



# Інструкція з експлуатації

Jack H6



# 1. Технічні характеристики

Матеріал	Середні та щільні тканини
Максимальна швидкість шиття	2200 ст/хв
Максимальна довжина стібка	10 мм
Максимальна товщина шиття	8 мм
Голка	DPx17 (20# 23#)
Механізм регулювання висоти крокуючої лапки	3,5-5,5 мм
Висота притискної лапки	Ручне керування: 7мм Колінопідйомник: 16 мм
Обрізка нитки	До 3,5 мм
Човник	Збільшений, з автоматичним змащуванням
Змащування	Автоматичне

## 2. Підготовка

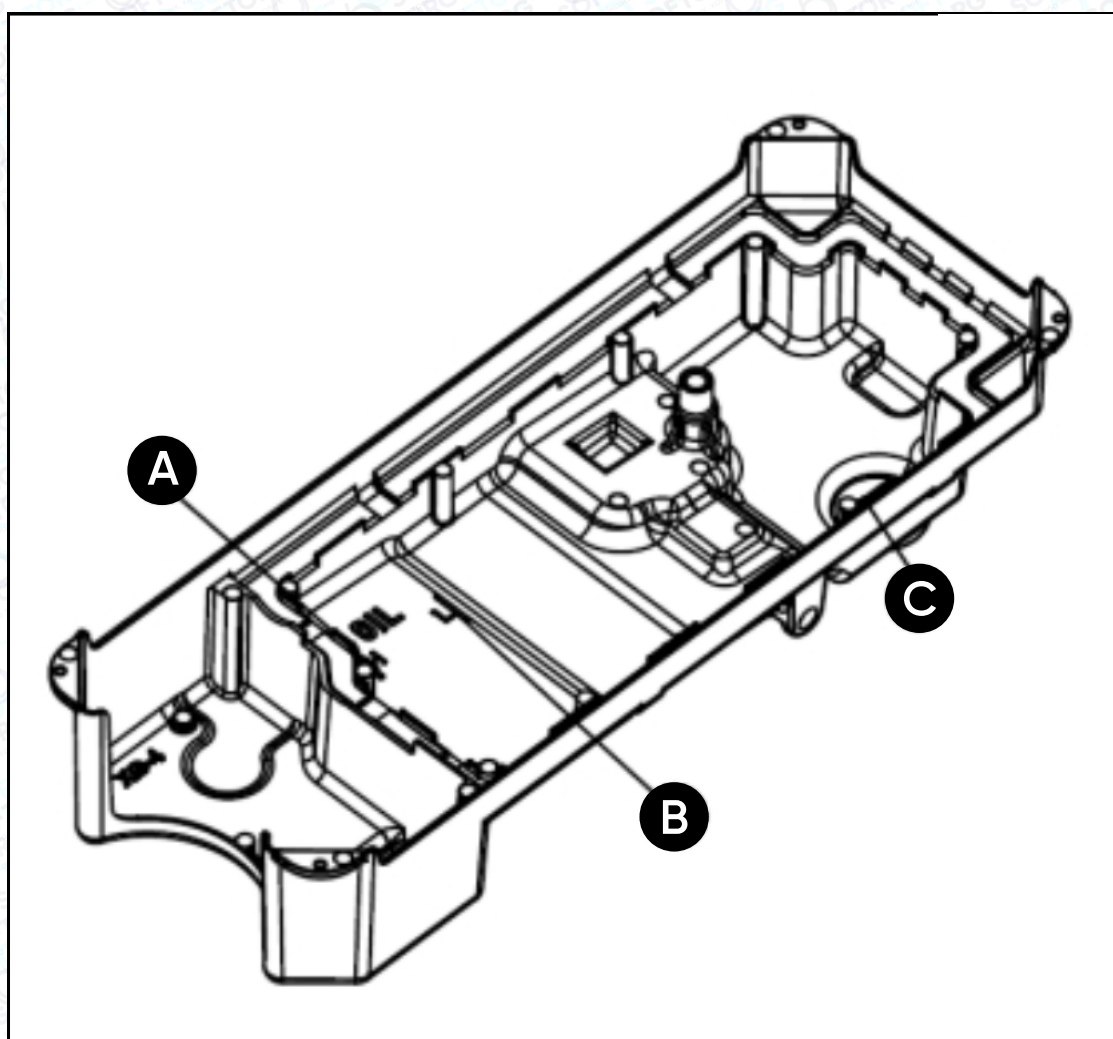
### 1. Очистка обладнання

На виробництві деталі машини покривають мастилом для захисту від іржі, яке може затвердіти та забруднитися пилом під час зберігання та транспортування. Це мастило повинно бути видалено бензином.

## 2. Обстеження

Незважаючи на те, що обладнання проходить ретельну перевірку та обстеження на виробництві, деталі машини можуть розхитуватись або деформуватися після транспортування на великі відстані. Після очистки машини необхідно провести ретельний огляд. Поверніть маховик, щоб перевірити, чи є перешкода для руху, тертя деталей, нерівномірний опір чи ненормальний шум. Якщо вони присутні, необхідно виконати відповідне регулювання перед пробним запуском.

## 3. Змащування



## 1) Кількість масла

Налийте масло відповідно до позначки, зазначеної на піддоні. Позначка (А) означає найвищий рівень масла. Позначка (В) — найнижчий рівень. Якщо кількість масла нижче рівня позначки (В), масло не буде подаватися на механізми і машину може заклинити.

## 2) Як доливати масло

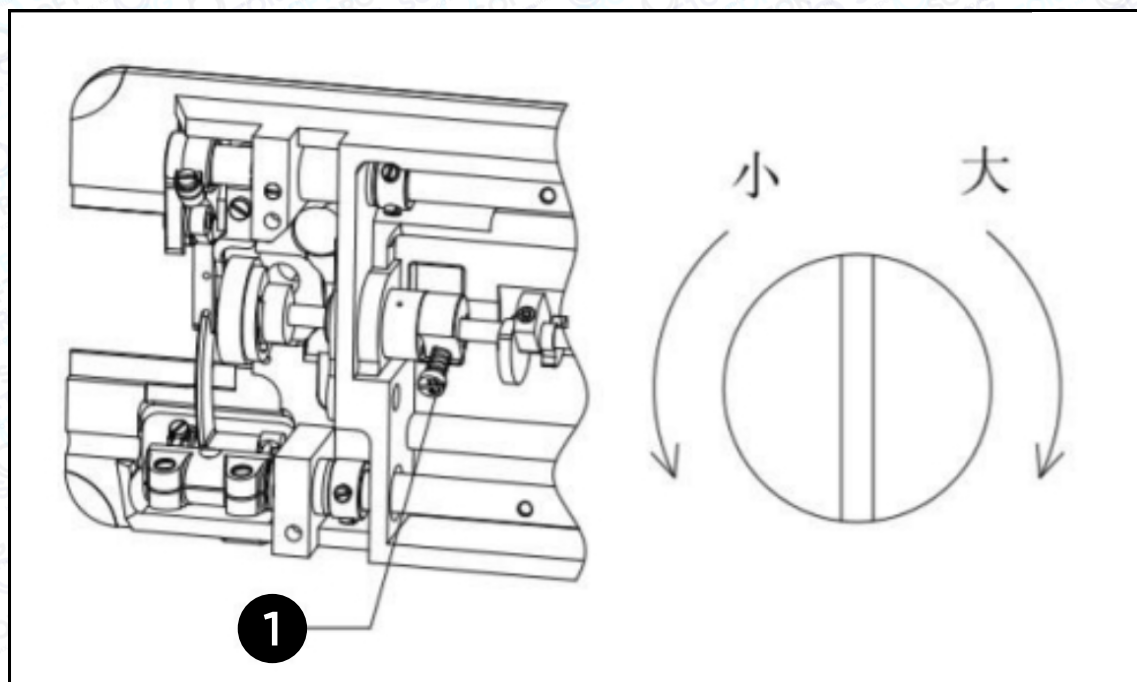
Долейте швейне масло 10# для високошвидкісної швейної машини в піддон до позначки (А)

## 3) Заміна масла

- Відкрутіть гвинт (С) та злийте використане масло.
- Очистіть масляний піддон, затягніть гвинт (С), залийте нове масло відповідно до вимог.

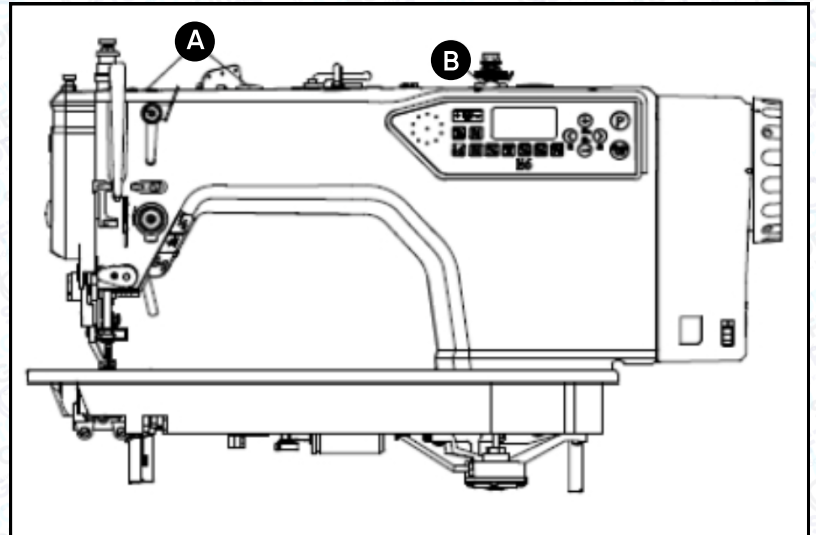
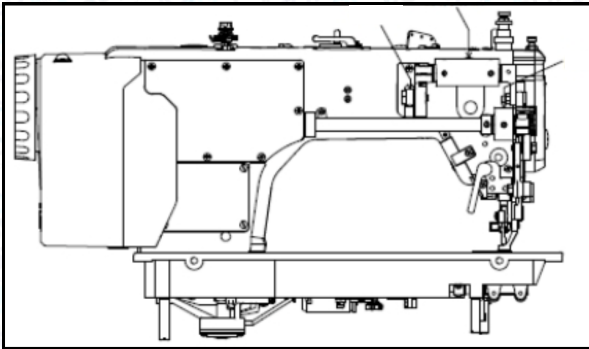
## 4. Регулювання кількості масла в човнику

Опустіть голову машини та затягніть або послабте гвинт регулювання кількості масла, щоб збільшити/зменшити кількість масла.



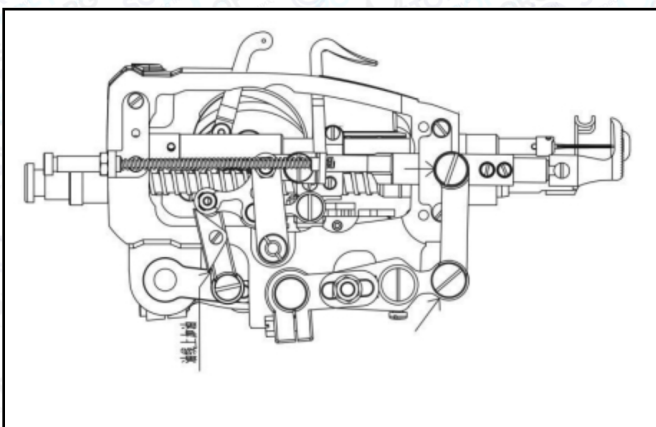
## 5. Тестовий запуск

Якщо ви запускаєте в експлуатацію нову машину або починаєте користуватися нею після тривалого зберігання, спочатку зніміть гумову заглушку (А) та захисну панель у верхній частині голови машини. Долийте масло до рівня, показаного на малюнку, встановіть панель на місце. Запустіть машину на швидкості до 1000-1500 стібків за хвилину та поспостерігайте за розбризкуванням масла через контрольне вікно (В).



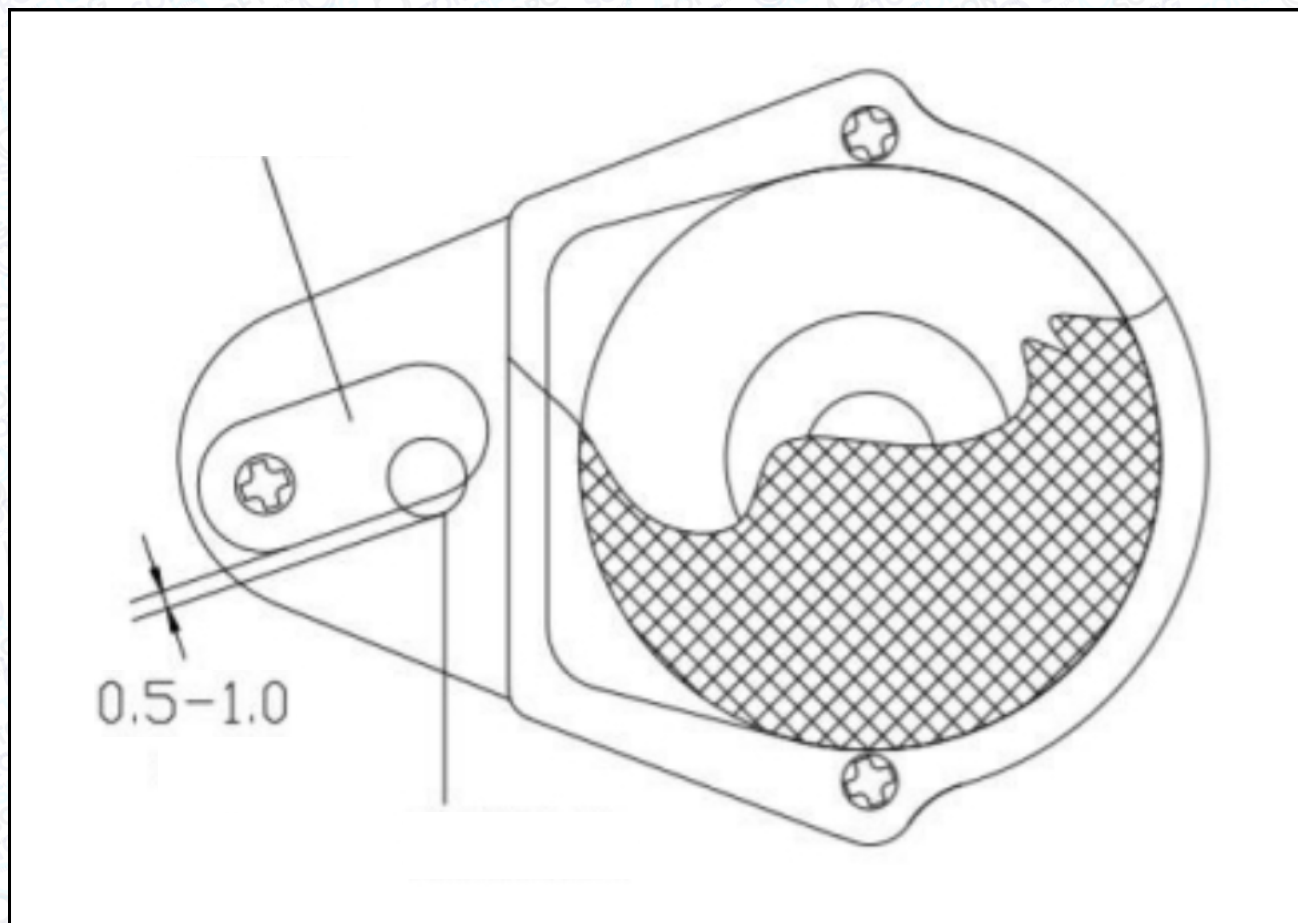
Якщо змащення в нормі, продовжуйте працювати на низькій швидкості протягом 30 хвилин. Після тестування поступово збільшуйте швидкість шиття. Регулюйте швидкісний режим відповідно до характеру роботи.

Як показано стрілкою на малюнку 5, середня втулка підйомного вала заповнюється твердим мастилом кожні 6 місяців. Додавайте 1-2 краплі машинного масла в передню втулку поворотного валу кожні 1-2 дні та ретельно витирайте надлишки.



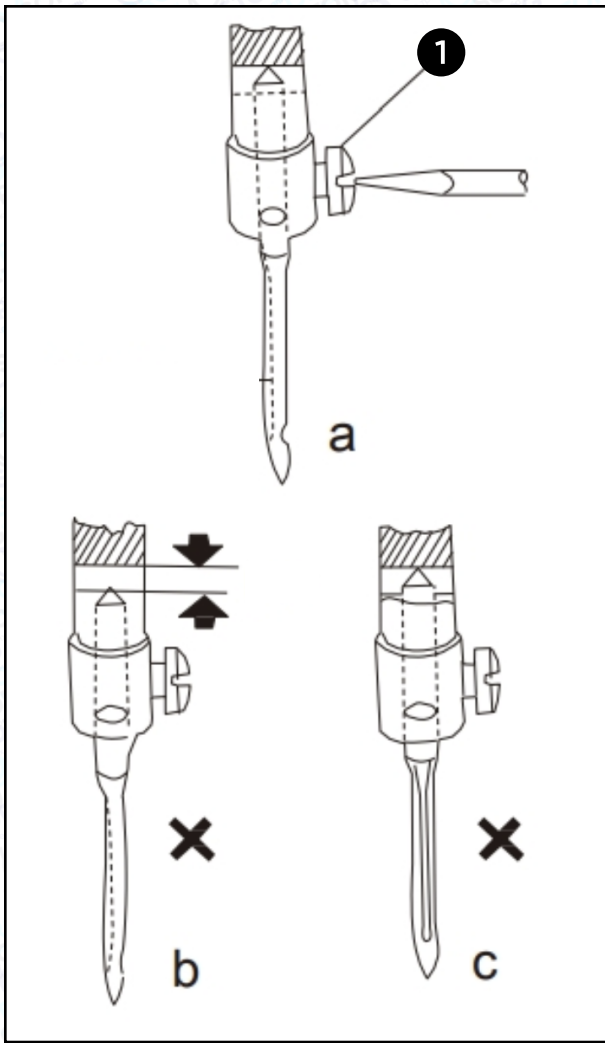
## 6. Регулювання масляного насоса

Як правило, регулювання масляного насоса проводиться виробником на заводі. Коли машина працює на низькій швидкості, спостерігайте через контрольне вікно. Якщо бризок немає, зменшіть зазор (люфт).



## 7. Встановлення голки

Поверніть махове колесо, щоб підняти голку в найвище положення та послабте затискний гвинт голки. Направте довгу канавку голки ліворуч від оператора, вставте вушко голки до отвору в нижній частині голководія до упору. Затягніть гвинт затиску голки 1, щоб зафіксувати її.

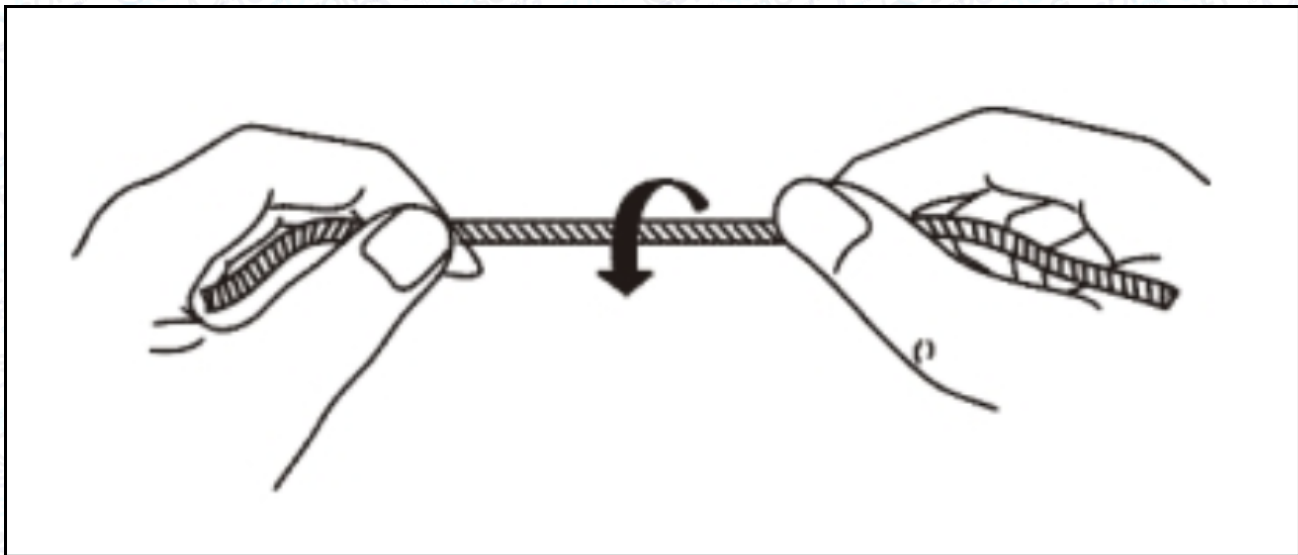


**Примітка: голка встановлена неправильно, якщо:**

- 1) Голка не торкається нижньої частини голководія, як на малюнку (b).
- 2) Канавка голки обернена до оператора машини, як показано на малюнку (c).

## 8. Відповідність голки, нитки та швейного матеріалу

Верхня нитка має бути закручена у лівий бік, а нижня нитка може бути закручена вліво або вправо. Для визначення напрямку закручування нитки, затисніть її як показано на малюнку 8 та покрутіть правою рукою у напрямку, вказану стрілкою. Нитка стає тугішою – це означає, що вона закручена вліво, слабшою – вправо.



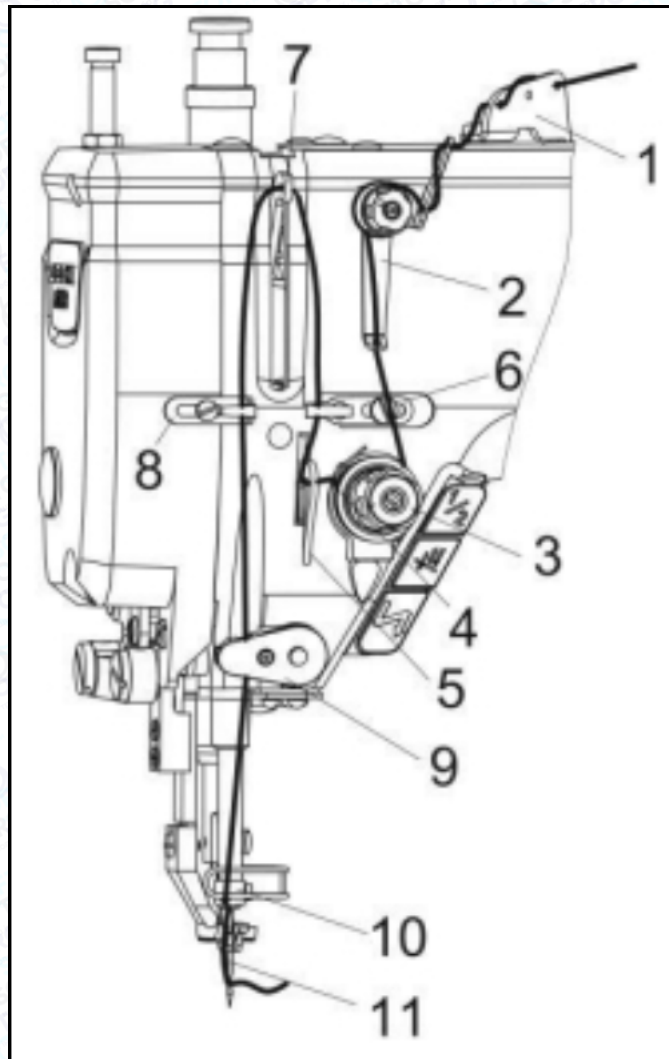
Використовуйте голки **DPx17** або **135x17**. Товщина голки повинна відповідати типу швейного матеріалу. Якщо використовувати надто тонку голку для шиття щільної та грубої тканини, голка зламається. Також це призведе до пропускання стібків та обриву нитки. І навпаки, якщо використовується занадто товста голка для шиття, тканина буде пошкоджена перфорацією. Тому товщину голки та нитки слід підбирати відповідно до типу матеріалу.

## 9. Голкова нитка

Під час заправлення верхньої нитки, голководій має бути у найвищому положенні, а потім заправляйте кінці нитки, що виходять із катушкотримача в такому порядку:

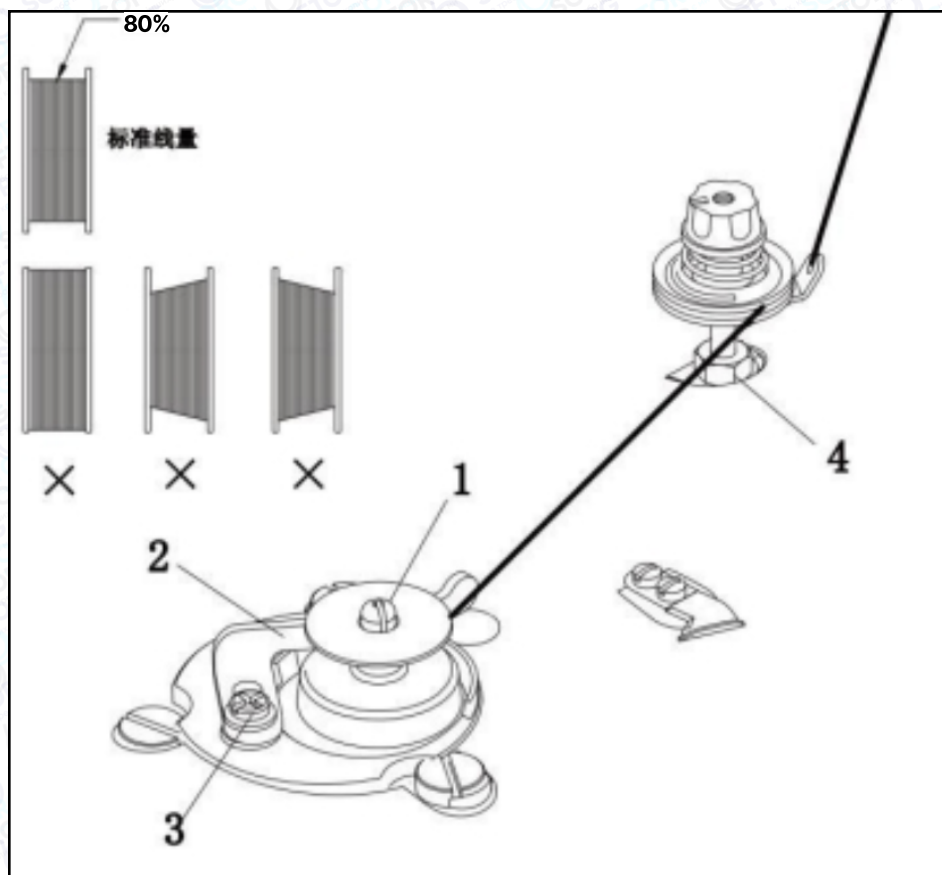
a	Протягніть через верхній нитконаправлювач (1).
b	Крізь проріз для нитки на пластині нитконаправлювача (2).
c	Проведіть нитку між пластинами натягу (3).
d	Пройдіть крізь пружину ниткопритягувача (4), через великий (5) та малий важелі (6) та (7) справа наліво.
e	Опустіть нитку до двох нижніх ниткопритягувачів (8) та (9), продіньте крізь кільце голководія (10), крізь вушко голки (11) зліва та витягніть приблизно 100 мм нитки для використання.





Заправляючи нижню нитку, спочатку затисніть кінець верхньої нитки, поверніть маховик, щоб перемістити голководій вниз, а потім в найвище положення. Потягніть затиснутий кінець верхньої нитки — разом з нею витягнеться і нижня нитка. Кінці ниток покладіть разом перед притисною лапкою.

# 10. Намотування нитки на шпульку



1	Увімкніть живлення.
2	Помістіть шпульку на вал намотувача 1.
3	Намотайте декілька шарів нитки навколо шпульки в напрямку, вказаному стрілкою.
4	Опустіть притискний важіль шпульки 2.
5	Підніміть притискну лапку.
6	Натисніть на педаль, почнеться намотування.
7	Після завершення притискний важіль шпульки 2 автоматично повертається у вихідне положення.

Якщо намотування нитки є неохайним чи нерівномірним, послабте гвинт 4, щоб відрегулювати положення основи пристрою намотувача шпулі.

Поверніть гвинт 3, щоб відрегулювати ступінь намотування шпулі:

1	Затягніть гвинт, щоб зменшити кількість нитки, що намотується.
2	Послабте гвинт, щоб збільшити цей параметр.

### Примітка:

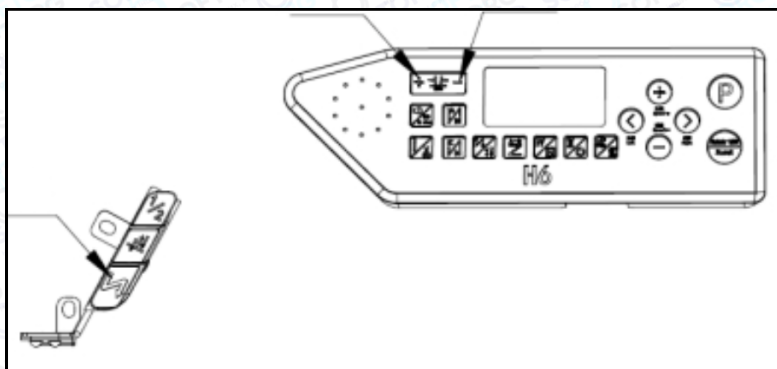
Оптимальна кількість намотуваної нитки становить приблизно 80% від ємності котушки.

## 11. Довжина стібка, зворотна подача

Довжину стібка можна регулювати за допомогою кнопок на панелі керування.

1	Натисніть «+» і довжина стібка буде збільшуватися.
2	Натисніть «-» і довжина стібка буде зменшуватися.

Налаштування відбувається з точністю до 0,1 мм.

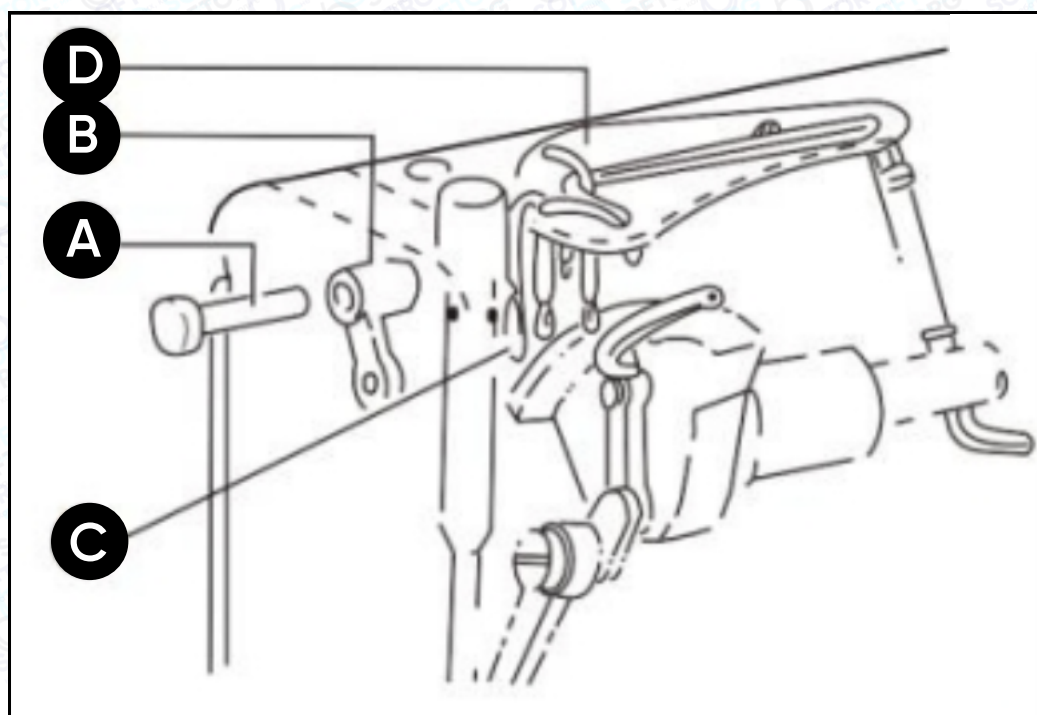


Якщо необхідно подати матеріал у зворотному напрямку, ви можете натиснути кнопку зворотного шиття в вузлі перемикача.

## 12. Нитка в ниткопритягувачі

Ниткопритягувач та голководій заповнені м'якою бавовняною ниткою. Після тривалого використання, якщо нормальна функція змащення порушена, м'яка (масляна) нитка забруднена або затверділа, її слід замінити новою:

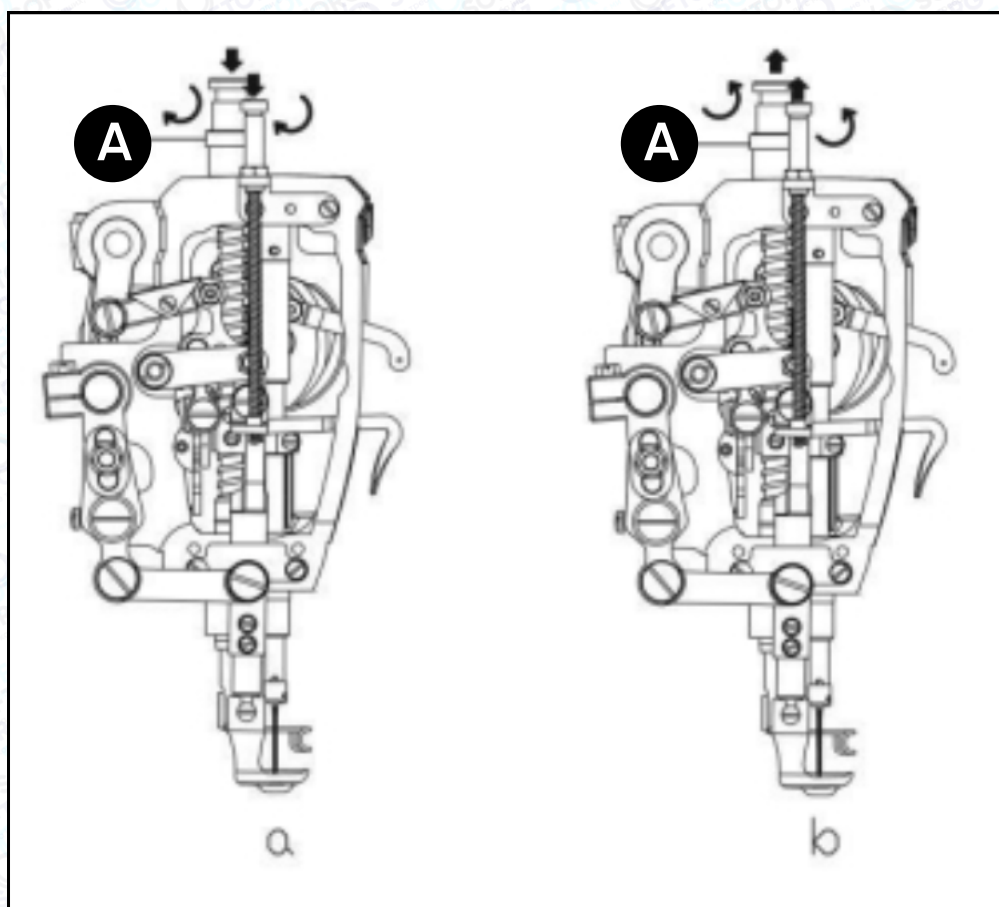
1	Відкрийте головну панель машини, зніміть гвинт регулювання тиску, стопорну гайку гвинта регулювання тиску та компресійний стрижень.
2	Зніміть шарнірний вал ниткопритягувача (A) і ниткопритягувач (B).
3	Витягніть м'яку масляну нитку (C) зі втулки голководія.
4	Відкрутіть два гвинти пластини маслопроводу (D) у верхній (лівій) частині корпусу та вийміть її з головки машини.
5	Замініть бавовняну нитку.



# 13. Регулювання тиску притискної лапки

Тиск притискної лапки слід регулювати відповідно до товщини швейного матеріалу. Спочатку послабте гвинт регулювання тиску (А). Для шиття щільних тканин поверніть гвинт регулювання тиску як показано на малюнку 3(a), щоб збільшити тиск притискної лапки. Для роботи з легкими (тонкими) матеріалами, поверніть гвинт регулювання тиску як показано на малюнку 3(b), щоб зменшити тиск притискної лапки. Затягніть гвинт регулювання тиску (А).

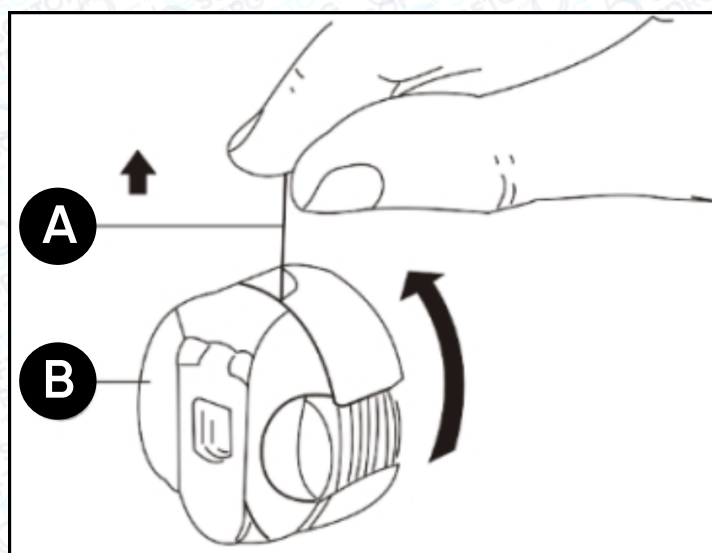
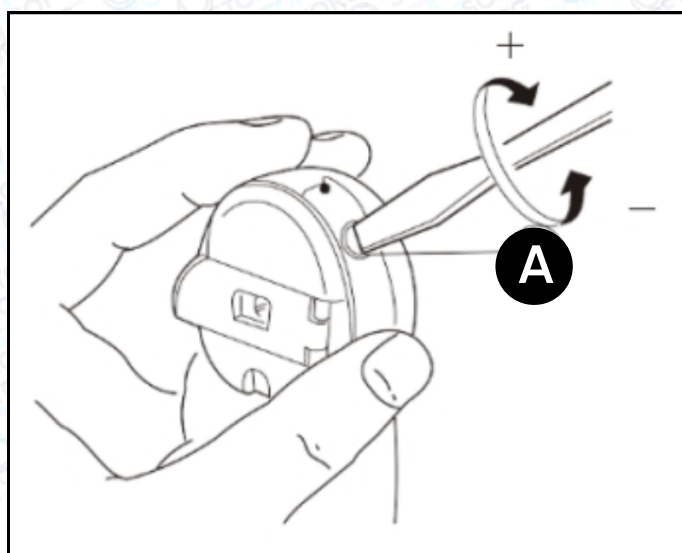
Тиск лапки має бути якомога меншим, але достатнім для формування якісного стібка.



## 14. Натяг нитки

- 1) Натяг нитки залежить від типу швейного матеріалу, товщини нитки та інших факторів.
- 2) Натяг нижньої та верхньої ниток машини регулюється відповідно для отримання нормальних стібків.

Щоб відрегулювати натяг нитки шпулі, за допомогою маленької викрутки поверніть шпульний ковпачок та затягніть (послабте) гвинт (А), щоб збільшити (зменшити) натяг нитки. Якщо ви використовуєте поліестерову нитку 50#, після того, як ви заправите шпульку в шпульний ковпачок, витягніть нитку крізь отвір, затисніть кінець та підніміть шпульний ковпачок.

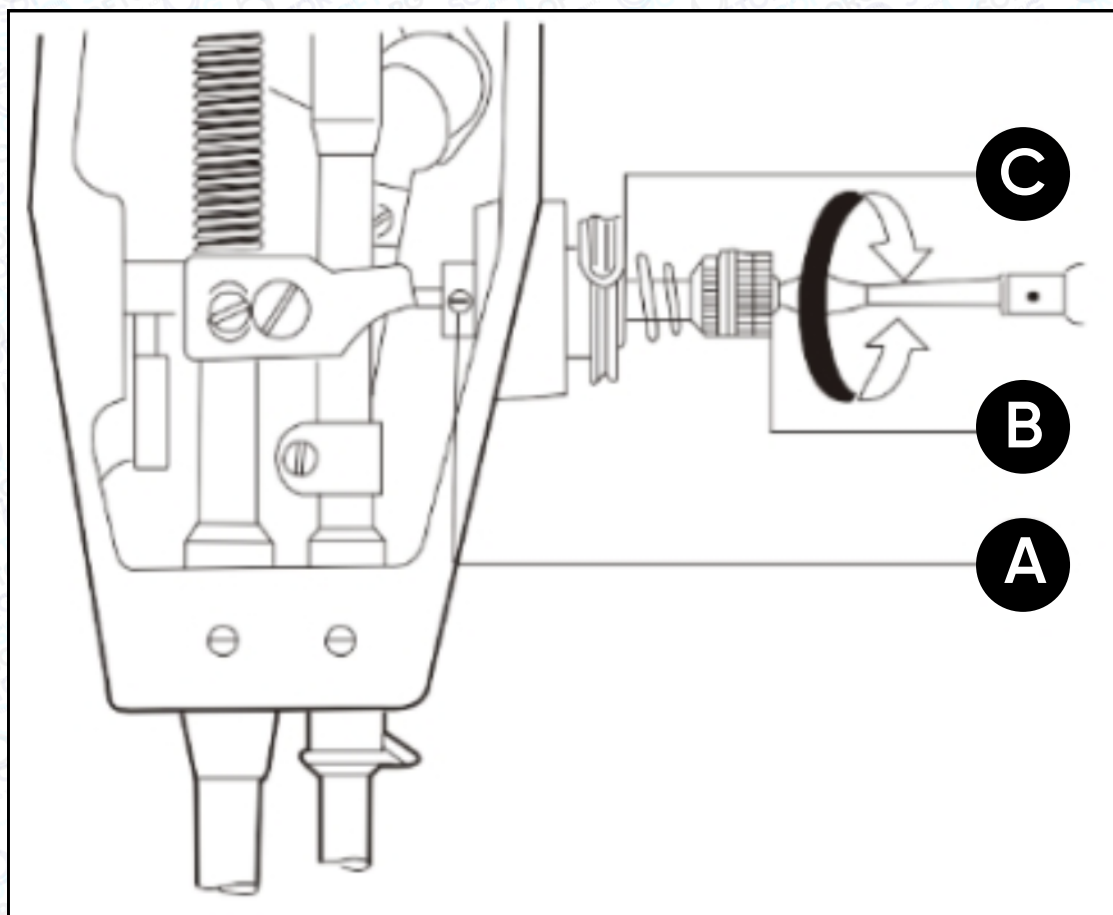


**Натяг верхньої нитки залежить від натягу нижньої нитки.**

Регулювання натягу верхньої нитки слід виконувати з урахуванням амплітуди коливань пружини ниткопритягувача та положення човника.

# 15. Регулювання пружини ниткопритягувача

Амплітуда коливань пружини ниткопритягувача становить 5-8 мм. Якщо тканина тонка (використовується коротка голка), пружину ниткопритягувача слід послабити, щоб збільшити діапазон коливання і навпаки, якщо ви працюєте з щільними матеріалами.

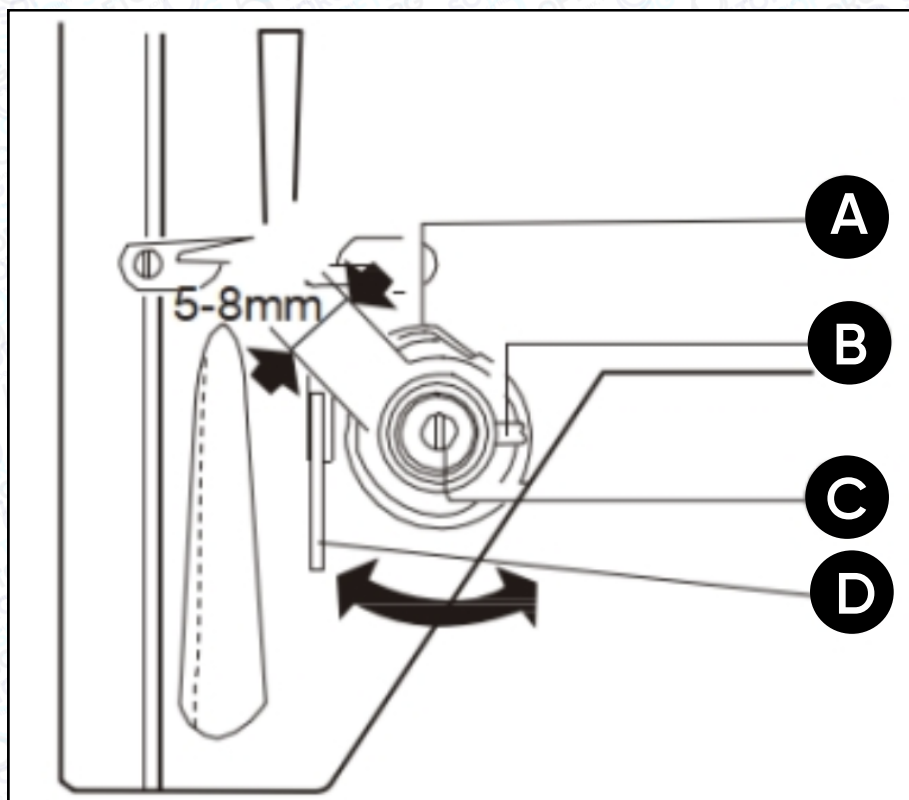


## 1. Регулювання натягу пружини ниткопритягувача

Послабте гвинт (А), потім відрегулюйте інтенсивність натягу нитки за допомогою гвинта (В). Натяг збільшуватиметься при повороті за годинниковою стрілкою. Якщо повертати в протилежному напрямку, натяг зменшуватиметься. Після завершення регулювання затягніть гвинт (А).

## Метод контролю:

Послабте гвинт (А), поверніть його проти годинникової стрілки, щоб пружина ниткопритягувача (С) була стиснута до максимуму, а потім поверніть гвинт натягу нитки (В) за годинниковою стрілкою, доки пружина ниткопритягувача (С) не закрий зазор регулювання натягу нитки. Поверніть гвинт натягу нитки (В) проти годинникової стрілки на  $\frac{1}{2}$  кута переміщення і затягніть гвинт регулювання натягу нитки (А).



## 2. Регулювання діапазону повороту пружини ниткопритягувача

Послабте фіксуючий гвинт (В) гнізда затискача, поверніть фіксатор (С), щоб відрегулювати діапазон його повороту. Діапазон повороту збільшиться, коли затискач нитки (В) обертається за годинниковою стрілкою та зменшиться, якщо проти неї.

Зазвичай пружина ниткопритягувача машини належним чином відрегульована на заводі виробника, її налаштування необхідно коригувати лише під час шиття надщільних матеріалів.



## 16. Регулювання натягу нижньої нитки

Від регулювання положення човника нитки залежить якість шиття.

Положення човника має відповідати матеріалу та умовам шиття.

Положення човника	Ліворуч	Посередині	Праворуч
Матеріал	Щільний	Середньої щільності	Тонкий

Звичайні стібки швейної машини мають бути такими, як показано на малюнку (а). Якщо стібки деформовані, на матеріалі з'являються заломки, нитка часто рветься чи плутається, слід відрегулювати натяг.

а	Якщо верхня нитка занадто туга, а нижня надто ослаблена, поверніть затискну гайку проти годинникової стрілки, щоб послабити тиск верхньої нитки, або затягніть поворотний гвинт маленькою викруткою, щоб збільшити тиск на нижню нитку.
б	Якщо верхня нитка занадто слабка, а нижня занадто туга, поверніть затискну гайку за годинниковою стрілкою, щоб збільшити тиск на верхню нитку, або скористайтеся маленькою викруткою, щоб послабити шпульковий гвинт та зменшити тиск на нижню нитку.
в	Якщо під час шиття з'являються стібки, показані на малюнках (d) і (e), це також можна відрегулювати, використовуючи наведений вище метод.

# 17. Синхронне регулювання машинної голки та човника

## 1. Регулювання положення голки

Поверніть маховик, щоб опустити голководій (С) у найнижче положення, зніміть гумову заглушку на панелі (А), послабте гвинт з'єднання голководія (В) на голковому стрижні (С) та перемістіть стрижень (С) вгору і вниз. Попередньо визначте синхронне положення (коли голковий стрижень опускається в найнижче положення, центр (D) отвору голки повинен бути в тому самому положенні, як і внутрішня поверхня (Е) човника (малюнок 24). Затягніть гвинт з'єднання голководія (В) та закрийте гумову пробку.

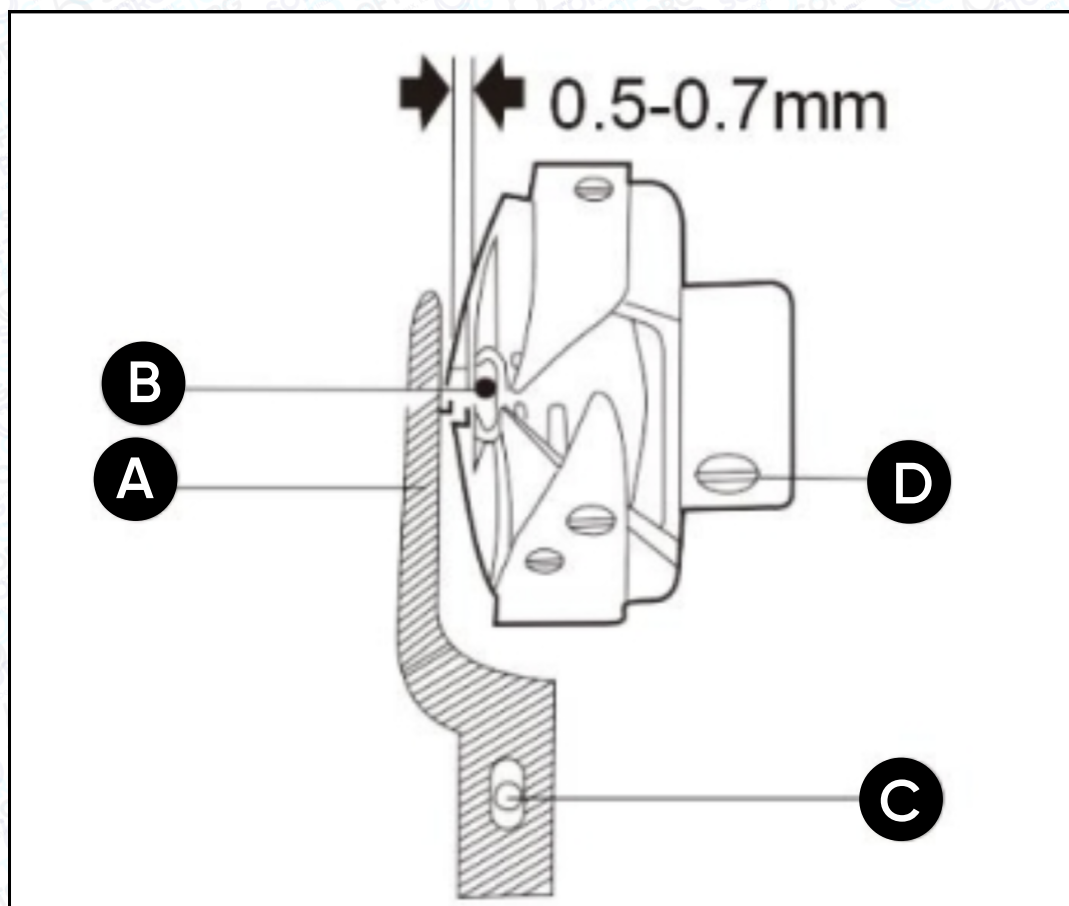
## 2. Налаштування синхронізації човника

Зв'язок взаємного руху між човником і голкою має великий вплив на продуктивність шиття. Стандартне синхронне співвідношення таке:

1	Поверніть маховик, щоб голка опустилася в найнижче положення, а потім піднялася вгору на 2,2 мм.
2	Край човника (D) повинен збігатися з центральною лінією (C) голки.
3	У цьому положенні нитка човника (D) має бути приблизно на 1,2 мм вище верхнього краю отвору для голкової нитки (E).

При регулюванні синхронізації човника необхідно звернути увагу на бічний зазор між краєм човника та голкою. Голка (D) має паз, а відстань між ним та краєм човника (C) становить 0,05 мм.

## 18. Зняття та встановлення човника

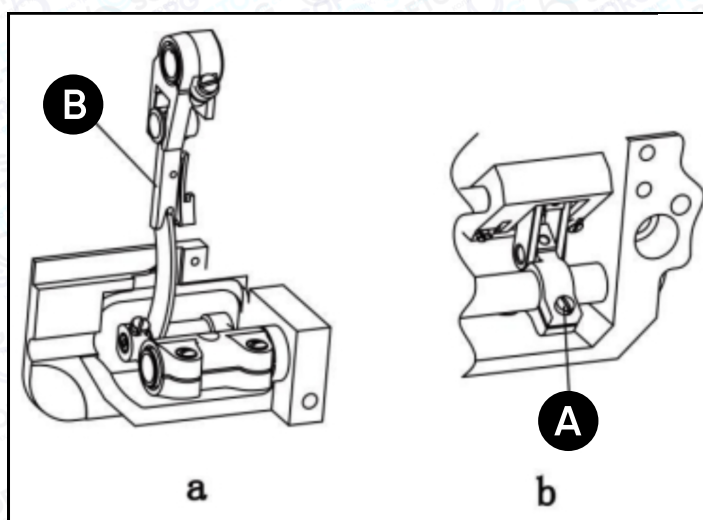
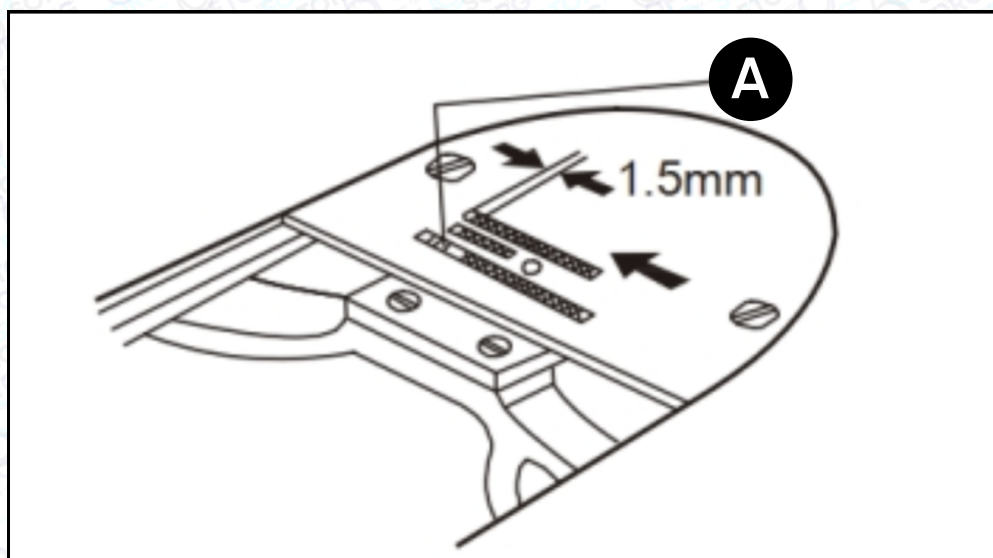


Спочатку підніміть голководій в найвище положення, зніміть голкову пластину, голку та шпульковий ковпачок. Відкрутіть гвинт човника (С), послабте гвинт (D). Човник має вільно обертатися на своєму обертовому валу. Поверніть маховик вручну, щоб рама подачі піднялася до найвищої точки. У цей момент ви можете повернути човник рукою, щоб повільно вийняти через зубчасту рейку.

Для встановлення човника виконайте всі дії в зворотному порядку.

## 19. Встановлення зубців

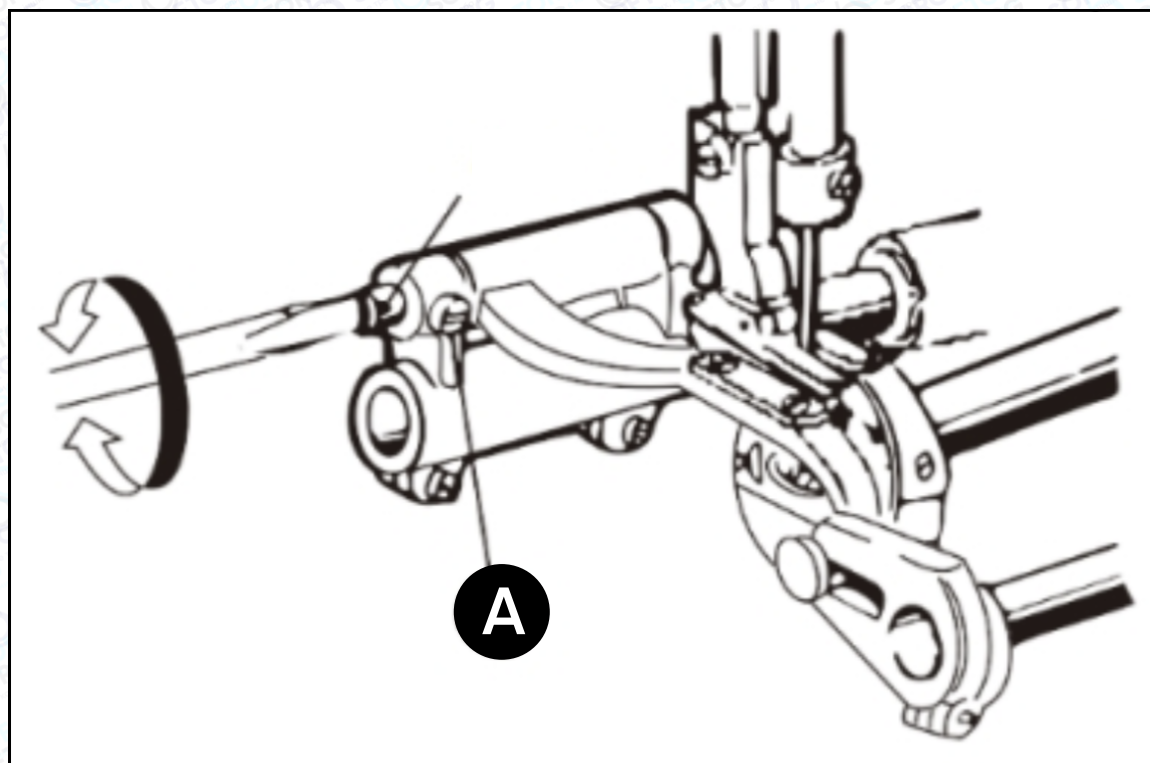
а	Коли передня частина зубчастого механізму (А) знаходиться близько до паза голкової пластини, відстань між переднім краєм зубчастого механізму та передньою стороною паза голкової пластини має становити 1,5 мм. Це стандартне положення установки.
б	При регулюванні положення зубців, дозволяйте їм переміститися до передньої частини голкової пластини до повної зупинки. Потім послабте гвинт (А) валу подачі і перемістіть зубчасту рейку (В) у напрямку, вказаному стрілкою (малюнок 26), щоб відрегулювати положення, а потім затягніть гвинт (А).



## 20. Регулювання площини подачі зубців

Зубчаста рейка зазвичай розташована горизонтально на 0,8~1,2 мм вище площини голкової пластини. Кут її нахилу можна регулювати.

a	Послабте гвинт колінчастого вала (A) зубчастої рейки.
b	Використовуйте викрутку, щоб натиснути на паз кронштейна ексцентрикового вала, щоб змусити його обертатися ліворуч і праворуч.
c	Затягніть гвинт (A).



Якщо відрегулювати розміщення передньої частини зубчастої рейки та підняти її вище, таке положення запобігає появі пропусків стібків та зморшок на тканині.

Якщо передня частина зубчастої рейки буде трохи опущена донизу, таке положення запобігає обриву нитки.

# 21. Регулювання зворотного стібка

У режимі очікування натисніть та утримуйте кнопку **(P)** та кнопку **(-)** регулювання довжини стібка, щоб увійти в інтерфейс зміни параметрів зворотного стібка.

В інтерфейсі зміни налаштувань, коротко натисніть кнопку **(←)** або **(→)**, щоб вибрати потрібний параметр, після чого натисніть кнопку **(+)** чи **(-)**, щоб збільшити/зменшити його значення.

Коротко натисніть на кнопку **(P)**, щоб зберегти налаштування. На панелі відобразиться ОК - це означає, що зміну параметра виконано успішно. Коротко натисніть на кнопку **(P)**, щоб вийти з поточного інтерфейсу.

# 22. Регулювання синхронної подачі тканини

## 1. Стандартне положення

Поверніть махове колесо та опустіть зубці. Коли вони зрівняються з поверхнею голкової пластини (B), кінчик голки (C) повинен знаходитися на одному рівні з голковою пластиною і зубцями, що подають.

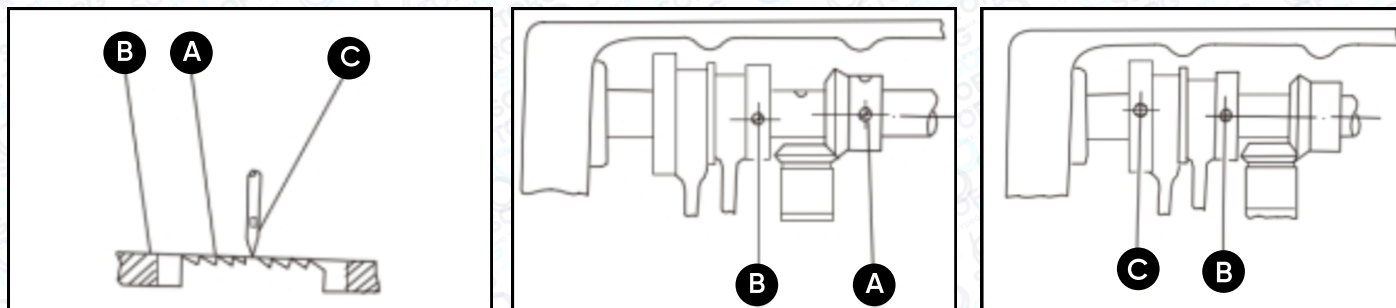
Регулювання можна здійснити шляхом налаштування положень установки кулачка подачі тканини та підйомного кулачка.

## 2. Встановлення підйомного кулачка

Відкрийте задню кришку, зніміть масляну перегородку та поверніть махове колесо проти годинникової стрілки. Використовуйте фіксуючий гвинт (A) верхньої шестерні валу як орієнтир. Центр другого фіксуючого гвинта (B) підйомного кулачка буде вирівняний з (A) по центру.

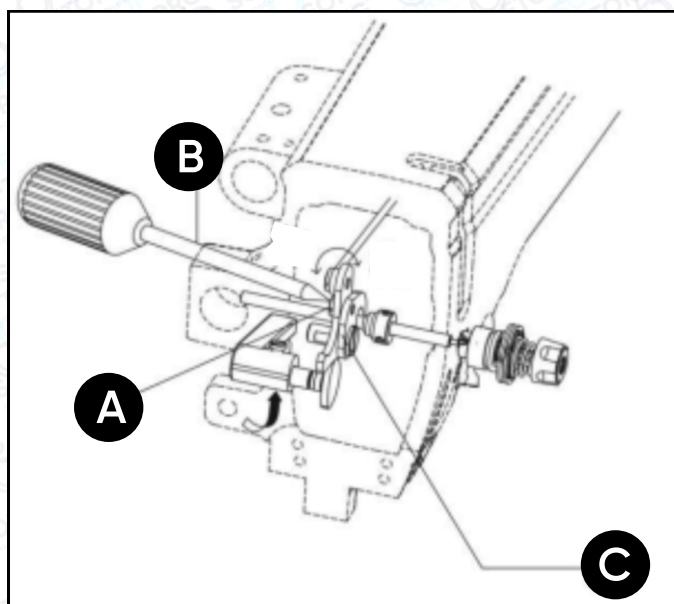
### 3. Встановлення кулачка подачі тканини

Продовжуйте обертати маховик проти годинникової стрілки та візьміть другий фіксуючий гвинт (В) підйомного кулачка за орієнтир. Центр третього гвинта (С) кулачка подачі тканини має зрівнятися з центром (В).



## 23. Регулювання часу відкриття натяжних дисків

Натяжні диски повинні бути розсунуті, щоб відкриватися, коли притискна лапка піднята. Але момент відкриття натяжних дисків можна регулювати наступним чином: зніміть лицьову панель та гумову заглушку на задній стороні кронштейна, послабте гвинт (А) важеля колінопідйомника (ліворуч), тоді пластину (С) можна буде переміщувати ліворуч або праворуч. Ліворуч — натяжні диски відкриватимуться більш повільно, праворуч — швидко.

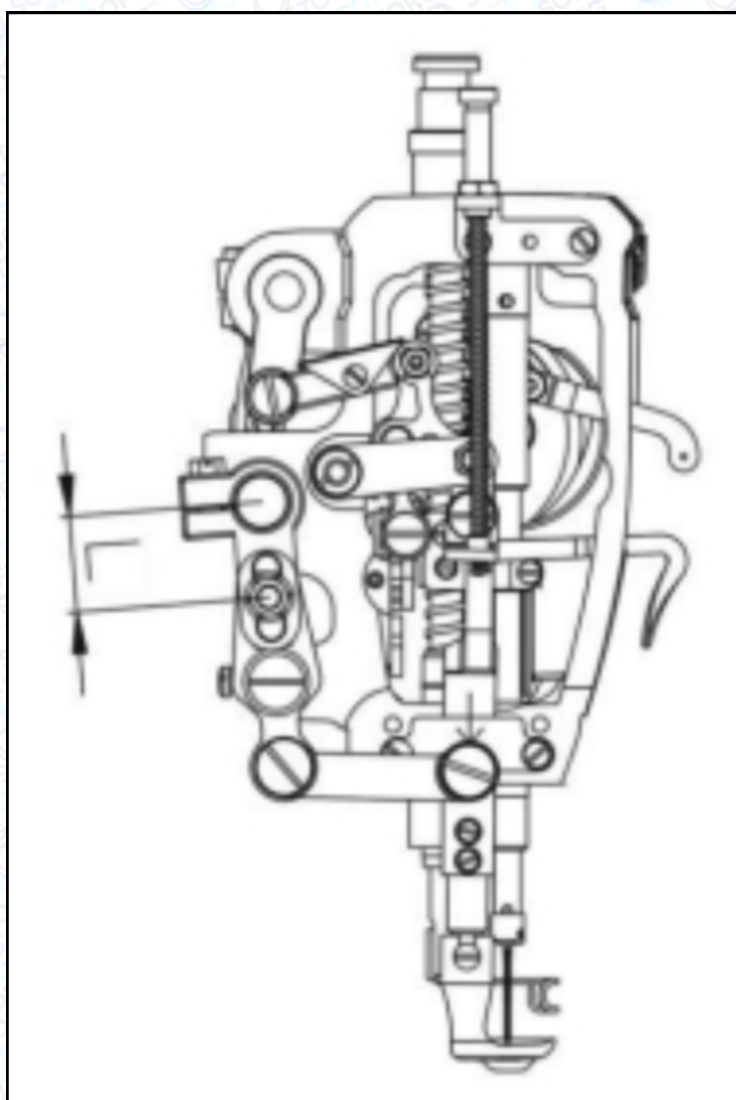


## 24. Регулювання механізму подачі

Під час процесу шиття центральну відстань (L) між рухомою частиною крокуючої лапки та її валом можна відрегулювати відповідно до різних коефіцієнтів тертя різних швейних матеріалів і вимог процесу шиття.

### Спосіб коригування:

1	Збільшити L – верхня подача збільшується.
2	Зменшити L – верхня подача зменшується.





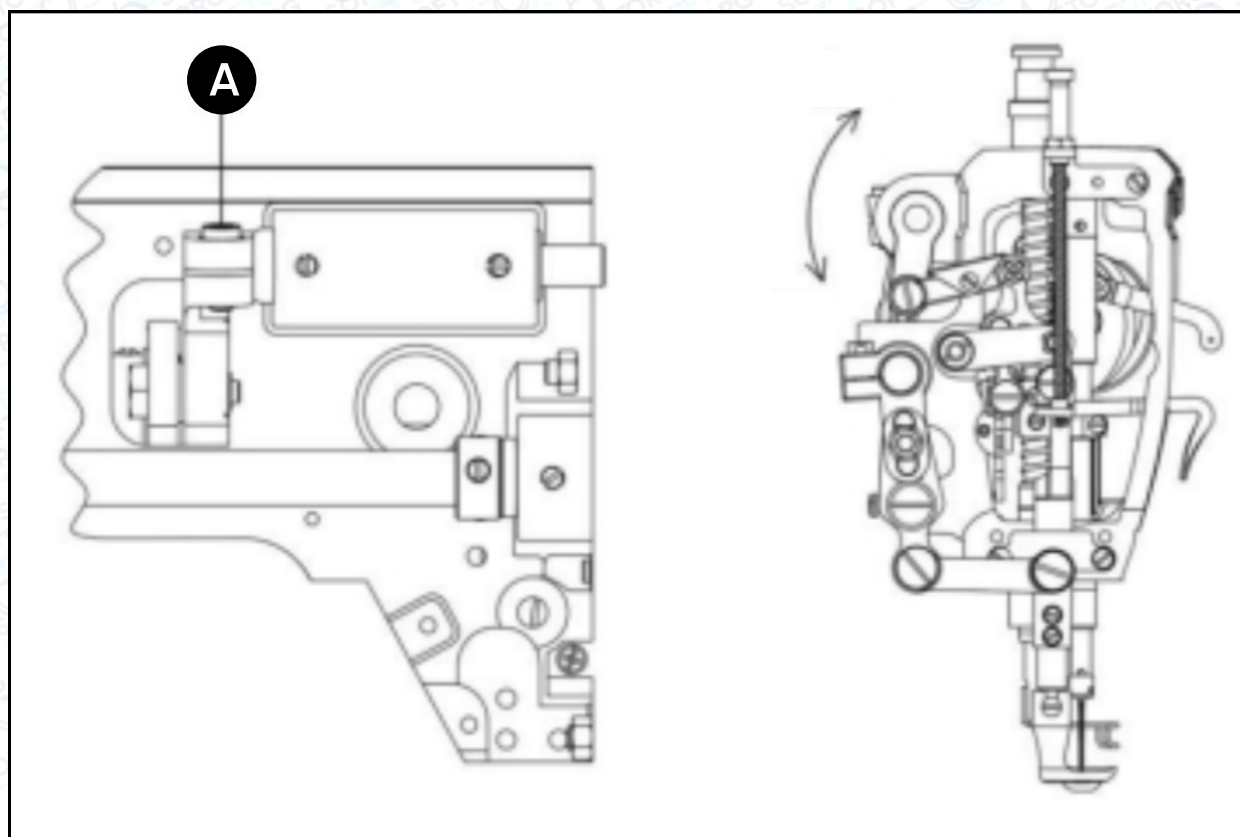
## 25. Регулювання альтернативного підйому крокуючої лапки

Під час шиття висоту підйому лапки можна регулювати відповідно до товщини матеріалу. У звичайному режимі висота крокуючої лапки становить 5,5 мм, а підйом притискної лапки – 3,5 мм. Ці параметри можна змінювати.

### Спосіб:

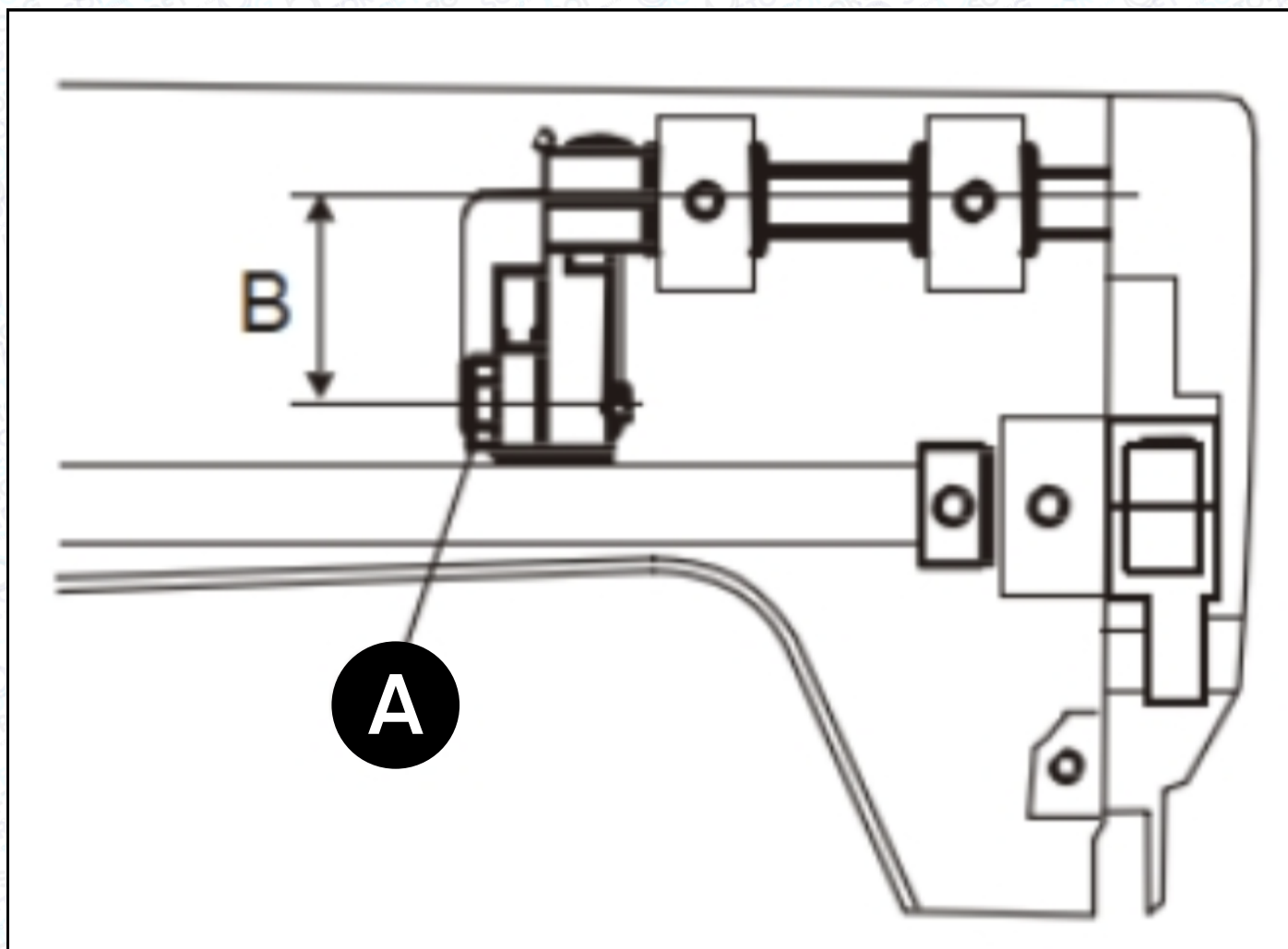
послабте гвинт А. Поверніть передню рукоятку притискної лапки вгору, щоб збільшити висоту зовнішньої крокуючої лапки. Поверніть її донизу, щоб зменшити висоту притискної лапки.

Регулювання обмежене і не повинно бути занадто великим. Після регулювання затягніть гвинти, поверніть махове колесо рукою і перевірте, чи все в нормі, перш ніж використовувати машину.



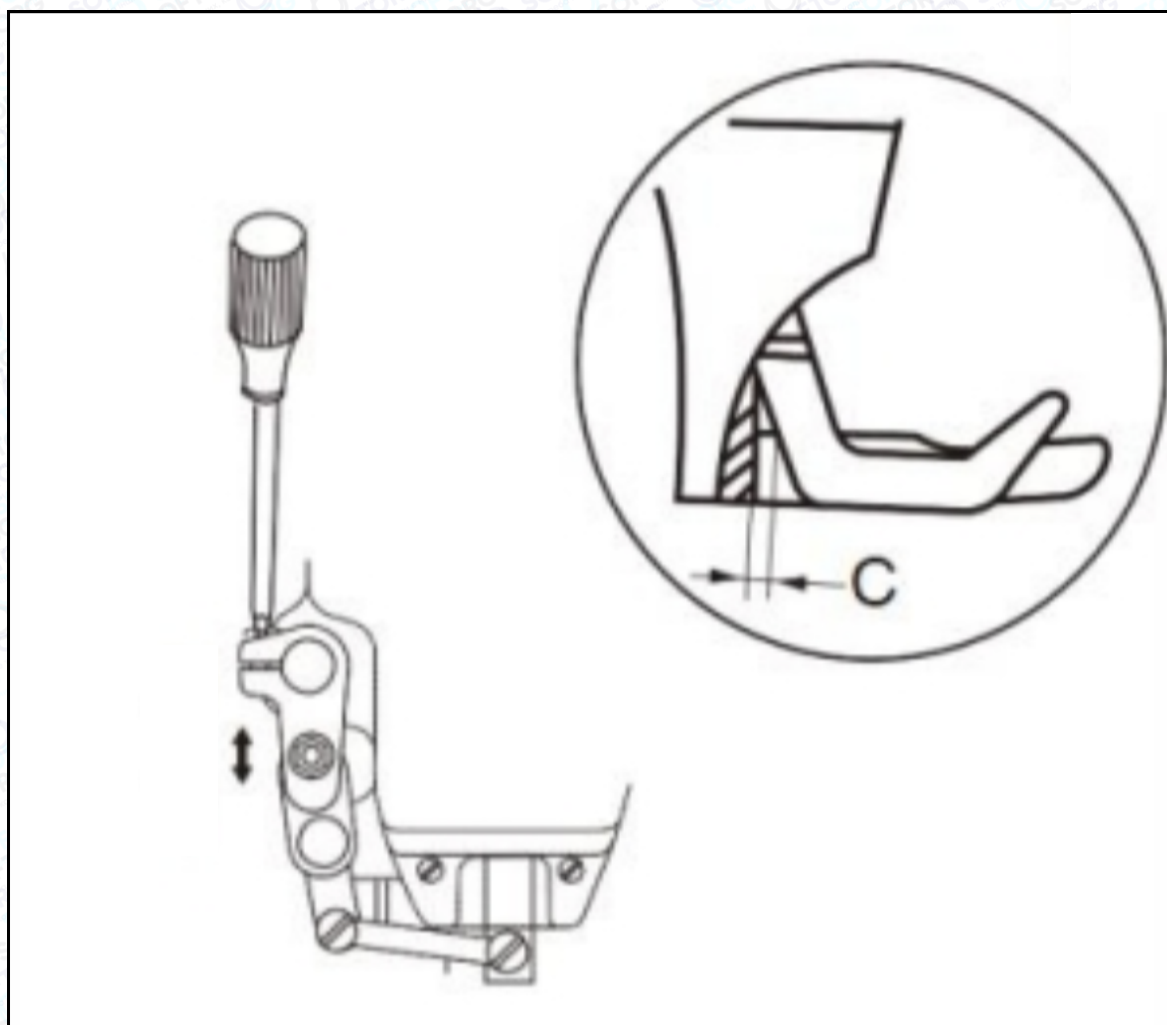
## 26. Регулювання висоти синхронного підйому притискної та крокуючої лапки

Висоту підйому зовнішньої крокуючої лапки разом із притискною лапкою також можна відрегулювати. Для цього послабте гвинт (А) та відрегулюйте центральну відстань (В) між гвинтом (А) і валом підйому притискної лапки. При зменшенні міжосьової відстані (В) висота підйому збільшується, а при збільшенні міжосьової відстані — зменшується. Після регулювання знову затягніть гайку.



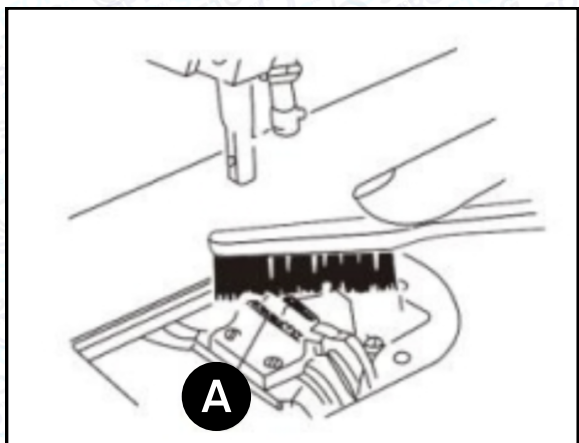
## 27. Регулювання зазору між притискною та крокуючою лапками

Щоб запобігти тертя крокуючої лапки о притискну лапку під час шиття, потрібно відрегулювати зазор (С). Відстань має становити приблизно 1,5 мм. Відрегулювати можна, послаблюючи задній кривошипний гвинт та повертаючи голковий стрижень, тоді крокуюча лапка переміститься до голкової планки. Під час регулювання обов'язково зверніть увагу на фіксоване значення зазору (С).



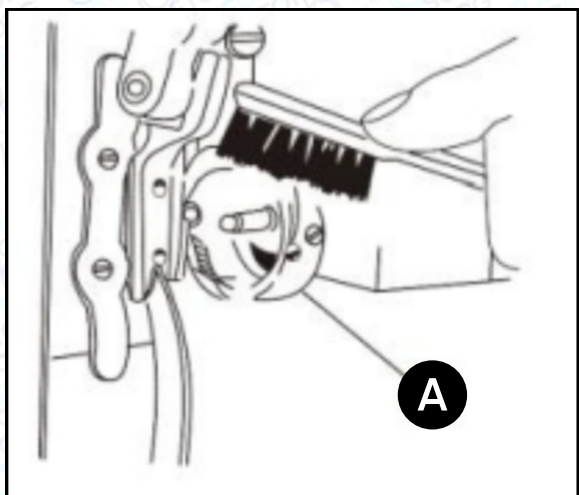
# 28. Як чистити машину

Регулярно чистіть шпульку, канавки подачі, човник, шпульковий ковпачок та фільтр масляного насоса.



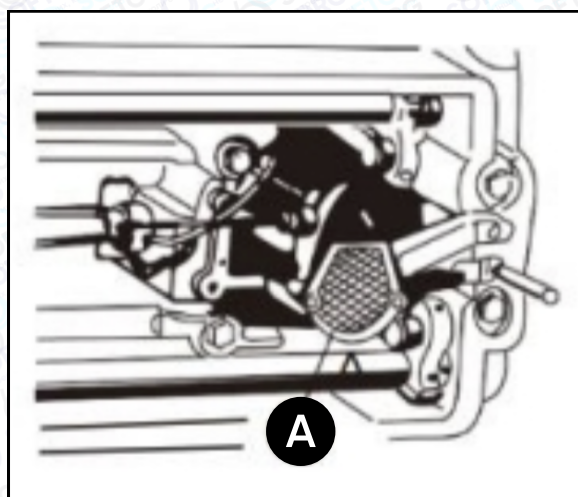
## 1. Очищення канавок подачі

Спочатку вийміть голкову пластину, видаліть пил і бруд між зубцями подачі, а потім встановіть голкову пластину на місце.



## 2. Очищення човника

Очистіть пил навколо човника як показано на малюнку. Протріть шпульковий ковпачок м'якою тканиною.



## 3. Чистка фільтра масляного насоса

Як показано на малюнку, видаліть пил з фільтра.

## 29. Примітки щодо безпечного використання промислових швейних машин

1	Необхідно дотримуватися вимог інструкції до машини.
2	Пройти спеціалізоване навчання та розуміти, як працює швейне обладнання.
3	Перед використанням слід перевірити всі захисні пристрої.
4	Під час встановлення голки та заміни притискної лапки, пластини, зубчастої рейки, зігнутої/зламаної голки, човника або виконання ремонтних робіт слід негайно вимкнути джерело живлення.
5	Залишаючи швейну машину чи робоче місце, необхідно вимкнути живлення.
6	При використанні двигуна зчеплення зачекайте, поки двигун повністю зупиниться.
7	Машинне масло та інші рідини, які використовуються в допоміжних пристроях швейних машин, слід негайно змити, якщо вони потрапляють в очі або на шкіру.
8	Не торкайтеся рухомих частин або пристроїв, коли машина працює.
9	Ремонт, оновлення та налаштування основних механізмів промислових швейних машин повинні виконуватися спеціалізованими техніками.
10	Загальне технічне обслуговування здійснюється спеціально призначеними особами.
11	Ремонт електрообладнання повинен виконуватися під наглядом і керівництвом техника-електрика.

12	Машину необхідно регулярно чистити після виконання робіт.
13	Для нормальної та безпечної роботи необхідно заземлити обладнання та використовувати його у середовищі, вільному від сильних джерел електромагнітних перешкод — наприклад, не встановлювати машину біля високочастотного зварювального апарату.
14	Вилка живлення повинна бути встановлена спеціалістом-електриком.
15	Промислову швейну машину човникового стібка та оверлок можна використовувати лише за призначенням.

## 30. Екологічні вимоги

1	Будь ласка, утилізуйте відпрацьоване масло та інші відходи відповідно до місцевих вимог захисту навколишнього середовища.
2	Вимикайте живлення після завершення шиття, щоб зменшити споживання енергії.
3	Дотримуйтесь вимог інструкції, щоб продовжити термін служби машини та зменшити утворення відходів.
4	Не поведіться з машиною та іншим обладнанням як зі звичайним побутовим сміттям. Будь ласка, дотримуйтесь місцевих законів, які регулюють утилізацію обладнання, підтримуйте операції з переробки.

# Інструкція до панелі управління Jack H6

## Запобіжні заходи:

1	Перед тим як користуватися цим приладом, будь ласка, прочитайте «Посібник користувача» та інструкцію з експлуатації машини, які додаються до неї.
2	Цей прилад повинен бути встановлений та експлуатуватися підготовленим персоналом.
3	Будь ласка, тримайте блок управління подалі від обладнання для дугового зварювання, щоб уникнути впливу електромагнітної хвилі на роботу контролера.
4	Не використовуйте машину в приміщенні з температурою вище 45° або нижче 0°, а також в місцях з вологістю нижче 30% або вище 95%.
5	Під час встановлення блоку керування та інших компонентів, спочатку вимкніть і від'єднайте штепсельну вилку від джерела живлення.
6	Щоб запобігти виникненню електричних перешкод або нещасних випадків, пов'язаних з витоків електрики, виконайте належне заземлення. Провід кабелю живлення повинен бути надійно з'єднаний із заземленням.
7	Всі деталі для технічного обслуговування повинні бути оригінальними та сертифікованими виробником.
8	Перед виконанням будь-яких дій з технічного обслуговування, необхідно вимкнути живлення та витягнути вилку з розетки. У блоці керування існує небезпека високої напруги. Перш ніж відкрити його, вимкніть живлення та почекайте мінімум 5 хвилин.



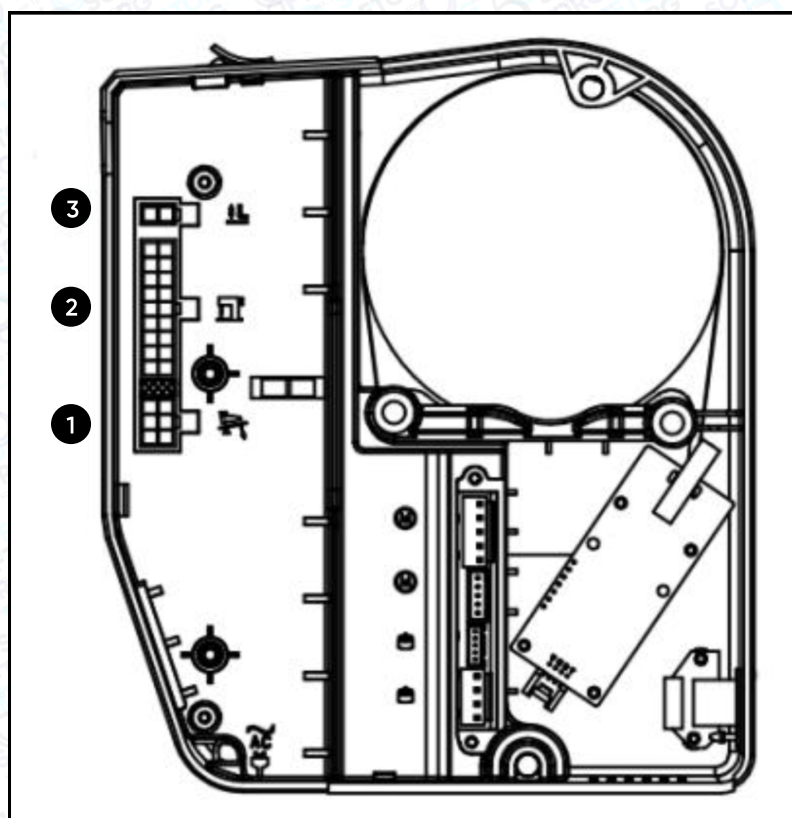
# 1. Встановлення приладу

## 1.1 Технічні характеристики приладу

Напруга живлення	Змінний струм 220 ± 20 % В
Частота живлення	50Гц/60Гц
Максимальна вихідна потужність	750 Вт

## 1.2 Підключення штекерів

Вставте з'єднувальні штекери ножної педалі та головної машини у відповідні гнізда на задній панелі пристрою. Назви гнізд показані на малюнку 1-2-2. Перевірте, чи надійно під'єднані кабелі.



- 1 Гніздо ножної педалі та оновлення
- 2 Гніздо для електромагніта, світлодіодної лампи та головної машини
- 3 Гніздо ногового електромагніта



## 1.3 Заземлення

Заземлення системи повинно бути виконано належним чином кваліфікованим інженером-електриком. Перш ніж увімкнути прилад і ввести його в експлуатацію, переконайтеся, що вхід змінного струму розетки надійно заземлений. Кабель заземлення системи — це жовто-зелений провід, який повинен бути надійно підключений до захисного заземлення мережі, щоб забезпечити безпечне використання обладнання та запобігти несправностям.

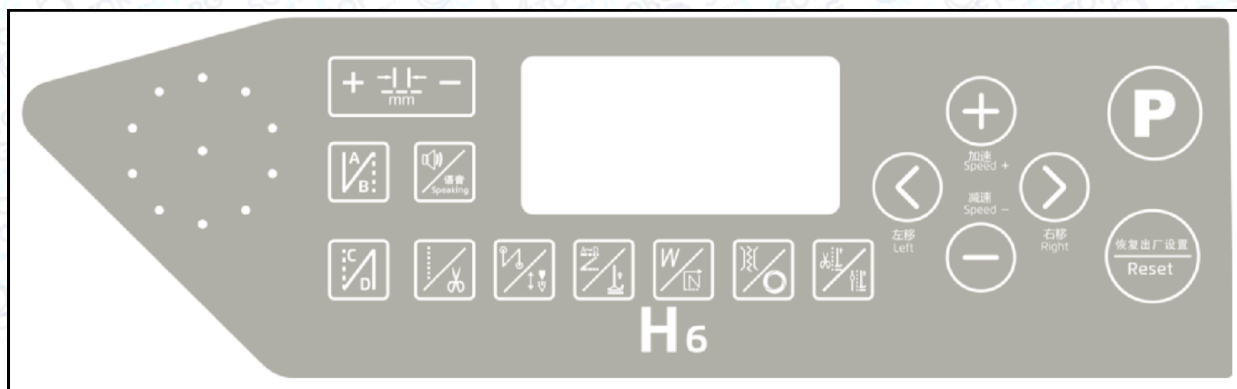
### Примітка:

Усі силові, сигнальні та заземлювальні кабелі повинні бути прокладені таким чином, щоб вони не притискалися до інших предметів і не були надмірно скрученими, щоб забезпечити безпечне використання.

## 2. Інструкція з експлуатації

### 2.1 Опис екрана панелі керування








Залежно від робочого стану системи, машини, на LCD-модулі панелі керування відображається поточний режим шиття, параметри, початок/закінчення закріпки рядка, положення притискної лапки, голки, обрізка тощо. Зовнішній вигляд панелі керування показано нижче.



Панель керування

## 2.2 Опис функції кожної кнопки на панелі

№	Зовнішній вигляд	Назва	Функції
1		Кнопка регулювання довжини стібка	Кнопка регулювання довжини стібка. Натисніть «+», щоб збільшити або «-», щоб зменшити довжину стібка в режимі очікування.
2		Клавіша переднього посиленого шиття	Коротке натискання кнопки перемикає режими між переднім посиленим шиттям, переднім подвійним посиленим шиттям та вимкненням. На РК-дисплеї спалахує відповідний символ.  Виберіть відповідну клавішу для підрахунку стібків у сегментах А та В. Діапазон підрахунку стібків 1-F відповідає 1-15.
3		Клавіша заднього посиленого шиття	Коротке натискання перемикає між заднім посиленим шиттям, заднім подвійним посиленим шиттям і вимкненням. На РК-дисплеї спалахує відповідний символ. Виберіть відповідну клавішу для підрахунку стібків у сегментах С та D. Діапазон підрахунку стібків 1-F відповідає 1-15.
4		Клавіша натягу / багатосегментне шиття	1. Коротке натискання цієї кнопки, включає функцію натягу нитки. Повторне коротке натискання її вимикає. 2. Тривале натискання включає автоматичний запуск багатосегментного шиття. Повторне тривале натискання його вимикає.
5		Кнопка підйому притискної лапки	1. Коротко натисніть цю кнопку, щоб вибрати або скасувати функцію підйому притискної лапки після обрізки нитки. Позначка стану притискної лапки буде відображатися в нижній частині РК-екрана. 2. Тривале натискання включає функцію циклічного шиття із зупинкою притискної лапки в середині шиття. 3. Натисніть одночасно кнопку Р та кнопку підйому притискної лапки, щоб ввести параметри моніторингу.
6		Клавіша вільного шиття та обрізки	1. Коротко натисніть кнопку, загориться індикатор, виберіть функцію вільного шиття. 2. Натисніть та утримуйте кнопку, загориться індикатор, увімкнеться функція обрізки.
7		W-подібна закріпка / багатосекційний постійний шов	1. Коротко натисніть цю кнопку, щоб вибрати W-подібну закріпку та встановити її в сегментах А, В, С, D. 2. Тривале натискання: увімкнеться функція багатосекційного постійного шва. Встановіть загальну кількість сегментів та кількість стібків у кожному сегменті.

№	Зовнішній вигляд	Назва	Функції
8		Кнопка блокування голки/нижня чи верхня позиція голки	1. Коротко натискайте цю кнопку, щоб виконати перемикання функцій блокування: переднє блокування, заднє блокування, переднє та заднє блокування та вимкнення блокування по черзі. 2. Тривале натискання для перемикання положення нижньої/верхньої позиції зупинки голки
9		Шиття за шаблоном / кнопка перемикача підйому притискної лапки	1. Коротко натисніть, щоб перейти в режим шиття за шаблоном. 2. Натисніть і утримуйте кнопку, функція натискання лапки вмикається або вимикається.
10		Установка параметрів	У стані завантаження натисніть і утримуйте кнопку (P), щоб увійти в режими параметрів. Після, щоб змінити установки, натисніть кнопку (P), щоб зберегти. Потім натисніть і утримуйте кнопку (P), щоб вийти з цього режиму.
11		Клавіша збільшення параметра	1. У головному інтерфейсі натисніть (+), щоб збільшити оберти на 50 об/хв кожного разу. Тривале натискання збільшує кількість обертів. 2. Налаштування параметрів натисніть (+) для збільшення значення параметра.
12		Клавіша зменшення параметра	1. У головному інтерфейсі натисніть (-), щоб зменшити обороти на 50 об/хв щоразу. Тривале натискання зменшує кількість обертів. 2. У налаштуванні параметрів натисніть (-) для зменшення значення параметра.
13		Клавіша вибору вліво	Натисніть кнопку «ліворуч», щоб вибрати потрібний параметр.
14		Клавіша вибору вправо	Натисніть кнопку «праворуч», щоб вибрати потрібний параметр.
15		Повернення до заводських налаштувань	Натисніть та утримуйте клавішу 3 секунди, щоб відновити заводські налаштування.

## 3. Налаштування параметрів

### 3.1 Увійдіть в режим параметрів і збережіть їх

Натисніть (P), щоб увійти в режим налаштування параметрів. Натискайте клавіші праворуч/ліворуч та рухайте курсор до потрібного цифрового значення, а потім натискайте +/- для збільшення/зменшення параметра. Натисніть (P), щоб зберегти параметр. Натисніть (P), щоб вийти з режиму параметрів.


### 3.2 Увійдіть в режим технічних параметрів та збережіть їх

Натисніть і утримуйте кнопку (P), щоб увімкнути увійти в режим технічних параметрів. Параметри налаштовуються так само як і параметри оператора.


### 3.3 Налаштування швидкості

У режимі очікування натискайте (+) або (-), щоб відрегулювати швидкість. Кожне натискання збільшує/зменшує швидкість на 50. Тривале натискання збільшує/зменшує швидкість безперервно.



### 3.4 Заводські налаштування

Тривале натискання  - це повернення системи до заводських налаштувань.

### 3.5 Вхід в систему контролю

Натисніть (P) + , щоб увійти в цей режим, знайдіть потрібний параметр кнопками вгору та вниз, відрегулюйте та натисніть (P) для збереження та виходу (якщо це пункт 24, 25, 26, 28, то тривале натискання кнопки (P) збереже поточне значення моніторингу як відповідний параметр). Якщо збереження відбулося успішно, на дисплеї з'явиться повідомлення «ОК», коротке натискання клавіші (P) - вихід з режиму контролю

## Налаштування положення зупинки голки

У ввімкненому стані натисніть  +  для входу до режиму моніторингу (дисплей параметрів інтерфейсу 024). Перемістіть маховик, щоб голка зайняла потрібне положення (значення буде змінюватися разом з рухом маховика). Натисніть та утримуйте кнопку (P), щоб зберегти параметр. Натисніть (P), щоб вийти з цього режиму.

## 3.6 Встановлення підрахунку кількості деталей/стібків

У ввімкненому стані натисніть  +  для входу в інтерфейс підрахунку деталей / стібків. Використовуйте кнопки ліворуч/праворуч для перемикання між кількістю деталей/стібків.

## 3.7 Вхід у режим пропорційного регулювання довжини стібків.

У режимі очікування натисніть та утримуйте:

- кнопку (P) + «довжина стібка», щоб увійти в меню зміни параметрів прямого шиття;
- кнопку (P) + «довжина стібка мінус», щоб увійти в меню зміни параметрів зворотного шиття.

В меню зміни параметрів коротко натисніть кнопку (<) або (>), щоб перемикнути параметр та кнопку (+) або (-), щоб змінити довжину стібка. Короткий натиск на кнопку (P) — зберегти регулювання довжини стібка. Після зміни на панелі з'явиться індикатор «ок», що означає, що налаштування параметра виконано успішно. Коротко натисніть кнопку (P), щоб вийти з поточного меню.

## 3.8 Таблиця параметрів.

### 3.8.1 Параметри оператора (натисніть і утримуйте кнопку (P) для входу)

Список параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P00	Швидкість на початку шиття (об/хв)	200	100-800	-
P01	Максимальна швидкість вільного шиття (об/хв)	2200	200-3000	-
P02	Швидкість багатоступеневого шиття (об/хв)	2000	200-2200	-
P03	Положення голки	1	0-1	0-вгору 1-вниз
P04	Початкова швидкість виконання закріплення (об/хв)	1200	200-1800	-
P05	Кінцева швидкість виконання закріплення (об/хв)	1200	200-1800	-
P06	Швидкість безперервного зворотного шиття (W-шиття)	1200	200-1800	-
P07	Швидкість шиття при повільному пуску (об/хв)	400	100-2000	-
P08	Відлік стібків при повільному пуску	2	1-9	-
P09	Перемикач повільного пуску шиття	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P10	Компенсація стібка 1 (втягування)	2	1-10	-
P11	Компенсація стібка 2 (відпускання)	2	1-10	-
P12	Час затримки напівстібка (мс)	150	1-180	-

Список параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P13	Час затримки виконання стібка (мс)	180	150-200	-
P14	Швидкість виконання напівстібка	200	100-500	-
P15	Режим напівстібка	0	0-2	1. вимкнено 2. напівстібок 3. стібок
P18	Баланс стібків для початкової закріпки №1 (компенсація натягу)	2	1-10	-
P19	Баланс стібків для початкової закріпки №1 (компенсація натягу)	2	1-10	-
P121	Максимальна швидкість ручного реверсного шиття (об/хв)	2200	200-2200	-
P22	Кількість зворотних стібків при виконанні напівстібка	8	0-9999	-
P23	Режим роботи педалі 1. пряма лінія 2. двосегментний нахил 3. крива 4. S-подібна крива	0	0-3	0: пряма лінія 1: двосегментний нахил 2: крива 3: S-подібна крива
P24	Положення педалі для обрізки	550	0-4095	-
P25	Баланс стібків для кінцевої закріпки №1	-	-	-
P26	Баланс стібків для кінцевої закріпки №2	-	-	-
P31	Коефіцієнт сили обрізки нитки	36	10-60	-
P32	Час вимкнення соленоїда для затиску нитки	40	1-200	-

Список параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P34	Вибір режиму багатосегментного шиття	60	1-100	
P35	Перемикач затискача нитки	0	0-1	0: функція запуску однією кнопкою вимкнена 1: функція запуску однією кнопкою ввімкнена
P37	Перемикач обрізки 0: вимкнено 1: ввімкнено	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P40	Перемикач автоматичного підйому притискної лапки після обрізки	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P41	Одиниця вимірювання лічильника	1	1-50	
P42	Налаштування лічильника	9999	1-9999	



Список параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P43	Режим лічильника	0	0-6	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вимкнено</li> <li>2. Підрахунок циклів за зростанням</li> <li>3. Спадний підрахунок циклів</li> <li>4. Підрахунок у порядку зростання, аварійний сигнал та зупинка роботи</li> <li>5. Зменшення рахунку до 0, аварійний сигнал та зупинка роботи</li> <li>6. Висхідний облік до переповнення лічильника, сигнал та продовження роботи..</li> <li>7. Підрахунок до 0, аварійний сигнал та продовження роботи</li> </ol> <p><b>Примітка:</b> коротко натисніть (P), щоб скасувати аварійний сигнал.</p>

### 3.9.2 Таблиця технічних параметрів (натисніть та утримуйте кнопку (P), щоб отримати доступ до неї)

Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P44	Час затримки педалі	0	0-300	0: вимкнено 1: 300: запуск відповідно до часу затримки
P47	Натяг після обрізки нитки	360	200-360	-
P49	Швидкість обрізки (об/хв)	250	100-500	-
P50	Час роботи електромагніта підйомника притискної лапки (мс)	250	100-500	-
P51	Тривалість увімкнення соленоїда підйому притискної лапки	37	0-100	-
P52	Час затримки відпускання притискної лапки	2	0-500	-
P53	Перемикач підйому притискної лапки	0	0-1	0-вниз; 1-піднята
P54	Яскравість підсвітки	100	0-100	-
P56	Пошук положення голки під час увімкнення	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P57	Час захисту електромагніта підйому притискної лапки.	-	-	-
P58	Кут регулювання верхнього положення голки	24	0-359	-
P59	Кут регулювання нижнього положення голки	165	0-359	-

Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P60	Максимальна швидкість шиття фіксованої довжини (автоматичний тест швидкості)	2200	200-2200	-
P61	Початковий кут двигуна	3	1-255	-
P62	Автоматичний тестовий режим	0	0-3	0: Звичайний режим 1: Просте шиття 2: Вимірювання початкового кута двигуна 3: Автоматичний режим тестування
P63	Час зупинки процесу шиття	2	1-255	-
P66	Аварійний вимикач головки машини	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P67	Захисний вимикач головки машини 2	1	0-1	0-вперед; 1-назад
P70	Налаштування натиском педалі положення підйому натискної лапки	800	0-4095	-
P71	Час очікування початку шиття	260	0-900	-
P72	Початкове положення тиску на передню частину педаль	400	0-4095	-
P73	Кінцеве положення при низькій швидкості	800	0-4095	-
P74	Максимальне аналогове значення педалі	4000	0-4095	-
P75	Повернення педалі в середнє положення	1650	0-4095	-

Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P78	Кут початку роботи затискача нитки	182	10-359	-
P79	Кут кінця роботи затискача нитки	280	0-359	-
P80	Початковий кут обрізки	7	0-359	-
P82	Кінцевий кут обрізки	190	0-359	-
P83	Час підтвердження натискання на педаль	150	1-500	-
P84	Час підтвердження аварійного сигналу захисного вимикача	300	1-500	-
P85	Час відновлення аварійного сигналу захисного вимикача	50	1-200	-
P91	Кількість стібків	0	0-9999	-
P92	Кількість підрахованих деталей	0	0-9999	-
P93	Перемикач голосового супроводу	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P94	Перемикач мови запуску	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P95	Гучність голосового супроводу	20	0-31	-
P97	Довжина стібка в основній секції	60	0-50	-
P98	Вибір режиму закріплення стібка	0	0-3	0-Звичайний 1-На початку шиття 2-Наприкінці шиття 3-На початку та в кінці шиття

Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P99	Фіксатор стібка	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P100	Вибір функції обмеження швидкості ручного перемикання зворотного шиття	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P101	Зміна режиму кнопки довжини напівстібка	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P107	Перемикач для функції захисту від поломки голки	1	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P110	Перемикач функцій для закріплювального стібка після обриву нитки в середині шиття	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P111	Перемикач функції підйому притискної лапки на початку шиття	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P112	Регулювання початкового кута притискної лапки	80	0-359	-
P113	Притискна лапка з невеликим кутом підйому	200	0-359	-
P114	Обмеження тривалості відкриття підйомника притискної лапки (мс) на початку шиття	60	0-1000	-
P122	Налаштування бездротового каналу зв'язку	0	1-31	-
P123	Робочий цикл фази повного відкриття притискної лапки	100	0-100	-
P124	Початкова довжина ущільнювального стібка	8	0-50	-



Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P125	Напрямок початкового ущільнювального стібка	0	0-1	0-вимкнено; 1-увімкнено
P126	Швидкість початкового ущільнювального стібка	0	0-1	0-пряма строчка 1-зворотна строчка
P127	Номер голки для початкового ущільнювального стібка	2	0-12	-
P129	Швидкість закріплення кінцевого стібка	1000	100-2500	-
P130	Номер голки для закріплення кінцевого стібка	2	0-12	-
P132	Максимальна швидкість шиття лекал	1200	200~1200	0-пряма строчка 1-зворотна строчка
P133	Крок сигналу Z відносно зміщення 0 мм	400	-999~999	-
P136	Вихідне значення довжини стібка 1 мм для шиття	88	0-1500	-
P137	Вихідне значення довжини стібка 1 мм для зворотного шиття	93	0-1500	-
P138	Вихідне значення довжини стібка 2 мм для шиття	183	0-1500	-
P139	Вихідне значення довжини стібка 2 мм для зворотного шиття	190	0-1500	-
P140	Вихідне значення довжини стібка 3 мм для шиття	260	0-1500	-



Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P141	Вихідне значення довжини стібка 3 мм для зворотного шиття	270	0-1500	-
P142	Вихідне значення довжини стібка 4 мм для шиття	340	0-1500	-
P143	Вихідне значення довжини стібка 4 мм для зворотного шиття	362	0-1500	-
P144	Вихідне значення довжини стібка 5 мм для шиття	422	0-1500	-
P145	Вихідне значення довжини стібка 5 мм для зворотного шиття	450	0-1500	-
P146	Вихідне значення довжини стібка 6 мм для шиття	500	0-1500	-
P147	Вихідне значення довжини стібка 6 мм для зворотного шиття	530	0-1500	-
P148	Вихідне значення довжини стібка 7 мм для шиття	574	0-1500	-
P149	Вихідне значення довжини стібка 7 мм для зворотного шиття	608	0-1500	-
P150	Вихідне значення довжини стібка 8 мм для шиття	650	0-1500	-
P151	Вихідне значення довжини стібка 8 мм для зворотного шиття	683	0-1500	-
P152	Вихідне значення довжини стібка 9 мм для шиття	725	0-1500	-



Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P153	Вихідне значення довжини стібка 9 мм для зворотного шиття	755	0-1500	-
P154	Вихідне значення довжини стібка 10 мм для шиття	805	0-1500	-
P155	Вихідне значення довжини стібка 10 мм для зворотного шиття	823	0-1500	-
P160	Контрольна довжина стібка з компенсацією швидкості	60	0-120	-
P161	Значення компенсації 800 об/хв для шиття з еталонною довжиною стібка	5	0-300	-
P162	Значення компенсації 800 об/хв для зворотного шиття при базовій довжині стібка	5	0-300	-
P163	Значення компенсації 1500 об./хв. для шиття з контрольною довжиною стібка	25	0-300	-
P164	Значення компенсації 1500 об/хв для шиття в зворотному напрямку при базовій довжині стібка	30	0-300	-
P165	Значення компенсації 2200 об/хв для шиття з еталонною довжиною стібка	45	0-300	-
P166	Значення компенсації 2200 об/хв для зворотного шиття при базовій довжині стібка	55	0-300	-





Елементи параметрів	Опис	За замовчуванням	Діапазон параметрів	Опис
P171	Коефіцієнт вирівнювання стібків	1000	900-1100	-
P172	Коефіцієнт компенсації кроку налаштування для зворотних стібків	1000	900-1000	-

### 3.9.3 Таблиця параметрів монітора (натисніть кнопку (P) + підйом притискної лапки)

Номер параметра	Опис	Номер параметра	Опис
M10	Кількість стібків	M23	Початковий кут
M11	Кількість підрахованих одиниць	M24	Механічний кут
M13	Номер версії програмного забезпечення панелі оператора	M25	Максимальне значення для натискання педалі вперед
M18	Номер версії головної плати для блоку управління	M26	Зразок значення для натискання педалі назад
M20	Напруга генератора	M28	Зразок значення для натискання педалі для обрізки
M21	Швидкість роботи машини	M30-M37	Історія помилок
M41	Стан з'єднання з мережею: 0: Нормальне з'єднання, відображається індикатор сигналу; 1: Модуль не може під'єднатися до шлюзу, індикатор сигналу миготить; 2: Шлюз не може з'єднатися з сервером, індикатор сигналу повільно миготить; 3: Електричний блок керування та модуль від'єднано, індикатор сигналу не відображається; 4: Вимкнено: функція IOT вимкнена, індикатор сигналу не відображається		



## 4. Коды ошибок

Якщо в системі виникла помилка або аварійний сигнал, спочатку перевірте наступні пункти:	
1	Переконайтеся, що з'єднувальний кабель машини добре підключений;
2	Переконайтеся, що електронний блок управління і прилад відповідають один одному;
3	Переконайтеся, що відновлення заводських налаштувань є точним.

Код помилки	Код значення	Рішення
Err-01	Апаратне перевантаження	1. Вимкніть живлення системи, а через 30 секунд увімкніть його знову. 2. Перевірте, чи не пошкоджено датчик двигуна та електронне управління. Якщо так, вчасно замініть їх. 3. Якщо після усунення несправностей і перезапуску, система все ще не працює належним чином, зверніться до сервісного центру.
Err -03	Зниження напруги в системі	Відключіть живлення блока керування та перевірте, чи не впала вхідна напруга живлення нижче 176 В. Перезапустіть блок керування після того, як напруга повернеться до норми. Якщо напруга повертається до норми, але блок керування все одно не працює, зверніться до сервісного центру.
Err -04	Перенапруга під час вимкнення	Відключіть живлення блока керування та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга живлення 264 В. Перезапустіть блок керування після того, як напруга повернеться до норми. Якщо блок керування все одно не працює, зверніться до сервісного центру.



Код помилки	Код значення	Рішення
Err -05	Перенапруга під час роботи	Відключіть живлення блока керування та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга живлення 264 В. Перезапустіть блок керування після того, як напруга повернеться до норми. Якщо блок керування все одно не працює, зверніться до сервісного центру.
Err -06	Несправність електромагнітного ланцюга	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вимкніть систему живлення, перевірте правильність підключення електромагніта та наявність ослаблених або пошкоджених деталей.</li> <li>2. Від'єднайте штекер електромагніта від електричного керування, щоб переконатися, що електричне керування справне. Якщо електричне керування в нормі, перевірте, чи не пошкоджені електромагнітні ланцюги.</li> <li>3. Якщо після усунення несправностей і перезапуску, система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err -07	Помилка вимірювання струму двигуна	Вимкніть живлення системи та увімкніть його знову через 30 секунд, щоб перевірити, чи працює вона належним чином. Повторіть спробу ще кілька разів. Якщо несправність виникає часто, зверніться до сервісного центру.
Err -08	Швейний двигун заблокований	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не намотані на головку машини сторонні предмети, чи не застрягли залишки нитки в обертвовому човнику і чи не заклинило махове колесо машини.</li> <li>2. Відключіть живлення блоку управління та перевірте, чи не від'єднана, не ослаблена чи не пошкоджена вилка живлення.</li> <li>3. Якщо після перезапуску система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err -10	Збій зв'язку	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не відпадає, не ослаблене і не розірване з'єднання між панеллю керування та електроприводом.</li> <li>2. Зверніться до сервісного центру.</li> </ol>



Код помилки	Код значення	Рішення
Err -12	Збій у визначенні початкового кута двигуна	1. Будь ласка, введіть налаштування параметрів, щоб перевірити початковий кут двигуна. 2. Вимкніть живлення та перезавантажте машину. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err -13	Несправність нульового положення двигуна	1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений, чи не розхитався роз'єм датчика двигуна. Перезапустіть систему. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-14	Помилка зчитування/запису EEPROM DSP	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть її через 30 секунд. Якщо датчик все одно не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-15	Захист двигуна від надмірної швидкості	
Err-16	Реверс двигуна	
Err-17	Зчитування/запис HMI Збій EEPROM	
Err -18	Перевантаження двигуна	Перевірте, чи не зупинився двигун, вимкніть та увімкніть машину. Зверніться до сервісного центру.
Err -19	Невідповідність типу двигуна	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть її через 30 секунд. Якщо контролер все одно не працює належним чином, зверніться до сервісного центру.
Err -21	Перевантаження по струму крокового двигуна	1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. 2. Перевірте, чи не заклинило кроковий двигун, притисну лапку та зубці. 3. Зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Код значення	Рішення
Err -22	Перевантаження по струму програмного забезпечення крокового двигуна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд.</li> <li>2. Перевірте, чи не заклинило кроковий двигун, притисну лапку та зубці.</li> <li>3. Зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err -23	Несправність контролера струму крокового двигуна човникового стібка	Вимкніть живлення системи, а потім увімкніть її знову через 30 секунд. Зверніться до сервісного центру.
Err -24	Зупинився кроковий двигун зворотного шиття	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд.</li> <li>2. Перевірте, чи не заклинило кроковий двигун, притисну лапку та зубці. Після повернення до нормального стану перезапустіть систему.</li> <li>3. Перевірте, чи не пошкоджений датчик зворотного шиття та електронний блок керування.</li> <li>4. Зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err -27	Помилка зв'язку контролера крокового двигуна зворотного стібка	Вимкніть живлення системи, а потім увімкніть його знову через 30 секунд. Зверніться до сервісного центру.
Err -28	Несправність нульового положення крокового двигуна човникового стібка	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не заклинило кроковий двигун, притисну лапку та зубці. Після повернення до нормального стану перезапустіть систему.</li> <li>2. Перевірте, чи не пошкоджений датчик двигуна. Якщо так, вчасно замініть його.</li> <li>3. Зверніться до сервісного центру.</li> </ol>



## 4.2 Вимірювач аварійної сигналізації

Коди аварійних сигналів	Значення	Рішення
A-UP	Аварійний сигнал запобіжного вимикача	Повернути голову машини в нормальне положення, щоб переконатися, що запобіжний вимикач відновив роботу
ALR-1	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Вимкніть живлення системи, зачекайте 30 секунд та увімкніть машину
ALR-2	Аварійний сигнал лічильника стібків	Лічильник стібків досягає межі. Натисніть кнопку, щоб скасувати тривогу та обнулити лічильник.
ALR-3	Аварійний сигнал лічильника обрізки	Лічильник обрізки досягає межі. Натисніть кнопку, щоб скасувати тривогу та обнулити лічильник.



# 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](https://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](mailto:zakaz@softorg.com.ua)



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



### Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00