висота лівої голки	Висота лівої голки
K5E-01GB×356	7.5	9
K5E-02BB×356	7.5	9
K5E-03GB×356	7.1	8.6
K5E-08AC×356	9	9
K5E-35AC×364	8.6	8.6



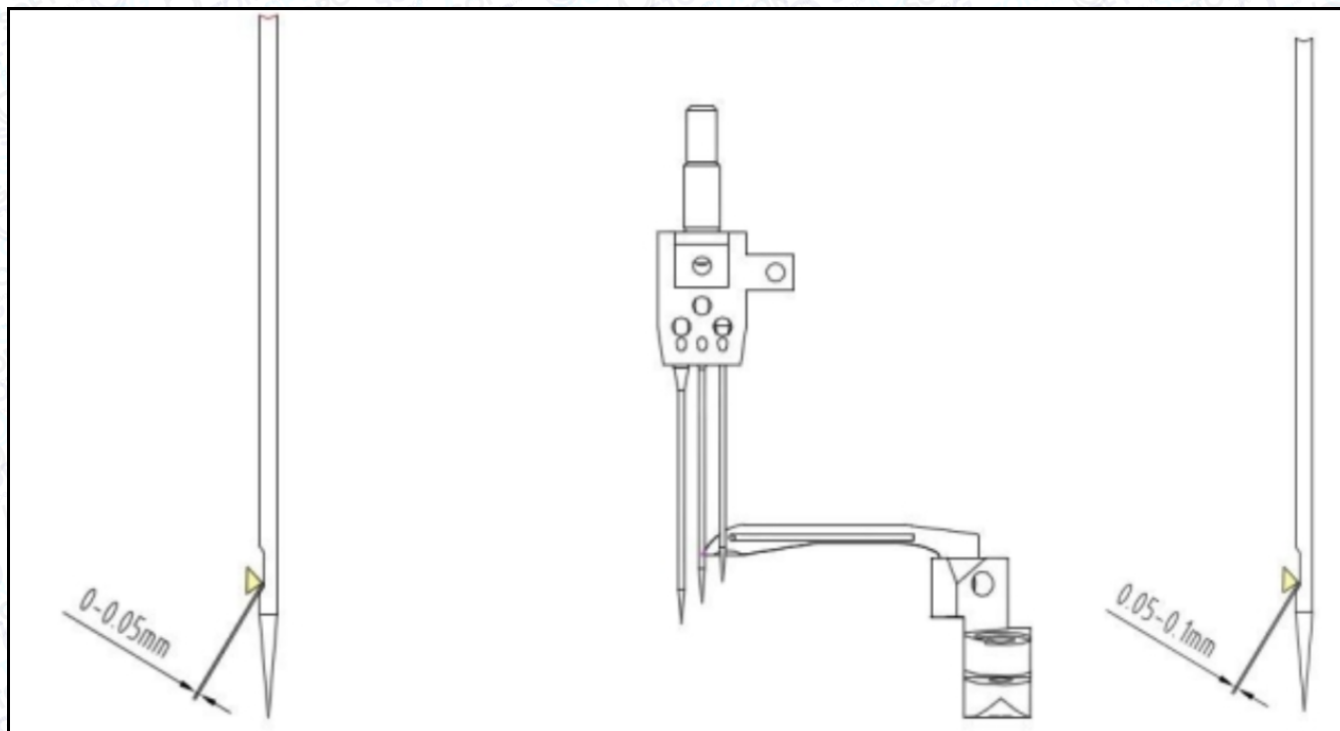
Регулювання відстані від петельника до голок

Коли голка знаходиться в найнижчій точці, а петельник — у крайній правій точці, відстань між кінчиком петельника та центром правої голки називається Провідна відстань А.

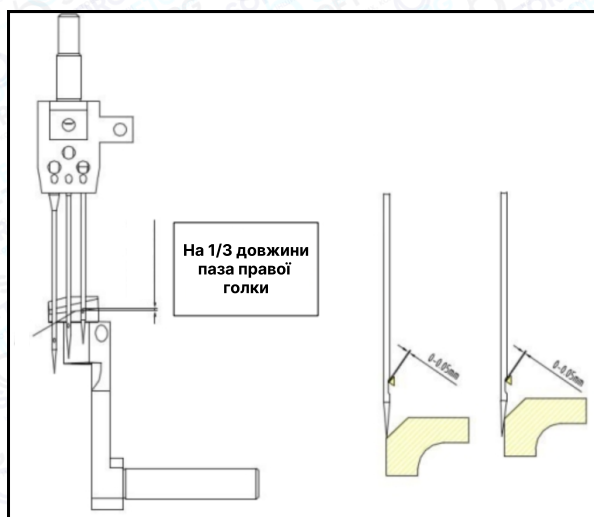
стандарти модель машини	Стандартний хід (30.8 мм)	Високий хід (33.4 мм)
Модель	Провідна відстань А між петельником та голкою	Провідна відстань А між петельником та голкою
K5E-01GB×356	3.5	3.0
K5E-02BB×356	3.5	3.0
K5E-03GB×356	2.7	2.6
K5E-08AC×356	3.5	3.0
K5E-35AC×364	2.7	2.6

Регулювання відстані між петельником та голкою

Коли петельник рухається від крайньої правої точки до центру голки, відрегулюйте відстань між ним та пазом голки до 0-0,05 мм, і продовжуйте рух петельника вліво. Коли петельник дійде до паза лівої голки, відстань між ними становитиме 0,05-0,1 мм.



Регулювання захисту голки



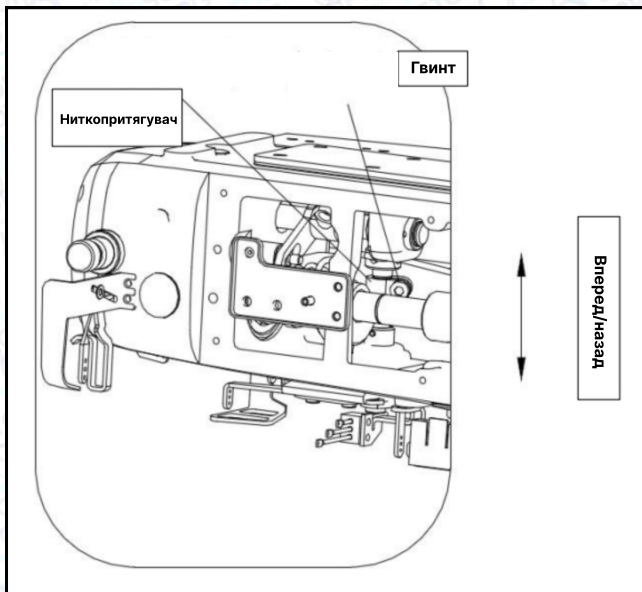
Коли голководій знаходиться в найнижчій точці, відрегулюйте задній захист голки таким чином, щоб він знаходився на 1/3 довжини паза правої голки. Зазор між правою голкою та петельником має становити 0-0,05 мм.

Взаємозв'язок між планкою синхронізації повороту та петельником

Підказка:

Виконайте налаштування ниткопритягувача, щоб налаштувати розмір петлі. Якщо петля занадто велика або занадто мала — це призводить до пропусків стібків та обриву нитки.

Регулювання



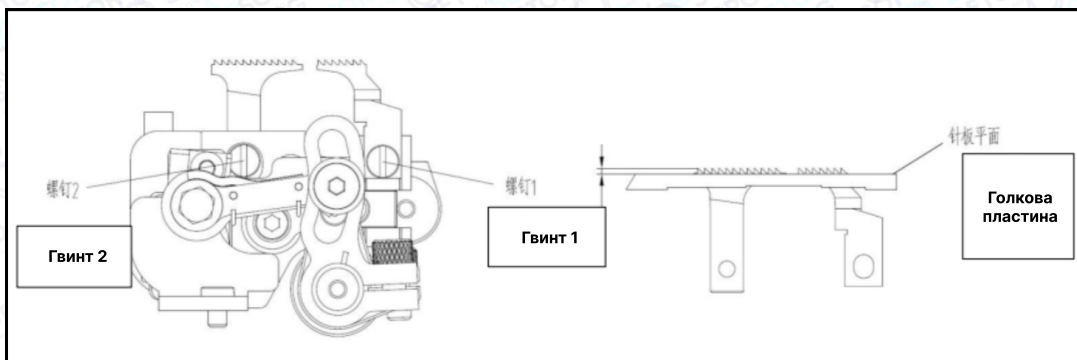
Послабте гвинт, відрегулюйте з'єднувальний стрижень вперед або назад:

- При переміщенні вперед петля зменшується.
- При переміщенні назад — збільшується.

Затягніть регулювальний гвинт.

Регулювання висоти зубців подачі

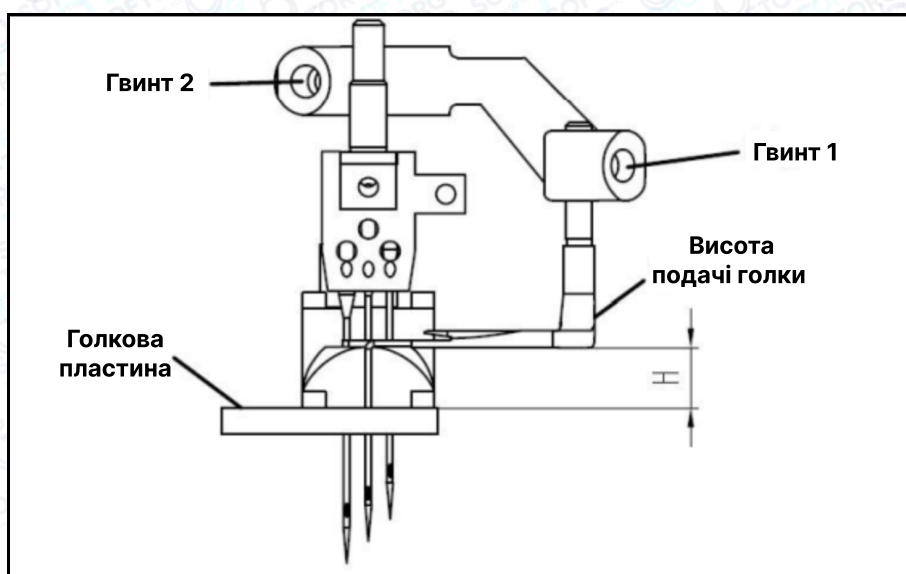
Коли зубці подачі досягають максимальної точки, ослабте гвинт 2 та відрегулюйте висоту зубців подачі до 1,2 мм, потім затягніть гвинт 2 та ослабте гвинт 1, регулюючи кут нахилу зубців подачі над голковою планкою, потім затягніть гвинт 1.



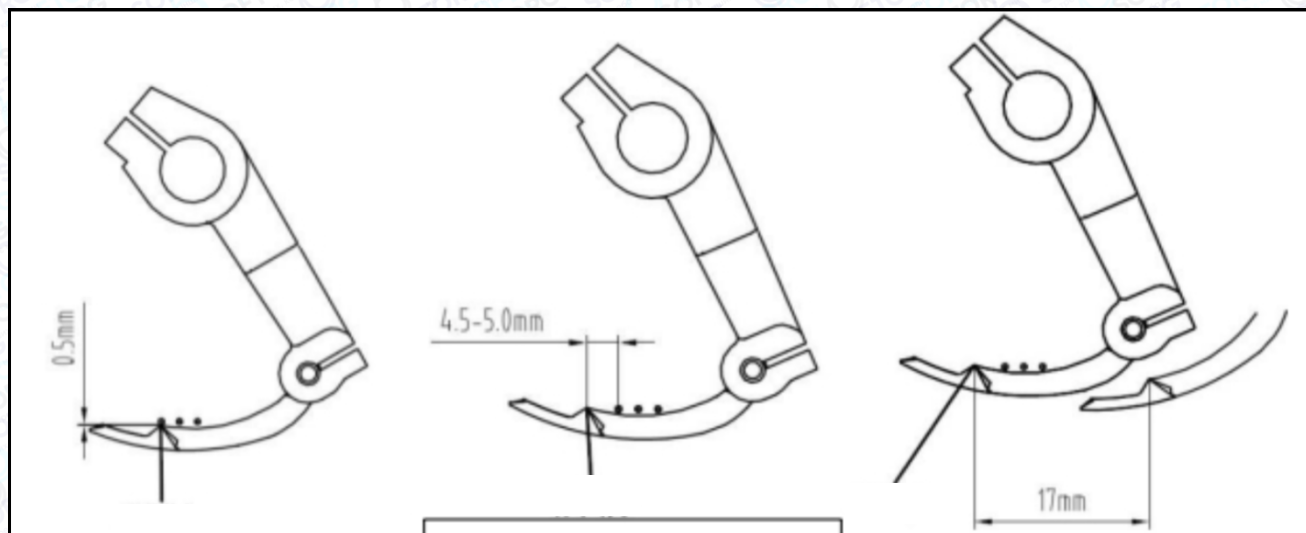
Регулювання висоти подачі голки

Висота подачі голки – це відстань від плоскої поверхні голкової пластини до нижньої частини голки, яка дорівнює H . Відрегулюйте висоту подачі голки, послабивши гвинт 1, перемістіть голку вгору або вниз, щоб її висота H дорівнювала відповідному значенню з таблиці:

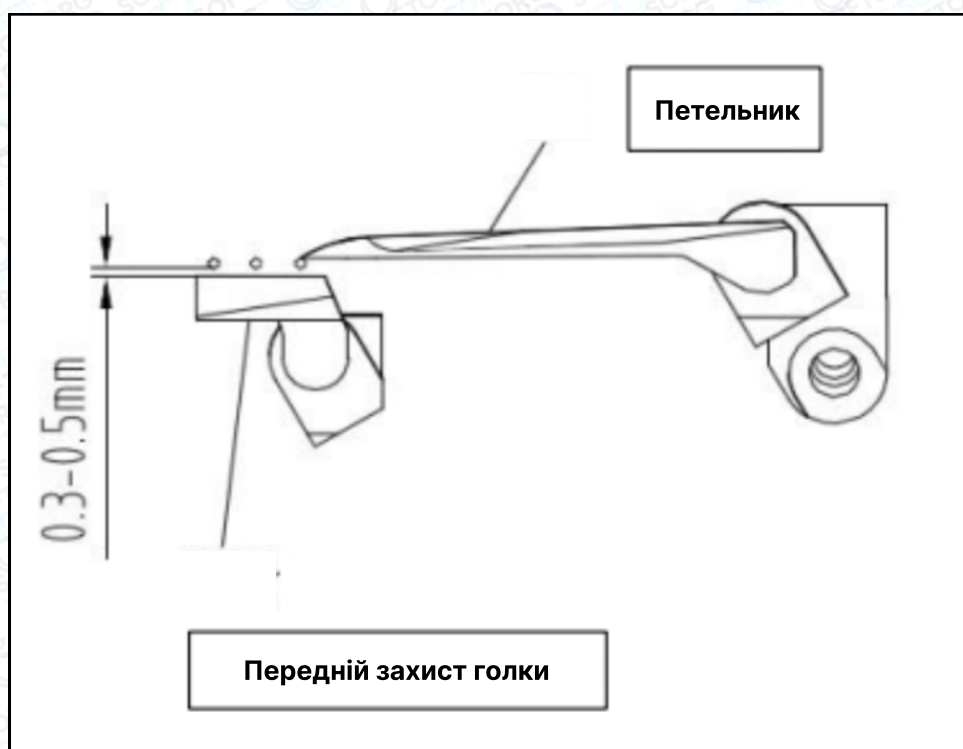
стандарти	Стандартний хід (30.8 мм)	Високий хід (33.4 мм)
модель машини		
Модель	Висота голки H	Висота голки H
K5E-01GB×356	7.8	9.2
K5E-02BB×356	7.8	9.2
K5E-03GB×356	7.8	8.8
K5E-08AC×356	7.8	9.2
K5E-35AC×364	7.8	8.8



Петельник рухається справа наліво. Послабте гвинт 1, відрегулюйте зазор між вістрям петельника та лівою голкою на 0,5 мм. Продовжуйте рухати петельник до крайньої лівої точки, послабте гвинт 2 та відрегулюйте відстань між петельником та центром лівої голки до 4,5-5,0 мм, потім затягніть гвинт 2.

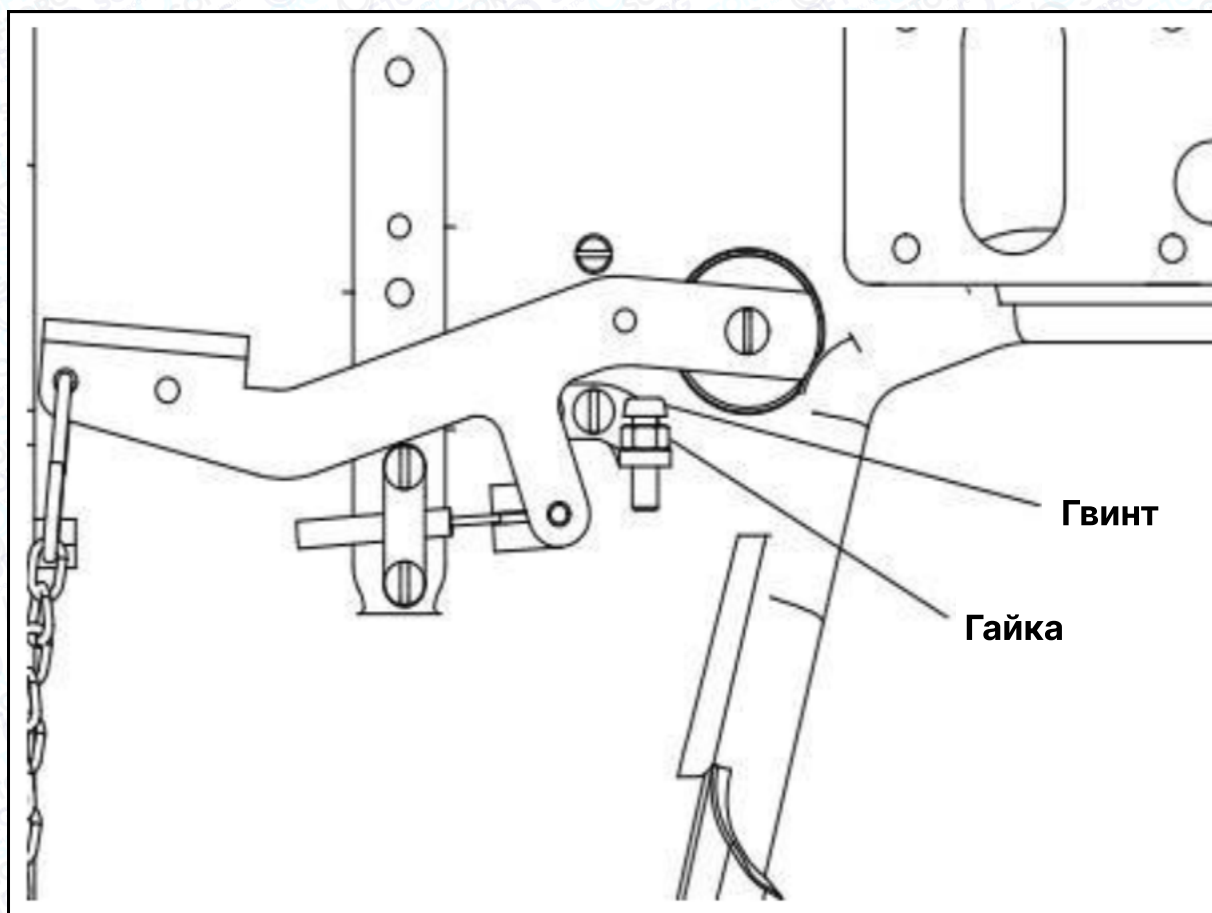


Перевірте, чи достатньої товщини нитка, щоб переконатися, що вона пройде крізь вушко голки. Відрегулюйте відстань між захистом голки та петельником, вона має становити 0,3-0,5 мм.



Регулювання висоти притискної лапки

При регулюванні висоти притискної лапки відрегулюйте висоту гвинта так, щоб притискна лапка не торкалася інших частин, а потім зафіксуйте її гайкою.

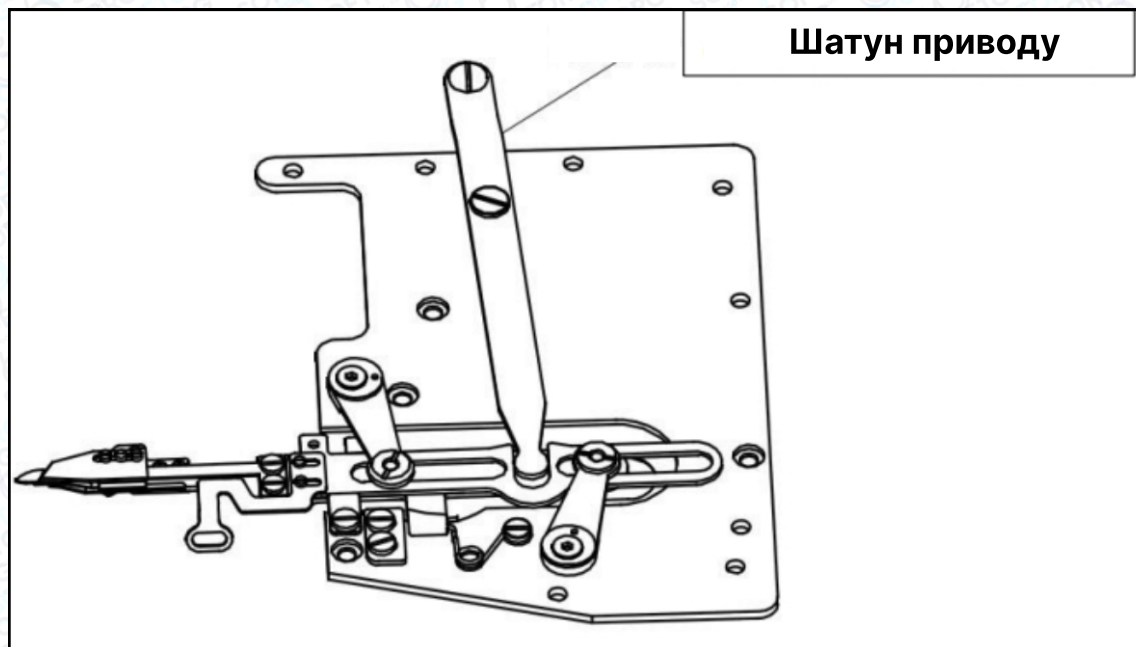


Регулювання нижнього ножа

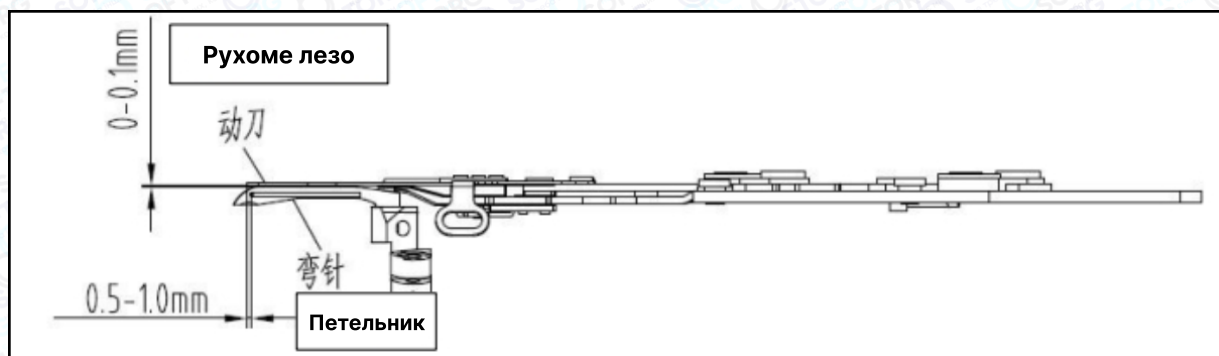
Ліве та праве положення ножа

Під час регулювання нижнього ножа голка швейної машини повинна бути у верхній точці зупинки, а електричне керування має бути вимкнено. Рух електромагніта приводить в дію нижній блок різального механізму через шатун приводу ножа (мал. 1).

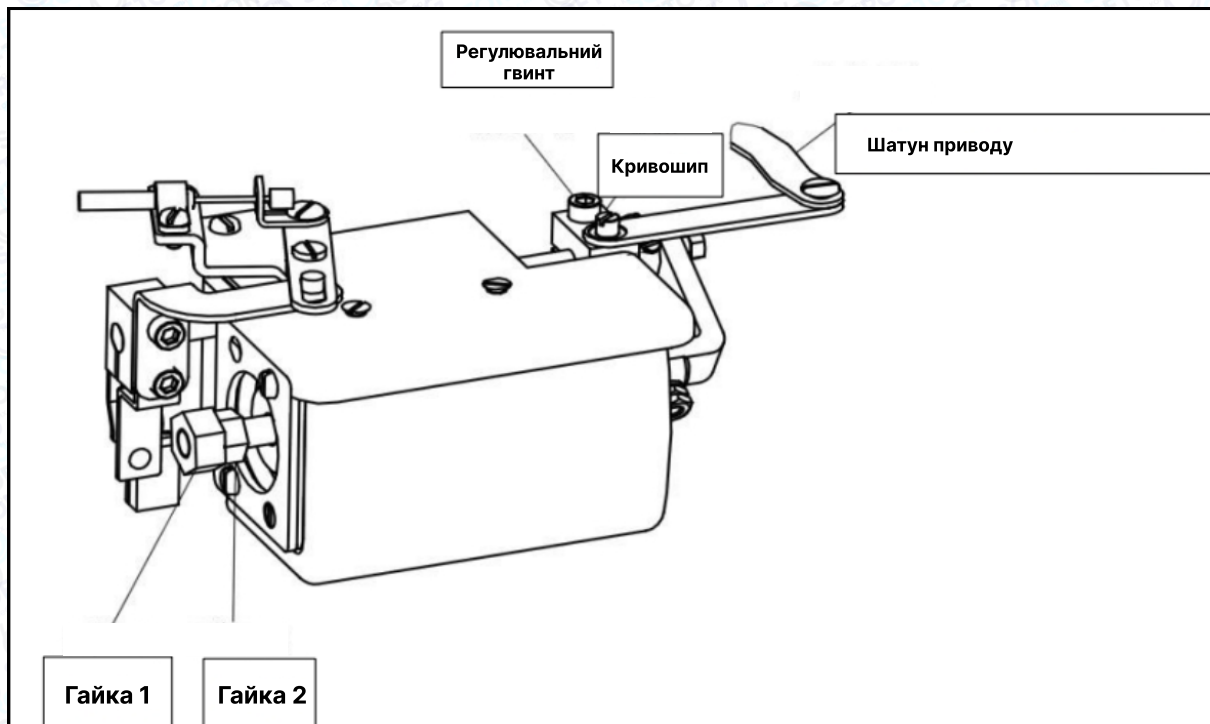
При переміщенні рухомого ножа вліво (вихідне положення), відстань між вістрям ножа та отвором петельника повинна бути 0,5-1 мм (мал. 2). Зазор між нижнім краєм рухомого ножа та верхньою площиною петельника 0-0,1 мм. Регулювання лівого та правого положення ножа можна виконати, повертаючи кривошип 2 (мал. 3).



Малюнок 1



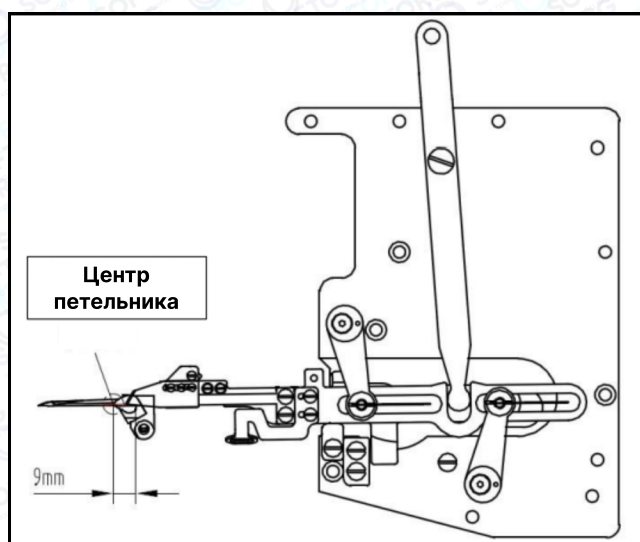
Малюнок 2



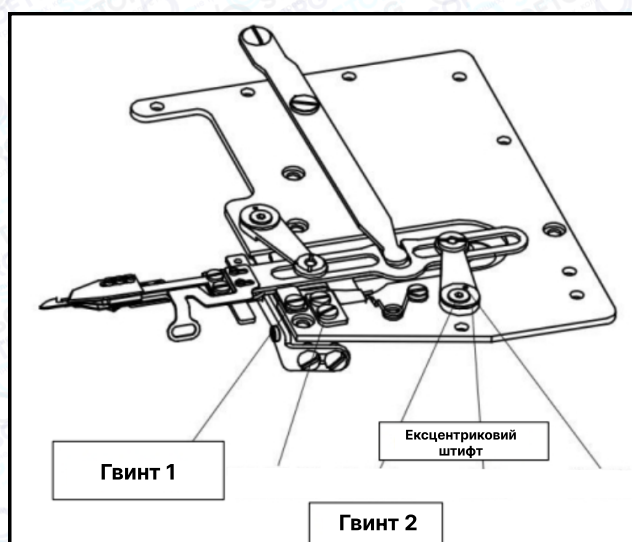
Малюнок 3

Регулювання переднього та заднього положень нижнього ножа

Коли нижня частина ножа переміщується з початкового положення ліворуч, рухоме лезо рухається приблизно по центру петельника. Відрегулювати положення ви можете, послабивши регулювальний гвинт 2 (мал. 4)



Малюнок 4



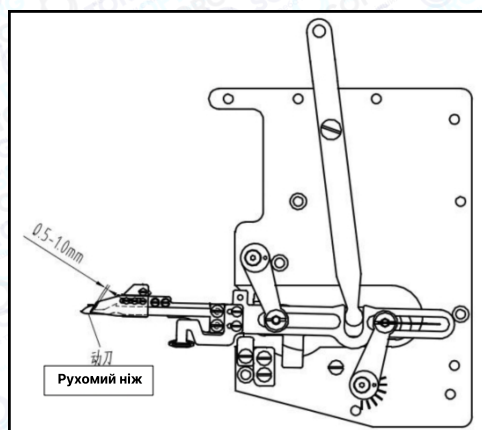
Малюнок 5

Регулювання відносного положення нижнього блоку ножів

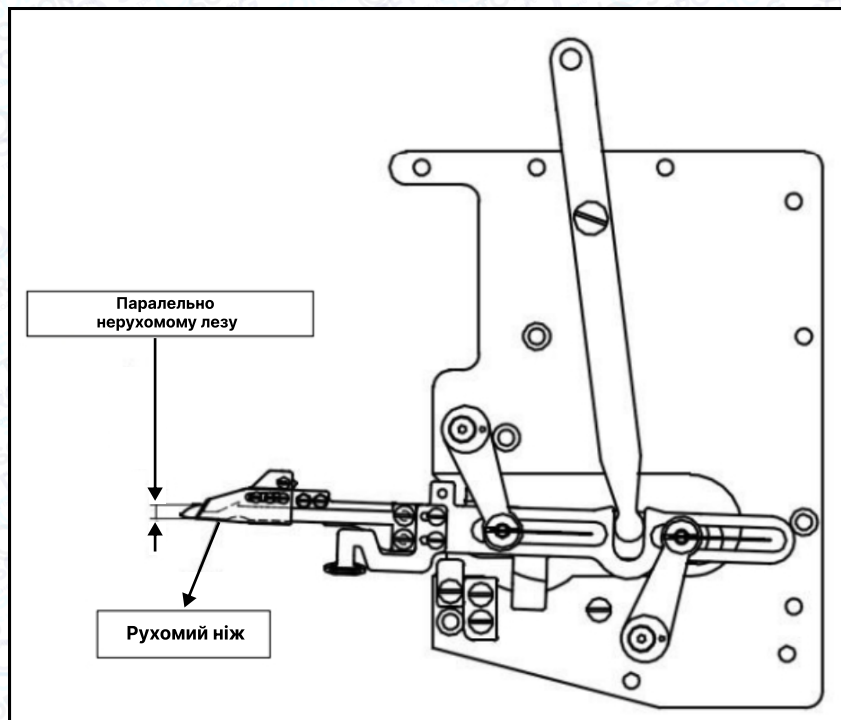
Примітка:

Перед встановленням нижнього блоку ножів, необхідно перевірити правильність взаємного розташування та плавність ходу.

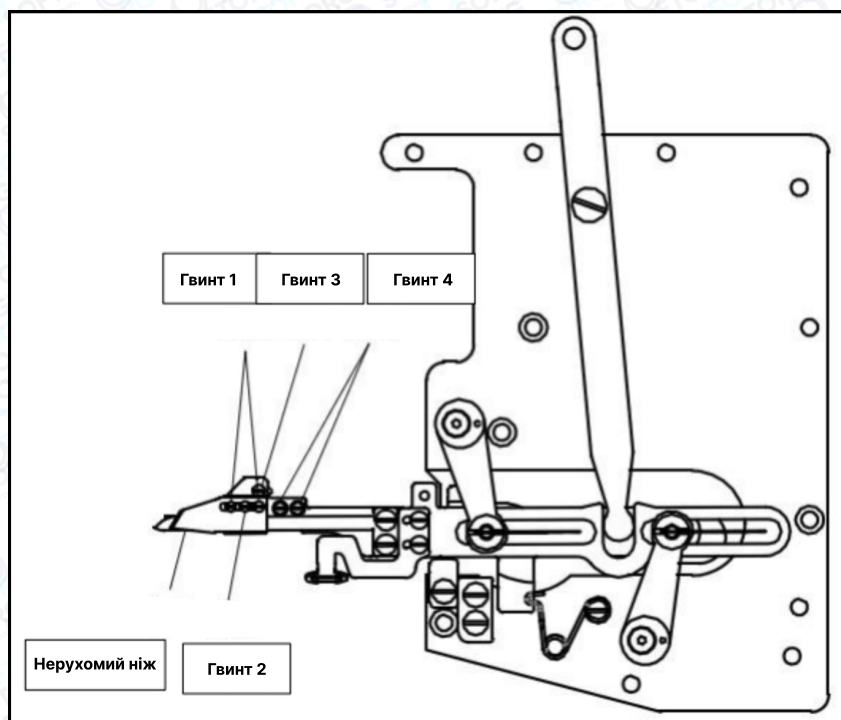
1	Коли рухомий ніж переміщується в крайній правий кут, що є початковим станом нижнього вузла, відстань між рухомим ножем і переднім кінцем нерухомого ножа становить 0,5-1 мм (мал. 6). Її можна відрегулювати, послабивши гвинт 1 (мал. 9) і перемістивши нерухомий ніж, щоб відрегулювати відносне положення рухомого і нерухомого ножа.
2	Відрегулюйте взаємне розташування рухомого і нерухомого ножа, послабивши гвинт 1 (мал. 8) і перемістивши нерухомий ніж так, щоб відстань між рухомим і нерухомим ножем становила 0,5-1 мм, а рухомий ніж був паралельний нерухомому ножу (мал. 6, мал. 7).
3	Ослабте гвинт 1, щоб відрегулювати переднє і заднє, а також ліве і праве положення компенсатора натягу, щоб переконатися, що компенсатор натягу розташований паралельно затискачу (мал.9).
4	Притискну пластину можна відрегулювати за допомогою регульовального гвинта 4 та перемістити її так, щоб вона знаходилася на відстані 4 мм від кінчика нерухомого леза й паралельно нерухомому лезу (мал. 10).



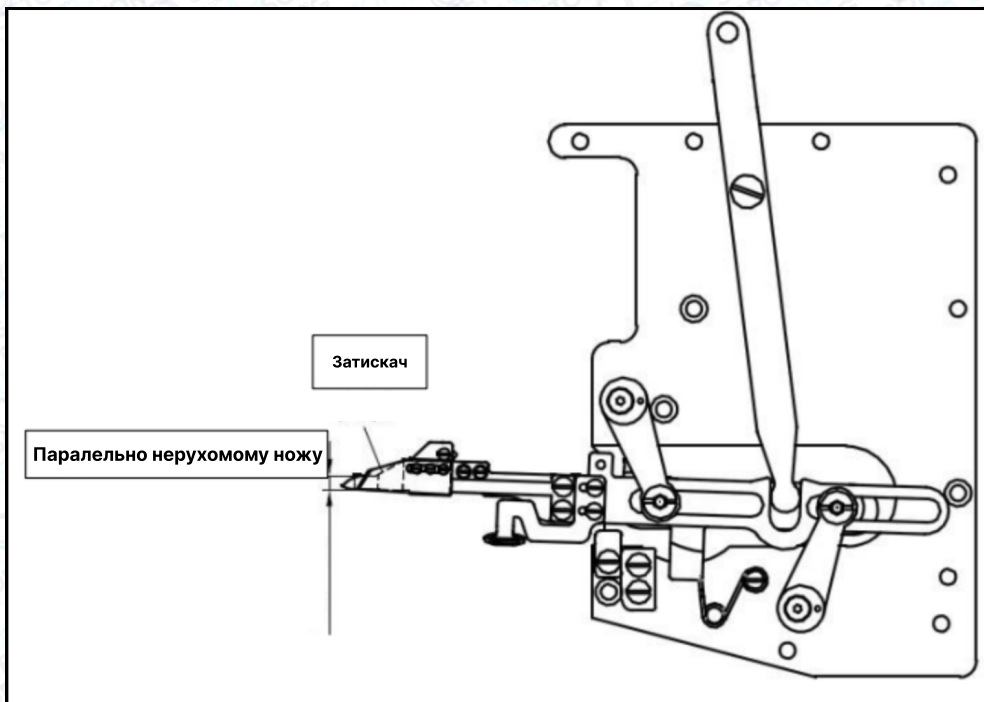
Малюнок 6



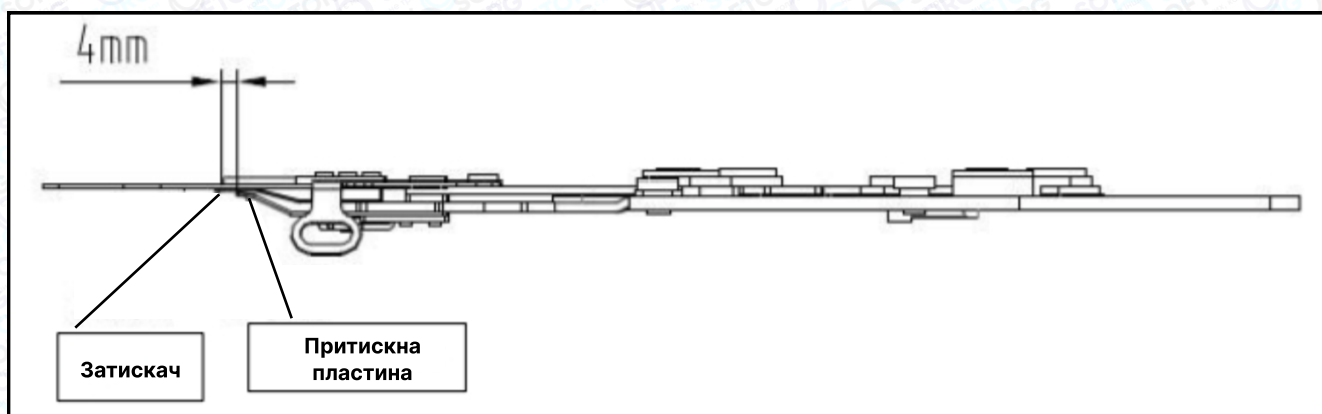
Малюнок 7



Малюнок 8



Малюнок 9



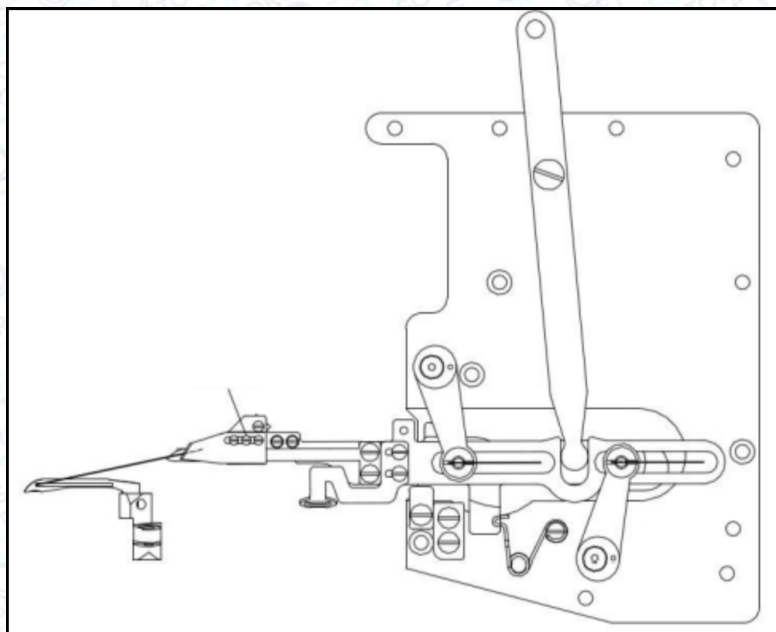
Малюнок 10

Регулювання затискача та притискної пластини

Відрегулюйте силу затиску між затискачем та рухомим лезом, цей параметр регулюється обертанням установчого гвинта за годинниковою стрілкою, щоб сила затиску була більшою. Якщо обертати гвинг в протилежному напрямку, сила затиску зменшиться. (мал. 11).

Примітка:

1. Після завершення налаштувань нижнього ножа необхідно вручну натиснути на нерухомий ніж, щоб переконатися, що відносне положення є правильним. Нижній ніж має легко рухатися та повертатися в початкове положення без перешкод. Потім можна перезапустити електричне керування та виконати обрізку нитки.
2. Коли потрібно відрегулювати механізм нижнього ножа, переконайтеся, що голководій знаходиться у найвищій точці, а нижній петельник — у крайній правій точці. Потім можна лише вручну натиснути на нижній вузол ножа, щоб підтвердити відповідне положення.

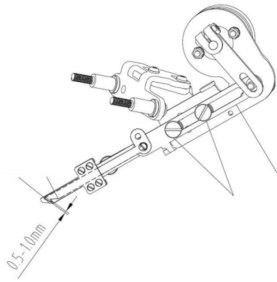


Малюнок 11

Регулювання верхнього ножа

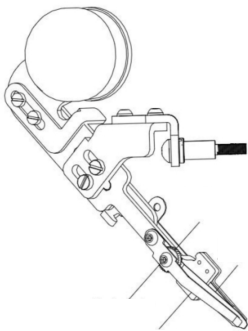
Примітка:

Перш ніж виконати регулювання, переконайтеся що голководій знаходиться у найвищій точці, а позиції петельника та машинної голки знаходяться в стандартному стані.



Малюнок 12

1. Послабивши регулювальний гвинт та пересуваючи тримач рухомого ножа вгору та вниз, відрегулюйте зачеплення між фіксованим ножем і рухомим ножем до 0,5-1,0 мм (мал. 12)

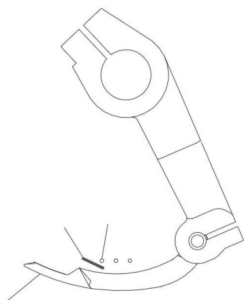


Малюнок 13

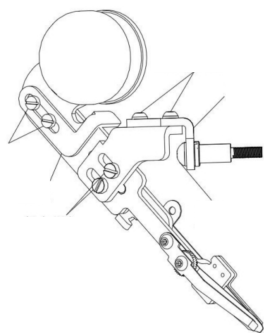
2. Відрегулюйте силу затиску пружини. Послабте регулювальну гайку та поверніть регулювальний гвинт, щоб відрегулювати цей параметр. Затягніть регулювальний гвинт, щоб збільшити силу затиску затискної пружини, або ослабте регулювальний гвинт, щоб зменшити силу затиску затискної пружини. Після завершення налаштувань затягніть регулювальну гайку (мал. 13)

Примітка:

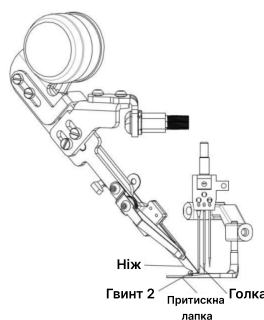
Будь ласка, спробуйте відрегулювати силу затискання на трохи менший діапазон, оскільки ви можете затиснути верхню лінію обрізки!



Малюнок 14



Малюнок 15



Малюнок 16

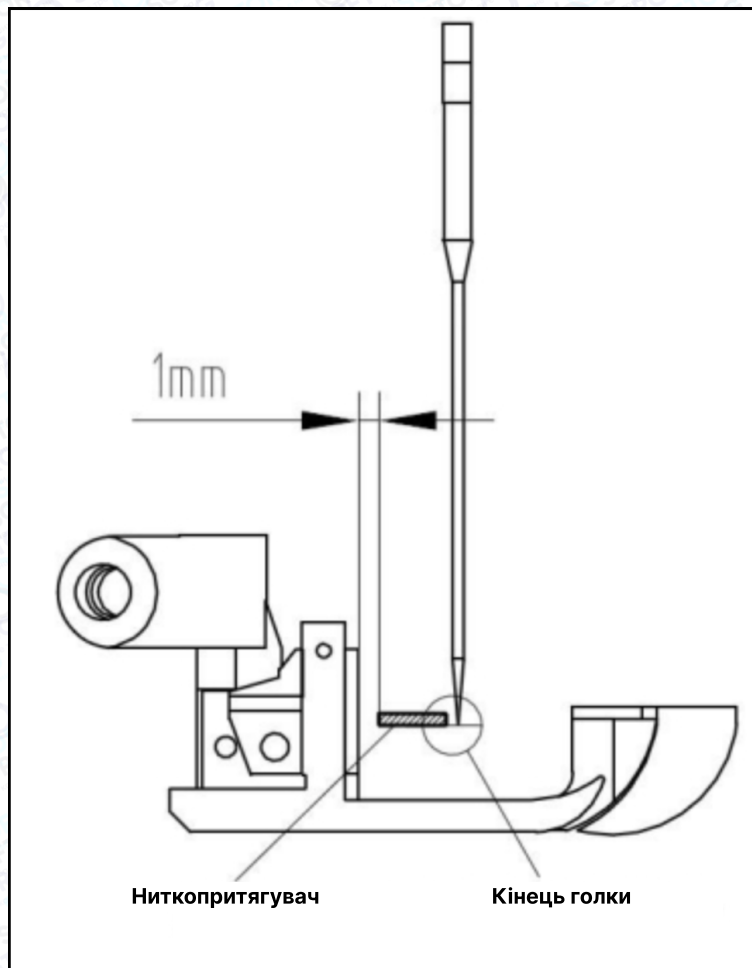
3. Регулювання висоти та кута нахилу верхнього ножа. Коли рухомий ніж рухається вниз і досягає найнижчої точки, він повинен знаходитись посередині між петельником та машинною голкою, а відстань між кінчиком рухомого ножа та притисною лапкою має становити 2-3 мм. Це можна відрегулювати гвинтами 3 та 4 (мал. 15), а також кінчик рухомого ножа має бути майже в рівень з кінчиком петельника (мал. 16).

Послабте регульовальний гвинт 1, перемістіть важіль вгору та вниз, ви зможете відрегулювати хід рухомого ножа. Якщо водночас послабте регульовальний гвинт 2, зможете перемістити верхній ніж вгору та вниз. Коли рухомий ніж рухається в найнижче положення, відстань між кінчиком рухомого ножа та притисною лапкою становить 2-3 мм. (мал. 16)

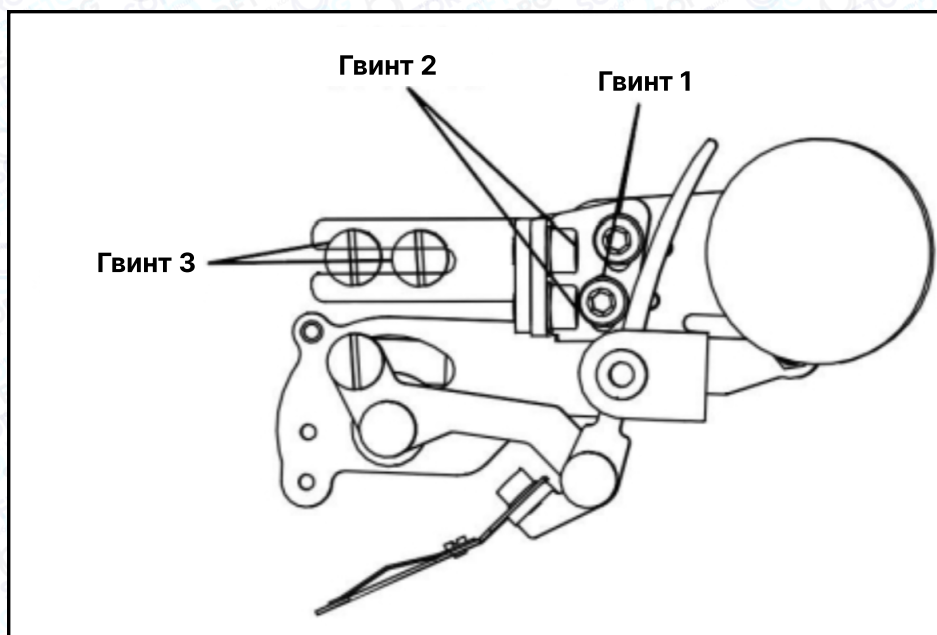
Налаштування ниткопритягувача

Регулювання висоти ниткопритягувача

Коли ниткопритягувач опускається до найнижчої точки, нижня поверхня ниткопритягувача знаходиться на одному рівні з кінчиком лівої голки (мал. 17). Висоту ниткопритягувача можна змінити, послабивши гвинт 1, щоб відрегулювати верхнє та нижнє положення (мал. 18).



Малюнок 17



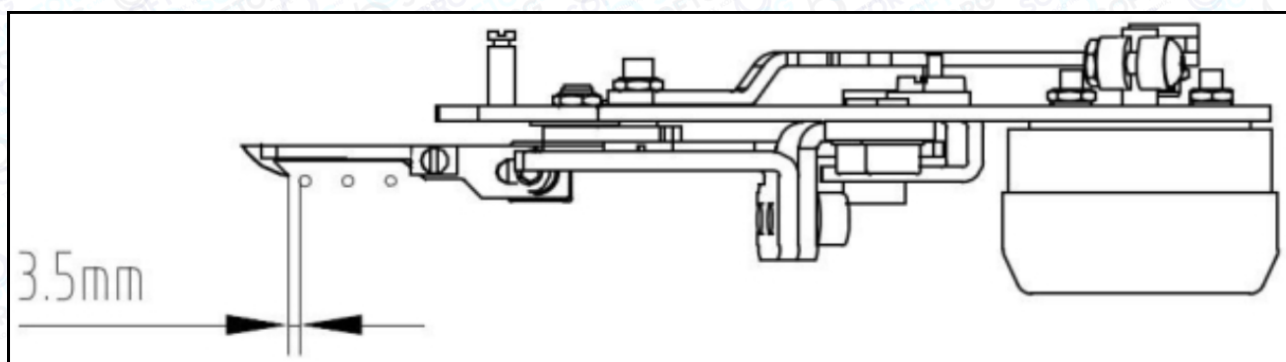
Малюнок 18

2. Регулювання переднього та заднього положення ниткопритягувача

Коли ниткопритягувач проходить біля притискної лапки, відстань між ними становить 1 мм (рис. 17). Переднє та заднє положення ниткопритягувача можна відкоригувати, послабивши регулювальний гвинт 2

3. Регулювання лівого та правого положення ниткопритягувача

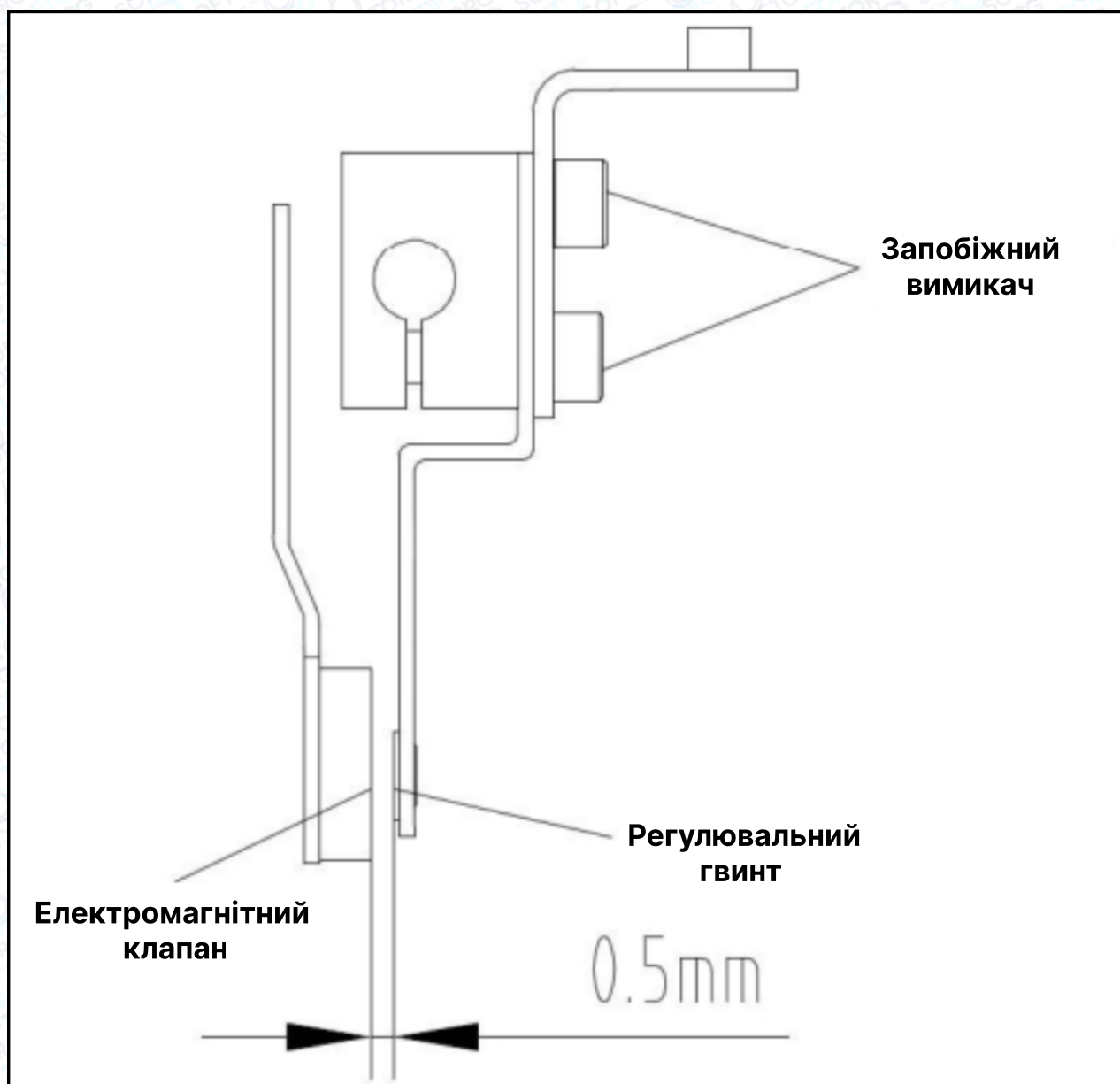
Коли ниткопритягувач рухається до крайньої лівої точки, відстань між кінчиком човника та лівою голкою становить 3,5 мм (мал.19). Його положення можна відрегулювати, послабивши регулювальний гвинт.



Малюнок 19










Регулювання запобіжного вимикача

Відрегулюйте відстань між запобіжним вимикачем та електромагнітним клапаном. Вона має становити 0,5 мм. Ви можете змінювати зазор, послабивши регулювальний гвинт вгору та вниз. Переконайтеся, що індикатор запобіжного вимикача загорівся, а потім затягніть регулювальний гвинт (мал.20).



Малюнок 20

Інструкція з техніки безпеки

	Будь ласка, уважно прочитайте цю інструкцію, а також відповідні інструкції до обладнання перед використанням контрольної панелі.
	Для правильного та безпечного встановлення та експлуатації контрольної панелі запросіть кваліфікованого спеціаліста.
	Будь ласка, не ставте машину поряд з обладнанням для дугового зварювання, щоб уникнути електромагнітних перешкод і несправностей контрольної панелі.
	Температура в приміщенні повинна бути нижче 45°C і вище 0°C
	Не використовуйте машину при вологості нижче 30% або вище 95%, а також у місцях, де випадає роса або туман.
	Будь ласка, вимкніть живлення та вийміть шнур з розетки, перш ніж встановлювати блок керування та інші компоненти.
	Щоб запобігти нещасним випадкам, машину обов'язково треба заземлити. Кабель заземлення повинен бути підключений належним чином.
	Всі деталі для ремонту надаються компанією або затверджуються перед використанням.
	Будь ласка, вимкніть живлення та вийміть вилку з розетки перед будь-якими роботами з технічного обслуговування. Блок управління знаходиться під небезпечною високою напругою. Ви повинні вимкнути живлення за одну хвилину до того, як відкривати блок управління.
	Символ у цьому посібнику означає "Заходи безпеки", будь ласка, зверніть на нього увагу і суворо дотримуйтесь рекомендацій, щоб уникнути травм та пошкоджень обладнання.

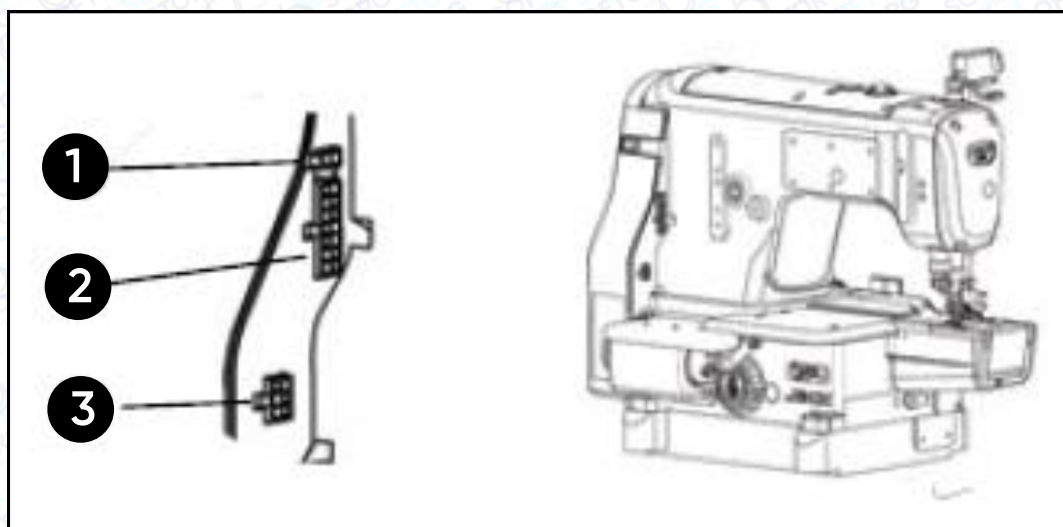
1. Інструкція з встановлення

1.1 Технічні характеристики обладнання

Тип обладнання	АНЕ59	Напруга живлення	AC 220 ±20%В
Частота живлення	50Гц/60Гц	Максимальна вихідна потужність	550Вт

1.2 Підключення штекерів інтерфейсу

Підключіть штекери педалей та головки машини до відповідних гнізд на задній панелі контролера, як показано на мал. 1-1. Будь ласка, перевірте та переконайтеся, що кожен штекер вставлений надійно.

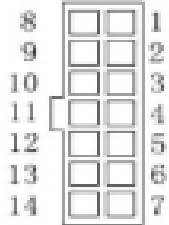


Мал.1-1 Схема гнізд контролера

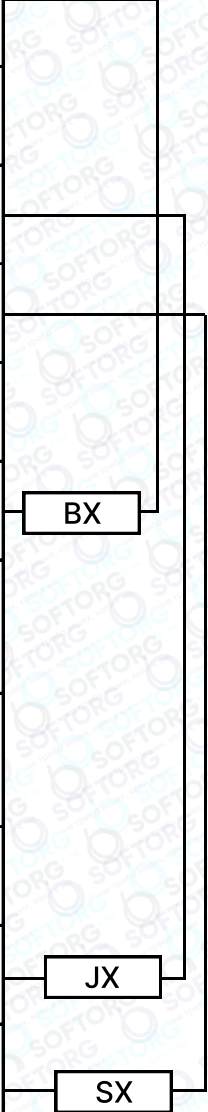
1	Гніздо електромагніту підйомника притискної лапки.
2	Гніздо електромагніту.
3	Гніздо педалі.



Інтерфейс педалі		
1	Педаль	Сигнал
2	GND	5V GND
3	VCC	+5V
4		
5		
6		



Соленоїд голови машини		
1	VDD	+32V
2	VDD	+32V
3	+5V	+5V
4	LED+GND	Аналоговий вхід для LED-підсвітки
5	GND	GND
6	VDD	+32V
7	VDD	+32V
8	Замкнено	Замкнено
9	BX	Перевірте лінію
10	DIN4	Вхід датчиків (сенсорів)
11	DIN-MJX	Вимикач обрізки вручну
12	DIN1-AQ	Запобіжник
13	JX	Обрізка нитки
14	SX	Електромагніт блокування



1.3 Електропроводка та заземлення

Потрібно підготувати план заземлення машини – зверніться до кваліфікованого інженера-електрика. Обладнання увімкнене та готове до використання. Необхідно переконатися, що розетка живлення та вхід змінного струму заземлені. Дріт заземлення повинен бути підключений до електромережі та бути надійно захищеним, щоб забезпечити безпечне використання обладнання та запобігти виникненню нештатних ситуацій.

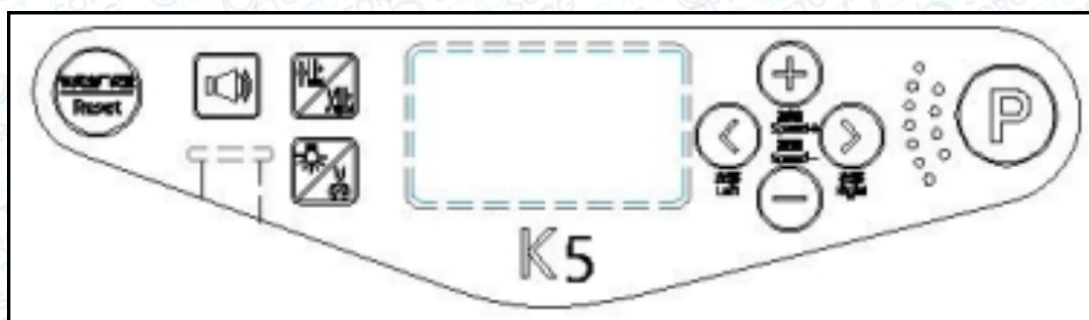
Примітка:

Усі силові лінії, сигнальні лінії, лінії заземлення, електропроводка не повинні бути затиснуті іншими об'єктами або надмірно викривлені, щоб забезпечити безпечне використання!

2. Інструкція з експлуатації панелі керування

2.1 Інструкція з використання дисплея панелі керування

Відповідно до робочого стану машини, на LCD-модулі панелі керування відображається поточний режим шиття, параметри, початок/закінчення закріпки строчки, положення притискної лапки, голки, обрізка, плавний старт шиття і т.д.



Мал 2-1 Панель керування

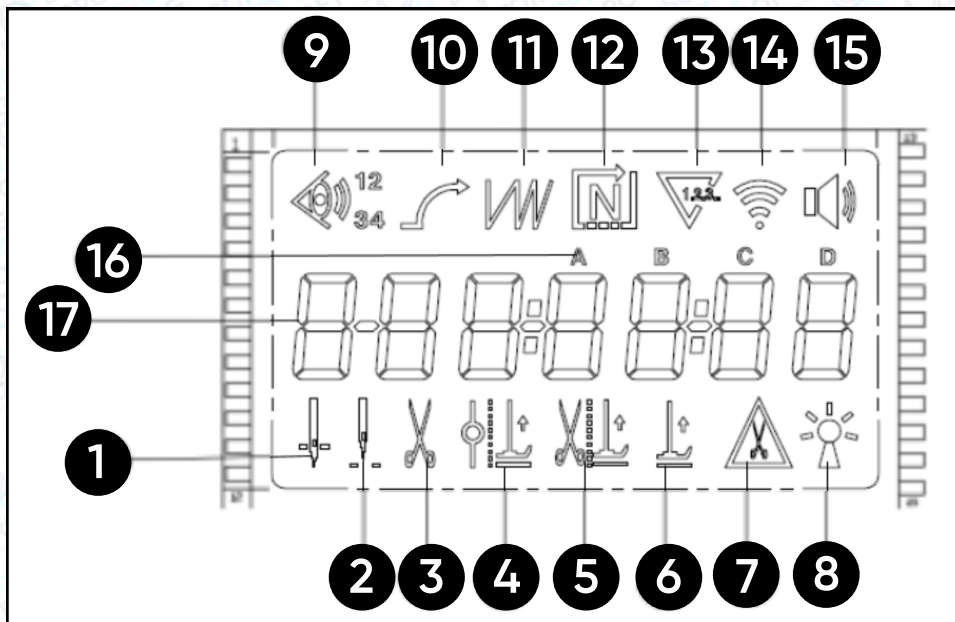









Рис.2-2 LCD-дисплей панелі керування









№	Опис	Знак
1	Нижнє положення голки	
2	Верхнє положення голки	
3	Автоматична обрізка	
4	Підйом лапки в кінці шиття	
5	Підйом лапки після обрізки	
6	Підйом притискної лапки	
7	Лічильник обрізки	
8	Рівень освітлення	

№	Опис	Знак
9	Датчик для автоматичного підйому притискної лапки	
10	Плавний старт	
11	Пришивання планки W (без функції)	
12	Багатосекційне шиття постійним стібком (без функції)	
13	Нижній лічильник	
14	Однониткове шиття безперервним стібком	
15	Голосова навігація	
16	Швейні сегменти	A B C D
17	Відображення чисел/параметрів	888888
18		
19		
20		

2.2 Основні кнопки






Кнопка	Назва	Опис
	Кнопка налаштування параметрів	При завантаженні натисніть та утримуйте кнопку для входу в режим налаштувань. Після регулювання параметрів натисніть та утримуйте кнопку для збереження.
	Кнопка притискної лапки	У звичайному режимі шиття натисніть кнопку, щоб виконати перехід між режимами зупинки притискної лапки в середині циклу чи після закінчення автоматичної обрізки нитки.
	Кнопка рівня освітлення	Коротке натискання кнопки змінює інтенсивність підсвітки.
	Голосова навігація	При помилці короткочасно натиснувши кнопку, ви отримаєте повідомлення про її причину, рівень освітлення зміниться. Тривале натискання кнопки вимикає звуковий сигнал.
	Кнопка налаштування збільшення параметра	Кнопка збільшення значення параметра.
	Кнопка налаштування зменшення параметра	Кнопка зменшення значення параметра.
	Вибір параметрів вліво	У режимі безперервного шиття тривале натискання цієї кнопки дозволяє увімкнути або вимкнути режим одиничного стібка.
	Вибір параметрів вправо	Вибір параметрів у напрямку клавіші
	Скидання до заводських	Тривале натискання сенсорного перемикача на 3 секунди для відновлення заводської програми.

2.3 Комбінації кнопок

Серійний номер	Вигляд комбінації	Назва	Опис функції
1	 + 	Комбінації клавіш для обрізки нитки	Для швидкого переходу в режим обрізки натисніть  чи  Для автоматичного переходу в режим вибору типу голки натисніть  або 
2	 + 	Режим спостереження	Швидкий перехід в режим монітора для відслідковування деяких параметрів

3. Список налаштувань параметрів системи

3.1 Режим параметрів

1. У стані очікування натисніть  кнопку, щоб увійти в режим параметрів.
2. Натисніть відповідну кнопку  та кнопку  щоб налаштувати відповідний параметр.
3. Коли значення параметрів збільшуються або зменшуються, інтерфейс параметрів миготить. Коротке  натискання кнопки для збереження змінених пар.  Тривале натискання цієї кнопки дає змогу вийти з інтерфейсу параметрів і повернутися в режим очікування.

№	Діапазон	За умовчанням	Опис
P99	0~2	1	вибір мови 0: вимкнено, 1: китайська, 2: англійська
P01	200~5000	4000	максимальна швидкість вільного шиття
P03	0/1	0	Вибір положення зупинки голки (0: вгорі; 1: внизу)
P04	200~3000	1800	Швидкість шиття при запуску машини
P05	200~3000	1800	Швидкість шиття в кінці циклу
P07	0~200	0	Початок налаштування кількості стібків

№	Діапазон	За умовчанням	Опис
P08	0~200	0	Кінець налаштування кількості стібків
P09	0/1	0	Перемикач плавного пуску (0: вимкнено; 1: увімкнено)
P10	0~4	0	Кількість лічильників для налаштування
P16	1~3000	50	Час спрацьовування підйомної лапки після того, як сенсор розпізнає тканину
P17	0~99	0	Автоматичне налаштування сенсора притискної лапки (між максимальним і мінімальним значенням на дисплеї параметрів 02C)
P24	0~1024	150	Положення педалі для обрізки
P27	0~3	1	Налаштування режиму роботи датчика притискної лапки: 0: вимкнено; 1: вмикається тільки після обрізки; 2: завжди увімкнено.
P30	0~31	0	Крутний момент подачі двигуна: 0: нормальні функції 1-31: рівень крутного моменту подачі
P32	1~500	60	Час повного розімкнення електромагніту (мс)
P33	0~100	6	Час вимкнення електромагніту (мс)
P37	0~100	5	Час вимкнення електромагніту за цикл (мс)
P38	1~999	120	Швидкість зсуву плоского шва (під ножем для збереження часу) Затримка часу дії ножа під час обрізки нитки
P39	1~999	160	Лінія сканування - - - - -
P40	1~999	30	Тривалість і лінійна швидкість (лінія сканування) - - - - - на ножі (примітка: це також лінія розрізу плоскошовної машини)
P41	0~9999	120	Час затримки (мс) після початку обдування
P42	1~9999	300	Тривалість обдування (мс)
P43	0~25	2	Лінія очищення, вибір функції обдування (2 для очищення; 8 для обдування)
P45	0~100	1	Час розмикання електромагніту обрізки за цикл (мс)
P46	0~100	2	Час замикання електромагніту обрізки за цикл (мс)
P49	100~500	300	Швидкість обрізки
P50	1~500	100	Час повної роботи електромагніту підйому притискної лапки (мс)

№	Діапазон	За умовчанням	Опис
P51	0~100	15	Електромагніт підйому притискної лапки за цикл розмикання (мс)
P52	1~800	150	Час затримки опускання притискної лапки (мс)
P53	0/1	1	Вибір функції підйому притискної лапки 0: вимкнено 1: увімкнено
P54	0~100	35	Електромагніт підйому притискної лапки за цикл закриття (мс)
P56	0/1	1	Перехід голки у верхнє положення після увімкнення живлення: 0: немає дії; 1: дія.
P57	0/1	200	Час захисту електромагніту підйому притискної лапки 100 мс
P60	200~3000	4000	Максимальна швидкість постійного шиття (автоматична тестова швидкість)
P62	200~3000	0	Особливий режим: 0: звичайний режим; 1: режим простого шиття; 2: вимірювання початкового кута двигуна (не знімайте ремінь); 3: Автоматичне встановлення співвідношення шківів процесором. (Синхронізатор необхідний і ремінь не знімається); 4: автоматичний тестовий режим 1 (має положення зупинки голки автоматичного тесту, запуск і зупинка 5 сек).
P66	0~200	2	Налаштування функції захисного вимикача: 0:вимкнено; 2:увімкнено.
P71	0~200	0	Регулювання рівня завантаження з повільним розблокуванням, чим менше значення - тим швидше (час відкриття ОС)
P76	0~200	60	Час виходу електромагніту на повну потужність мс
P98	0~200	4	Регулювання гучності голосового супроводу (від 0 до 4) 4 за умовчанням
P99	0~200	1	Вибір мови 0: вимкнено, 1: китайська, 2: англійська. Мова за умовчанням: китайська
PA0	0~200	0	Затримка опускання лапки після видалення тканини під час увімкнення датчика.
PA1	0~200	50	Затримка опускання лапки на тканину під час увімкнення датчика.
PA5	0~200	0	1: Увімкнути голосовий супровід; 2: Кнопка голосового супроводу; 3: Помилка голосового супроводу.
PA6	0~200	1	Коефіцієнт налаштування режиму лічильника стібків



№	Діапазон	За умовчанням	Опис
PA7	0~200	1	Налаштування загальної кількості стібків у режимі "лічильника стібків"
PA8	0~200	0	Налаштування режиму роботи лічильника стібків
PA9	0~200	1	Коефіцієнт налаштування режиму лічильника стібків
PAA	0~200	1	Налаштування загальної кількості стібків
PAB	0~200	0	Налаштування режиму лічильника деталей

3.2 Режим спостереження

№	Опис
010	Лічильник стібків
011	Лічильник кількості деталей
012	Реальна швидкість
013	Стан енкодера
020	Напруга постійного струму
021	Швидкість машини
022	Фазний струм
023	Початковий електричний кут
024	Кут машини
025	Напруга педалі

№	Опис
026	Співвідношення між двигуном і машиною
027	Загальне використання часу (годин) двигуна
028	Напруга взаємодії
029	Версія програмного забезпечення
02A	Аналоговий вхід 1
02B	Аналоговий вхід 2
02C	Лічильник помилок
030-037	Запис історії кодів помилок

3.3 Попередження про небезпеку

Код тривоги	Опис	Усунення
АЛА-2	Аварійний сигнал лічильника стібків	Лічильник стібків досягає межі. Натисніть кнопку  , щоб скасувати тривогу і обнулити лічильник.
АЛА-3	Аварійний сигнал лічильника обрізки	Лічильник обрізки досягає межі. Натисніть кнопку  , щоб скасувати тривогу і обнулити лічильник.
Р0У0FF	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Зачекайте 30 секунд, потім увімкніть вимикач живлення
А-П UP	Аварійний сигнал захисного вимикача	Будь ласка, перевірте, що ніж для обрізки повернувся на своє місце. Якщо після перевірки все ще спрацьовує сигнал безпеки, будь ласка, відрегулюйте тримач датчика. Якщо все ще не вдається вирішити проблему, будь ласка, введіть параметр Р66, змінивши значення з 2 на 0.
SLEEP	Енергоощадний режим	Вимкніть живлення системи, зачекайте 30 секунд, щоб підключити живлення, контролер. Якщо не працює, замініть його та повідомте про це виробника.

3.4 Режим помилок

Якщо з'явився код помилки, спочатку перевірте наступні пункти:

1	Переконайтеся, що машина підключена правильно.
2	Переконайтеся, що блок керування збігається з головкою машини.
3	Переконайтеся, що скидання до заводських налаштувань виконано правильно.

Код помилки	Опис	Вирішення
Err-01	Апаратне перевантаження	Вимкніть вимикач живлення і перезапустіть через 30 секунд. Якщо контролер все одно не працює, замініть його та повідомте про це виробника.
Err-02	Проблема програмного забезпечення	
Err-03	Низька напруга	Відключіть живлення контролера; перевірте, чи не є вхідна напруга живлення низькою (менше 176 В). Якщо напруга живлення низька, увімкніть контролер після відновлення напруги. Якщо контролер все одно не працює, повідомте про це виробника та замініть контролер.
Err-04	Перенапруга при вимкненій машині	Відключіть живлення контролера і перевірте, чи не є вхідна напруга занадто високою (вище 264 В). Перезапустіть контролер після відновлення нормальної напруги. Якщо контролер все ще не працює, коли напруга на нормальному рівні, будь ласка, замініть контролер і повідомте про це виробника.
Err-05		
Err-06	Нпсправність електромагнітного ланцюга	Вимкніть живлення системи. Уважно перевірте, якщо з'єднання електромагніту ослаблене або пошкоджене, вчасно замініть його. Потім перезапустіть систему після підтвердження. Якщо вона все ще не працює, повідомте виробника та замініть контролер.
Err-07	Помилка вимірювання струму двигуна	Вимкніть живлення системи, перезапустіть через 30 секунд і перевірте, чи все працює нормально. Якщо така помилка трапляється часто, зверніться за технічною підтримкою.
Err-08	Швейний двигун заблокований	Вимкніть живлення системи. Перевірте, чи вхідна вилка живлення двигуна вимкнена, не закріплена чи зламана, чи на головці машини щось не заплуталося. Виправте їх, а потім перезапустіть систему. Якщо він все ще не працює, повідомте виробника та замініть контролер.
Err-09	Несправність гальмівного контуру	Вимкніть живлення системи. Уважно перевірте, якщо білий роз'єм гальмівного резистора на платі живлення ослаблений або відпав, будь ласка, щільно підключіть його, а потім перезапустіть систему, якщо він все ще не працює, повідомте виробника та замініть контролер.

Код помилки	Опис	Вирішення
Err-10	Збій зв'язку	Уважно перевірте, чи з'єднання між панеллю керування та контролером вимкнене, ослаблене або пошкоджене, будь ласка, виправте його, а потім перезапустіть систему, якщо воно все ще не працює, повідомте виробника та замініть контролер.
Err-11	Помилка позиціонування голки головки машини	Перевірте, чи ослаблена лінія з'єднання між синхронізатором головки машини та контролером, відновіть її та перезапустіть систему. Якщо він все ще не працює, замініть контролер і повідомте виробника.
Err-12	Початковий збій електричного кута двигуна	<ul style="list-style-type: none"> • Спробуйте ще 2-3 рази після вимкнення • Якщо він все ще не працює, замініть контролер і повідомте виробника.
Err-13	Несправність двигуна	Вимкніть живлення системи, перезапустіть систему через 30 секунд, якщо вона все ще не працює, замініть контролер і повідомте виробника.
Err-14	Помилка зчитування/запису EEPROM DSP	
Err-15	Захист двигуна від надмірної швидкості	
Err-16	Реверс двигуна	
Err-17	Зчитування/запис HMI збій EEPROM	
Err-18	Перевантаження двигуна	

4. Регулювання чутливості педалей

Рух педалі починається з початкового положення **(136)**, де двигун зупиняється, повільно рухається вперед до точки низької швидкості **(137)**, потім працює на мінімальній швидкості, переходячи до точки прискорення **(138)**. Двигун починає працювати швидше, до точки максимальної швидкості **(139)**.

Коли педаль повернеться в положення підйому лапки **(135)**, відбудеться автоматичний підйом притискної лапки. При поверненні в положення автоматичної обрізки нитки **(134)**, обрізка нитки завершується автоматично. Відрегулювавши відповідні параметри, користувач може отримати правильну реакцію машини після натиску на педаль.

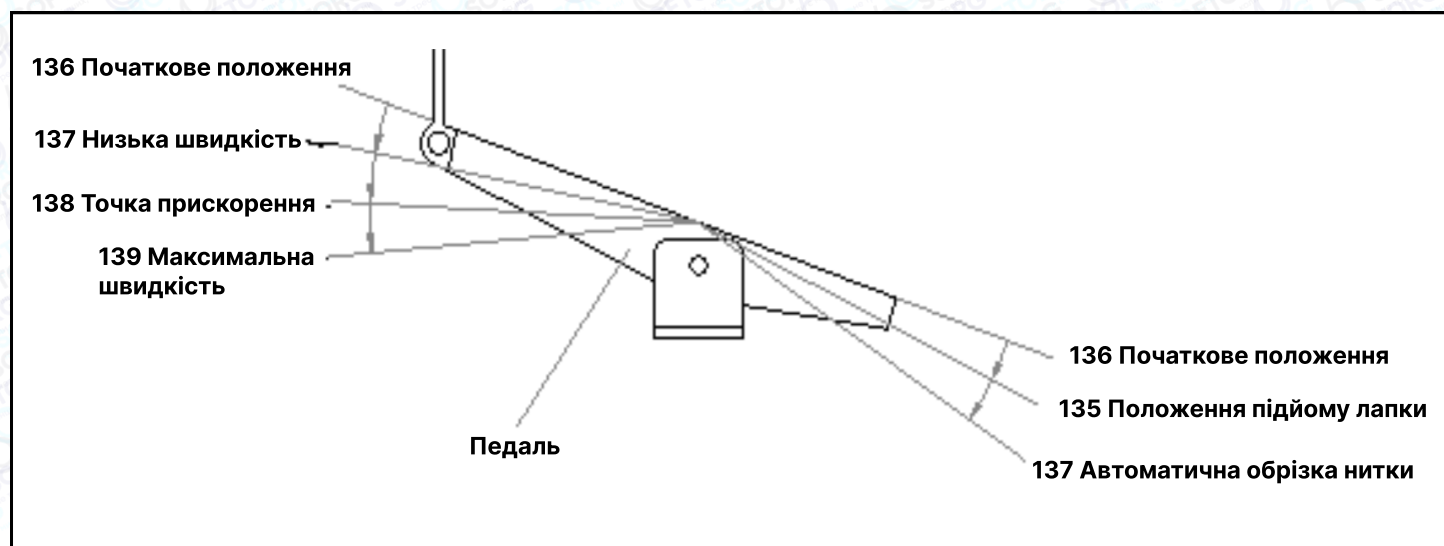


Рис. 4-1 Рух педалей кожного параметра положення



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