



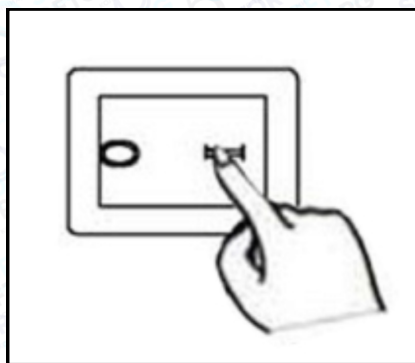
Інструкція з експлуатації

Jack C5



Дотримуйтесь цих заходів безпеки!

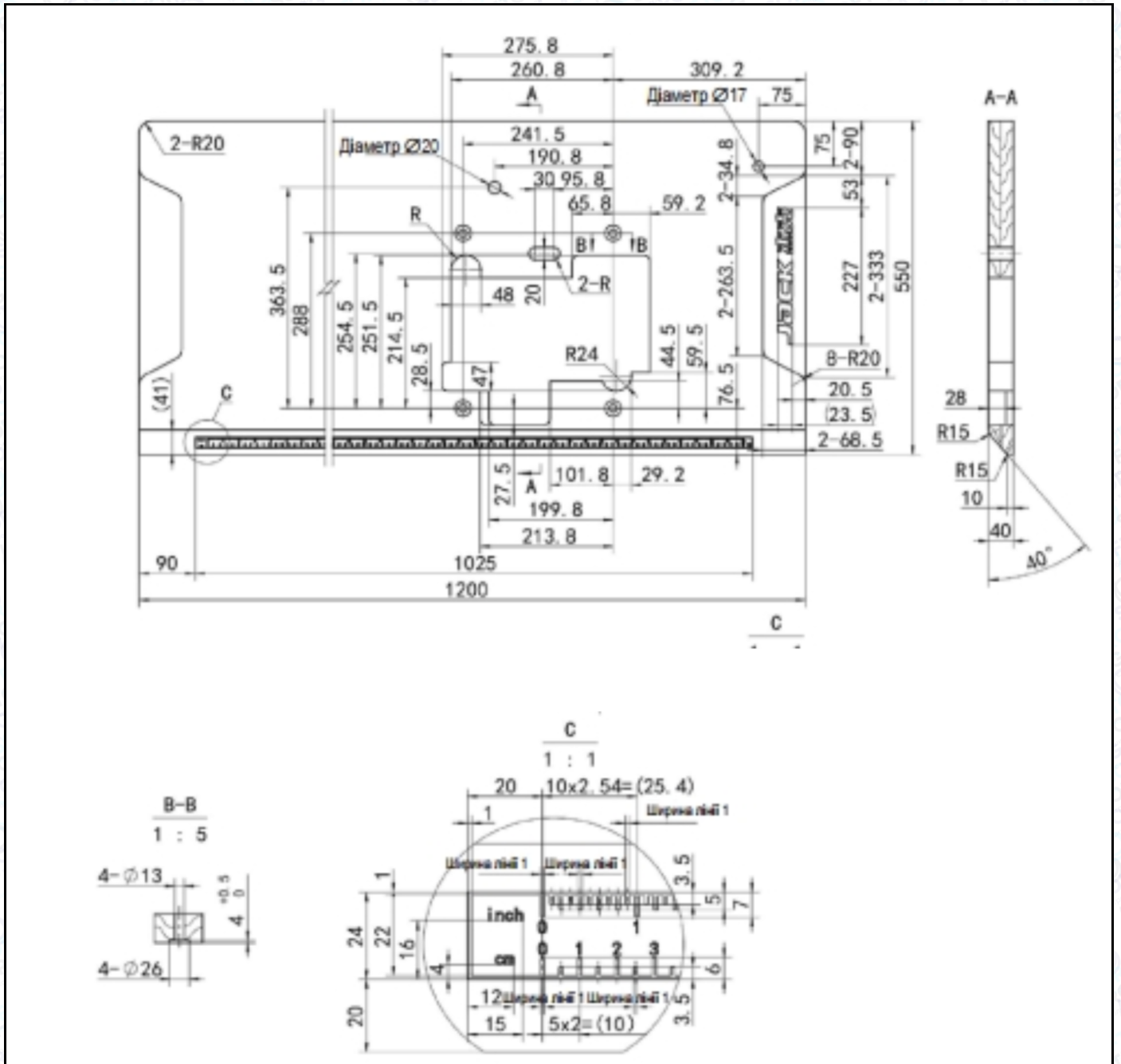
Не дивлячись на те, що компанія Jack прикладає максимум зусиль, щоб створювати безпечні швейні машини та приладдя, всі оператори мають знати та слідувати основним правилам техніки безпеки.

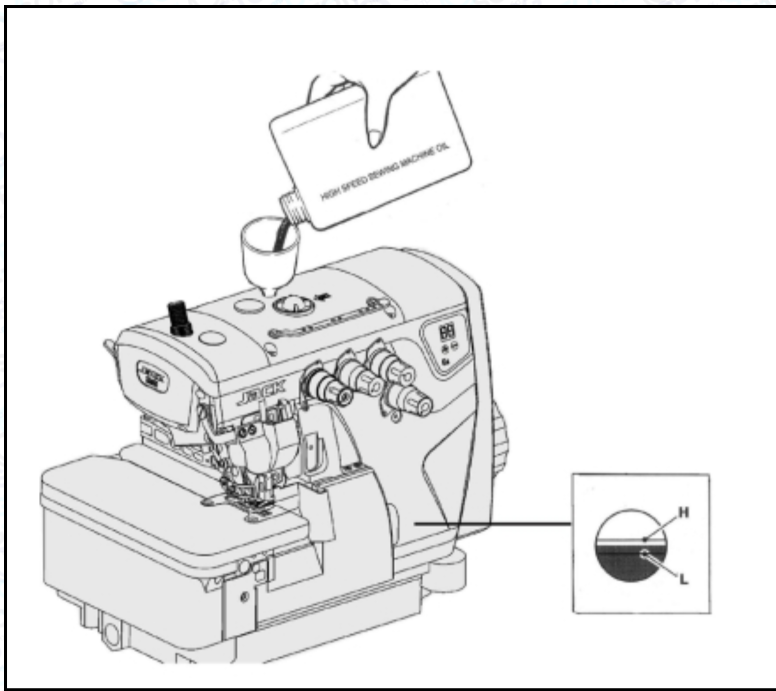


1	Щоб запобігти нещасним випадкам, не відключайте та не знімайте пристрої та деталі, що відповідають за безпеку під час експлуатації машини.
2	Не залишайте інструменти або інші непотрібні в цей момент предмети на столі машини під час експлуатації.
3	Переконайтеся в тому, що Ви відключили машину від джерела електроживлення перед тим, як проводити технічне обслуговування машини, її налаштування, очищення, заправлення або заміну голки. Це допоможе Вам уберегтися від нещасних випадків. Ви можете перевірити, ввімкнена чи відключена машина, натиснувши на педаль — вимкнена машина не буде працювати.
4	Завжди вимикайте живлення, коли залишаєте швейну машину без нагляду.
5	Обов'язково вимикайте машину у разі відключень електроенергії.
6	Переконайтеся в тому, що машина правильно заземлена.

Електрична схема машинного столу

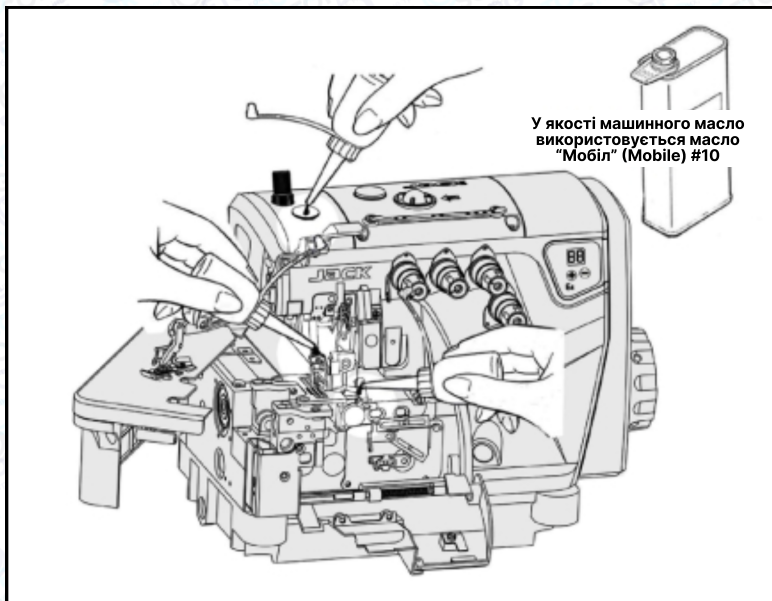
Стіл швейної машини має відповідати схемі.





Змащування

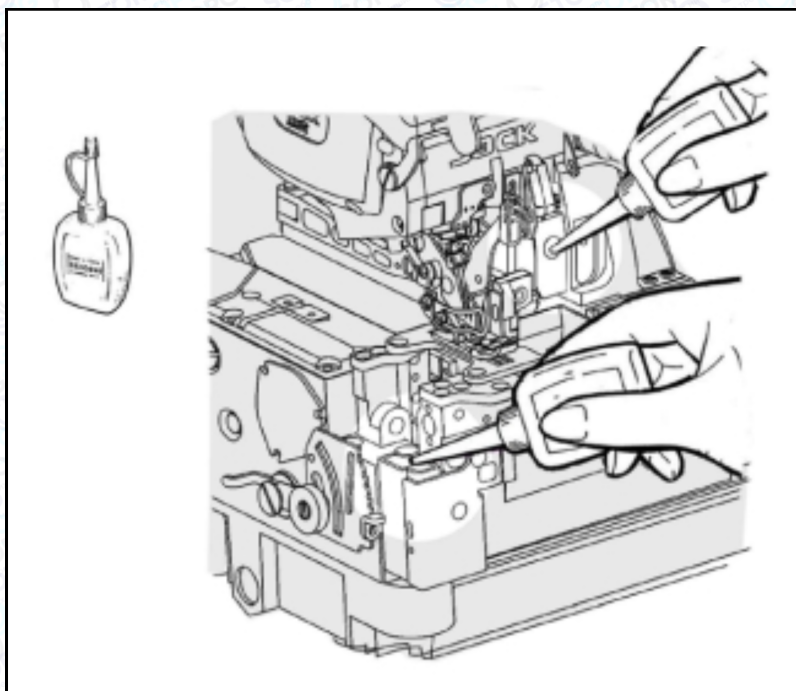
Після заповнення масляного піддона рівень масла має бути між позначками (H) і (L). Коли рівень масла опуститься нижче позначки (L), обов'язково його долийте.



Ручне змащування

Ручне змащування здійснюється після першого запуску або після тривалого простоя. Додайте 2-3 краплі масла ручною масляною.

Змащування пристрою для охолодження голки силіконовим маслом

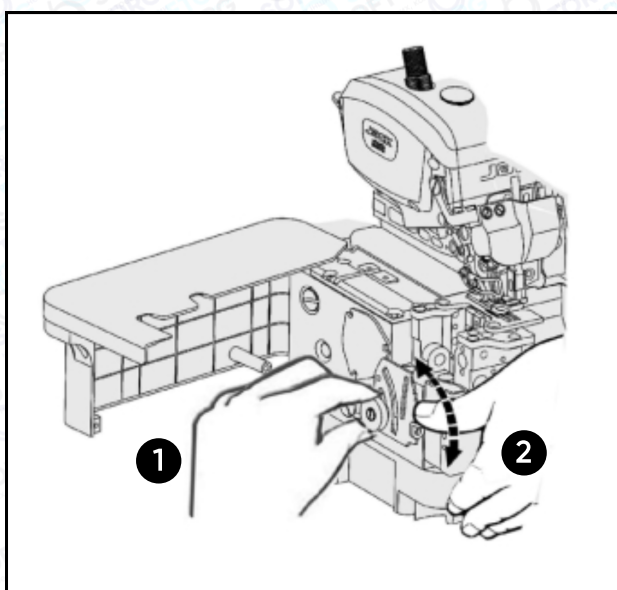


Заповніть пристрій маслом до того моменту, як його рівень опуститься занадто низько. Тим самим ви уникнете поломки голки, обриву нитки та пошкоджень тканини.

Примітка

Використовуйте тільки машинне масло, рекомендоване компанією Jack.

Коефіцієнт диференційного просування



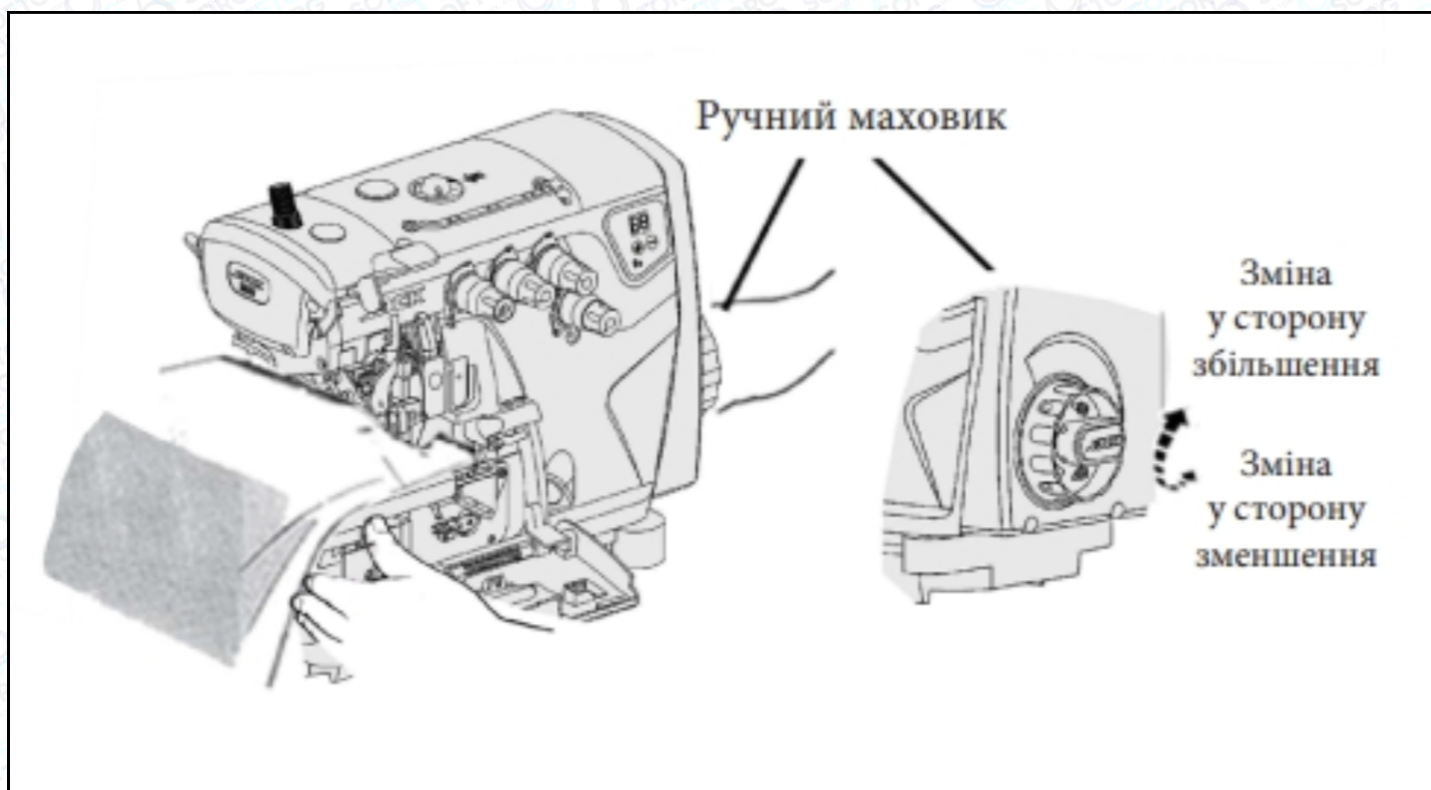
Ослабте гайку (1) та посуňte важіль (2) вгору або вниз, щоб отримати правильний коефіцієнт диференціального просування тканини. Після цього затягніть гайку (1).

Регулювання довжини стібка

Утримуючи кнопку в натиснутому стані, поверніть маховик, щоб знайти положення, у якому кнопка западає глибше. Натискаючи кнопку, поверніть маховик та встановіть відповідне значення довжини стібка на центруючу позначку.

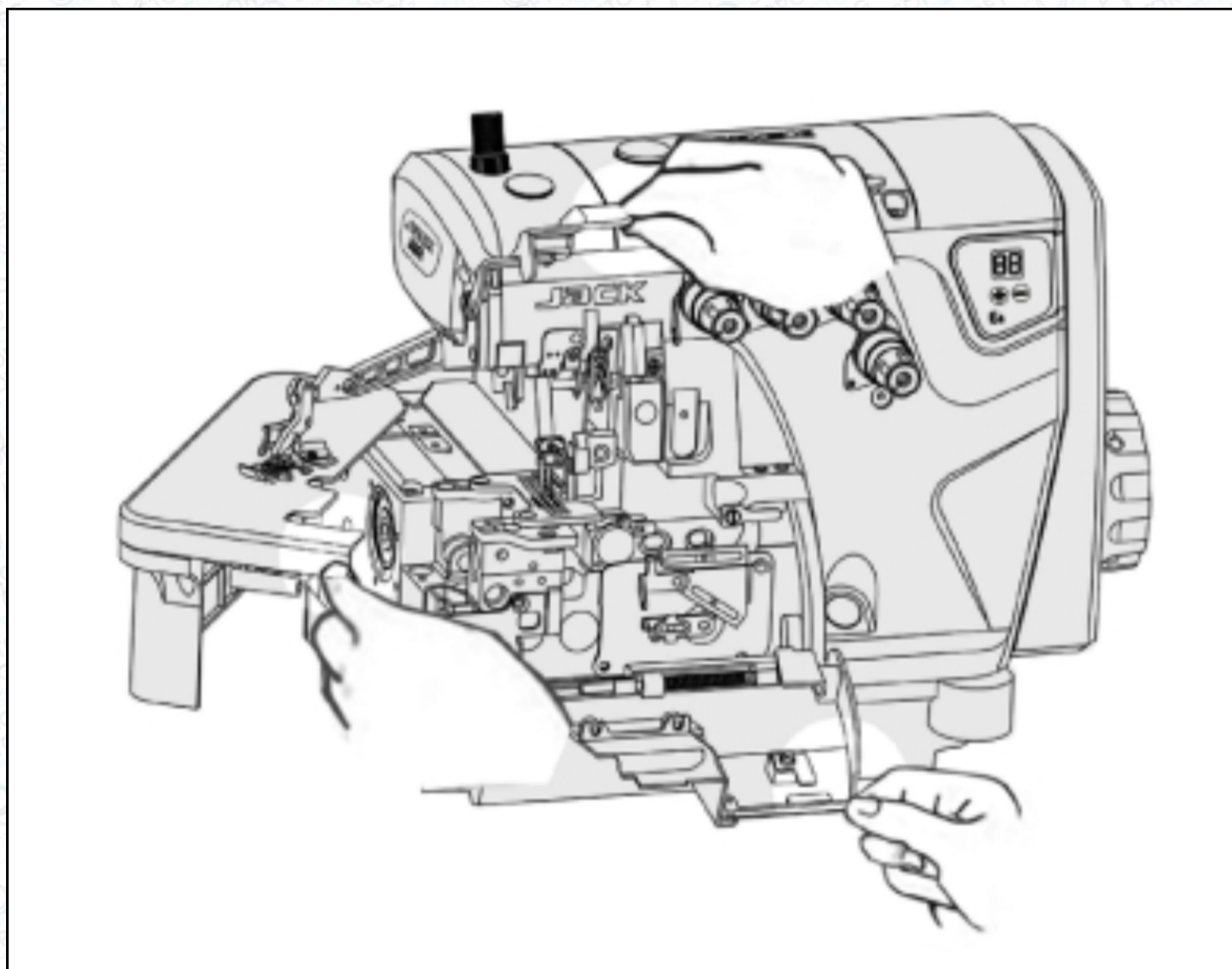
Примітка

Регулювання довжини стібка можна виконувати тільки після зміни коефіцієнта диференційного просування.



Заправка нитки

Відкрийте три кришки. Відсуньте притисну лапку вбік. Для заправлення нитки в машину зв'яжіть вузлом попередньо заправлену нитку з тією, що хочете заправити.



Голкова нитка

Для перезаправки нитки, акуратно обріжте вузлики ножицями та тільки після цього протягніть нитку крізь вушко голки.

Переконайтеся в тому, що заправили нитку правильно, звірившись зі схемою.

Важливо!

Після протягування нитки крізь вушко петельника, обережно підрівняйте вузлики.

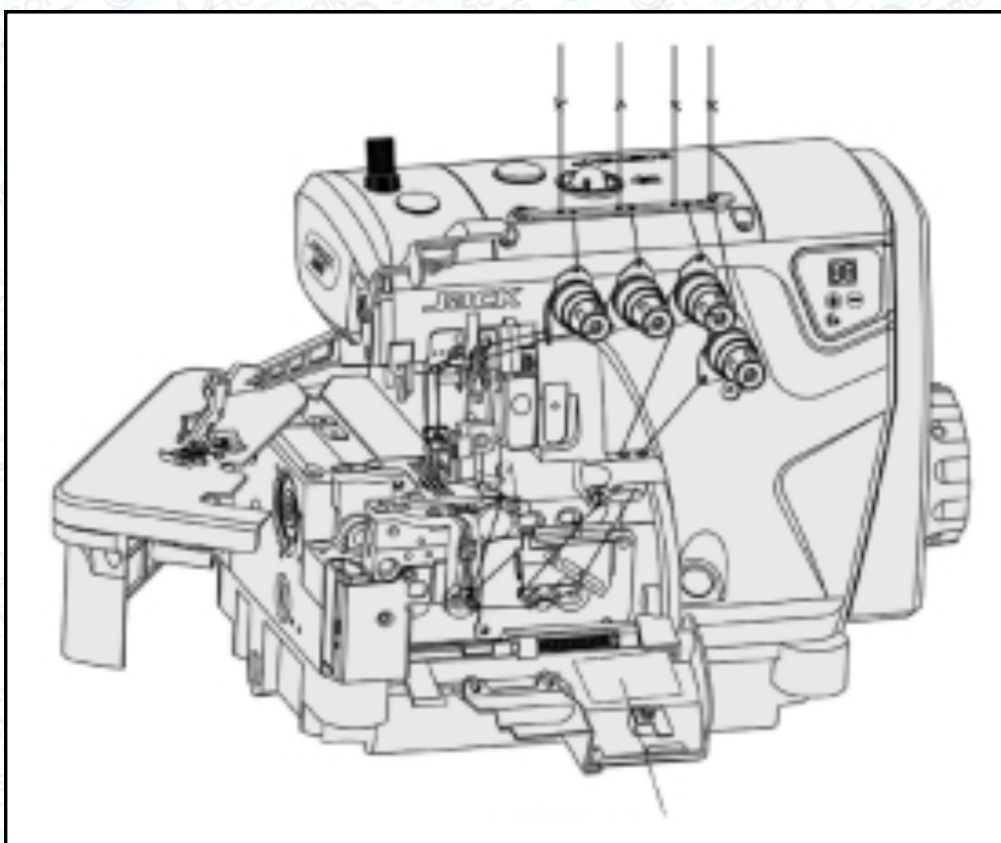
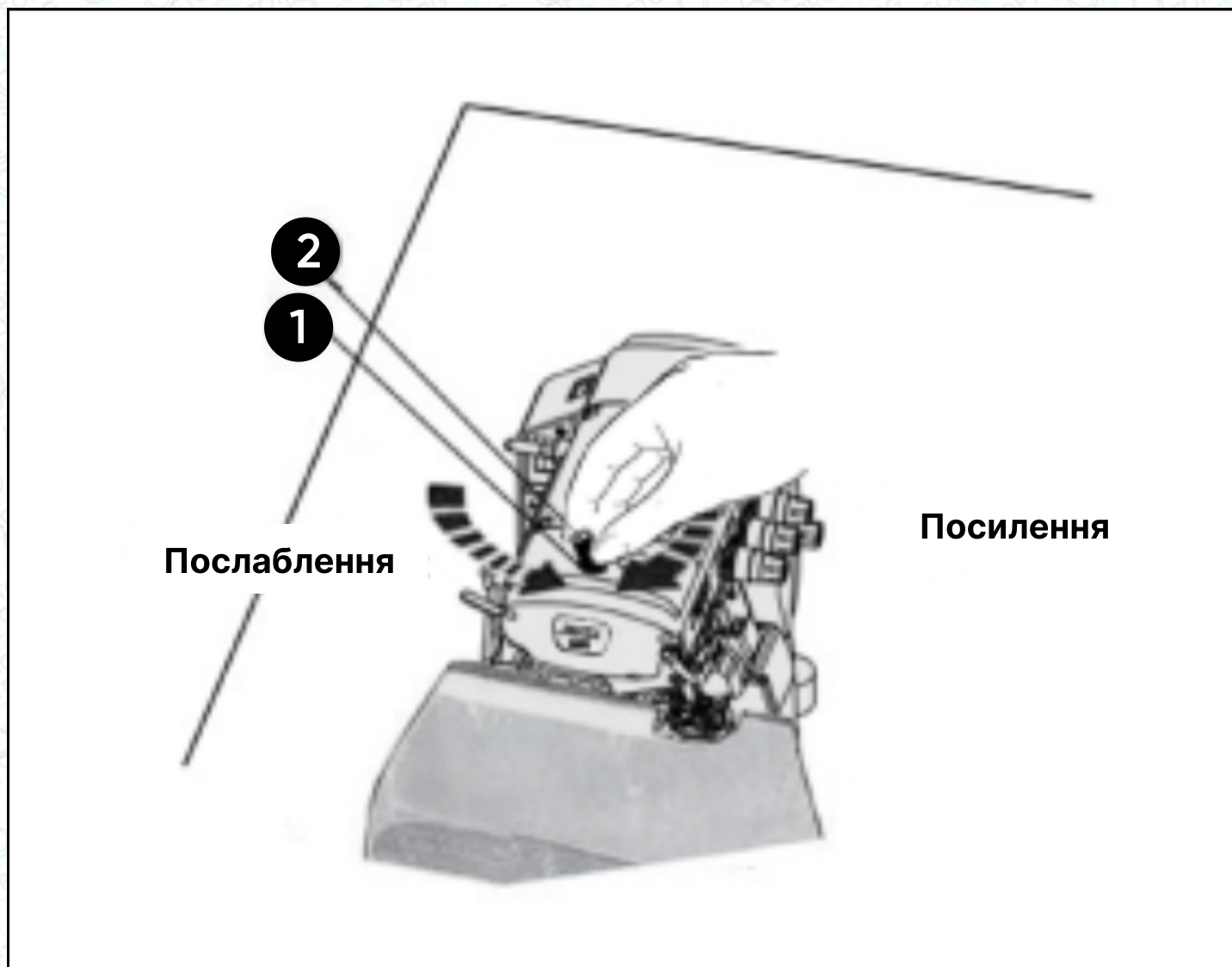


Схема протягування нитки

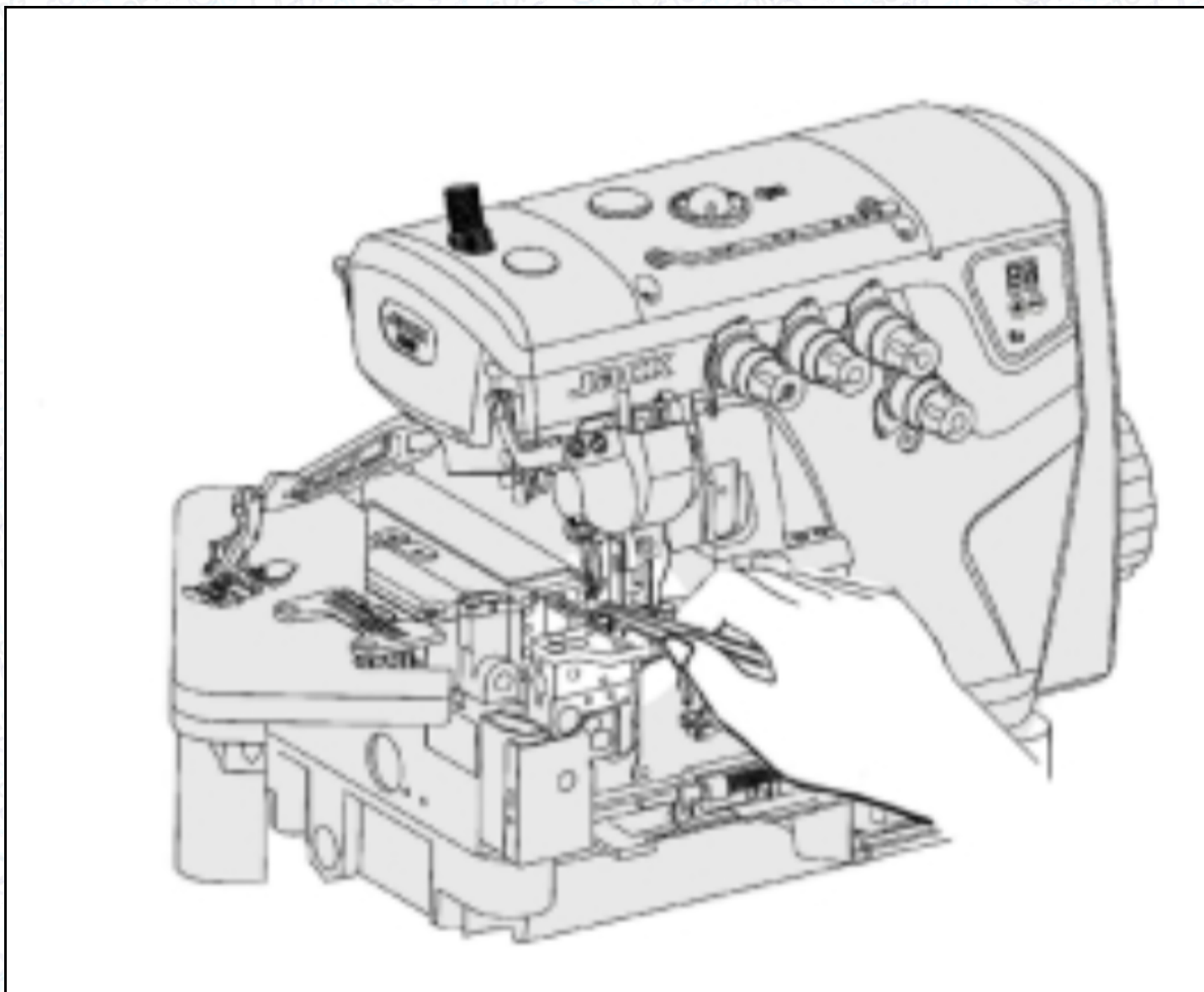
Регулювання тиску притискної лапки

Ослабте регулювальну гайку (1) та поверніть регулювальний гвинт (2), щоб збалансувати тиск притискної лапки. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.



Очищення швейної машини

Передусім слід очистити пази голкової пластини та зубці подачі тканини.



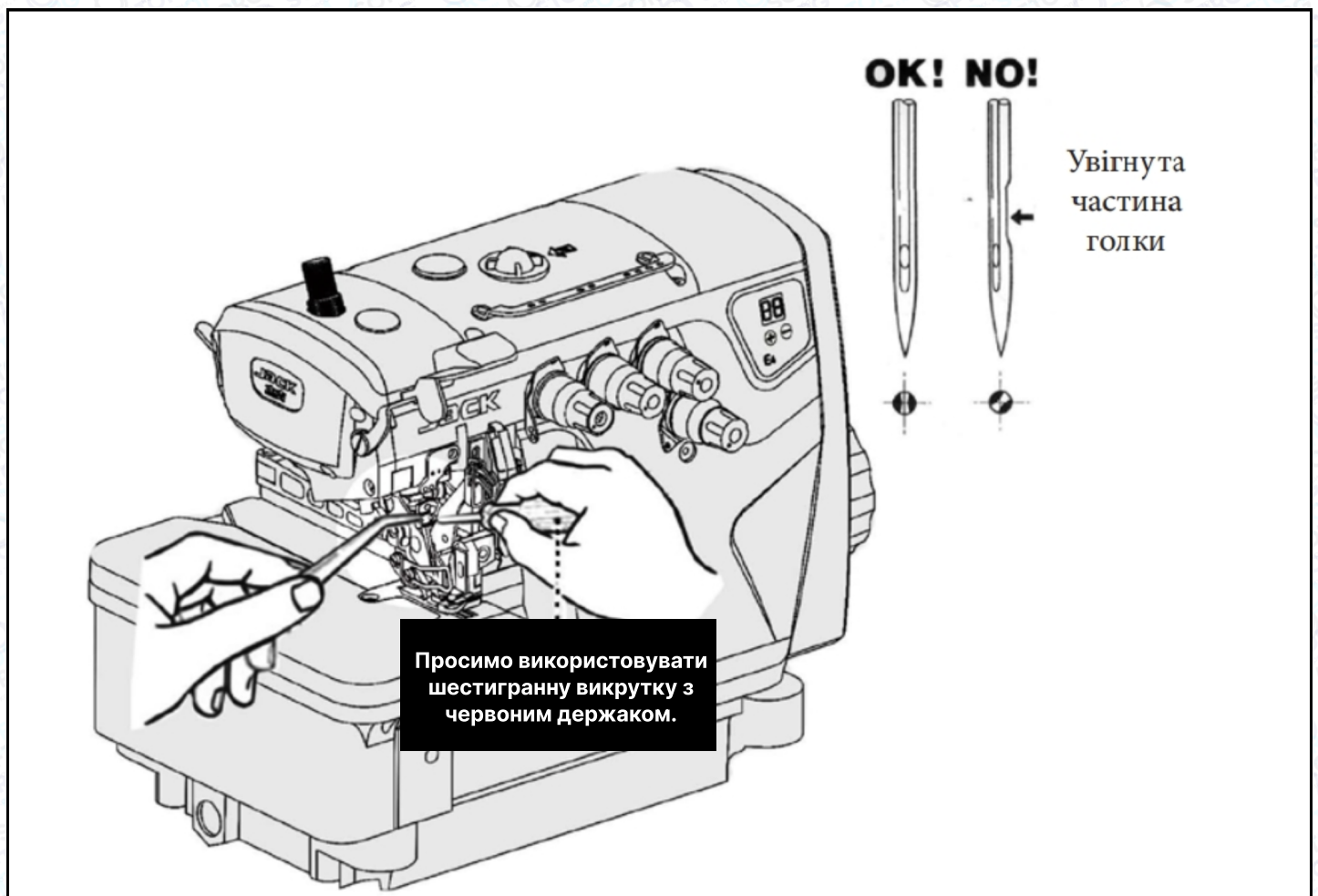
Заміна голки

Важливо!

Просимо використовувати шестигранну викрутку з червоним держакком!

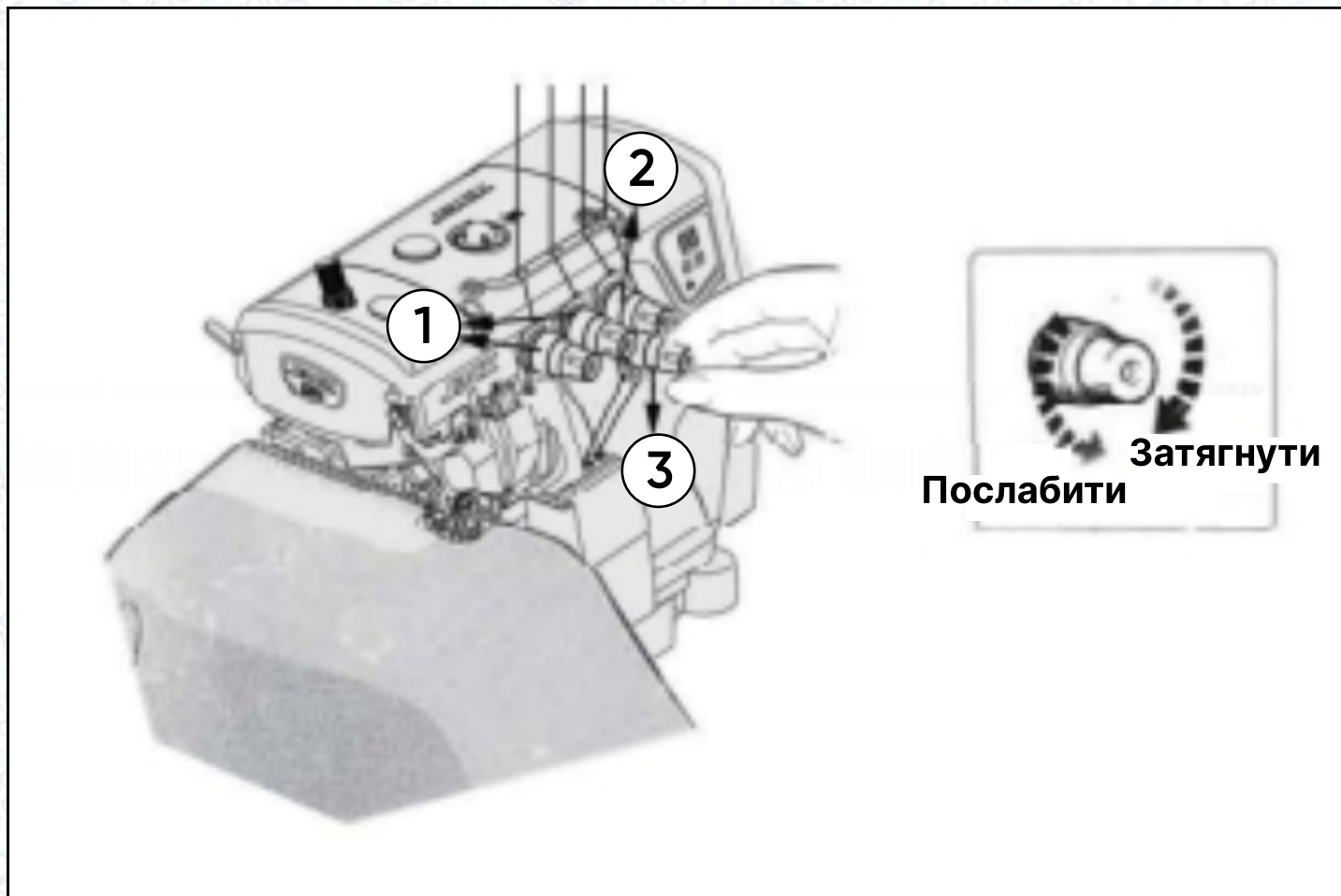
Перевірте голку, щоб її увігнута частина (паз) була обернена до задньої частини машини. Вставте голку на потрібну глибину та надійно зафіксуйте її.

Стандартна голка: DC x 27

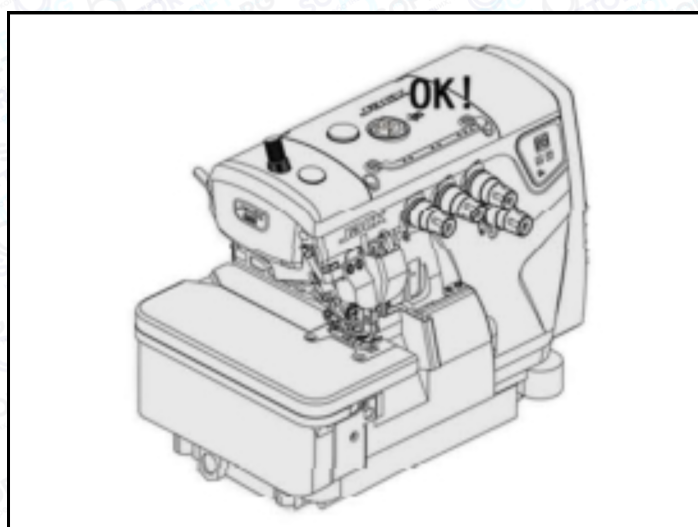


Регулювання натягу нитки

Ослабте гайку (1) та поверніть регулювальну гайку (2), щоб відрегулювати тиск верхньої подачі. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.



Перевірка циркуляції масла

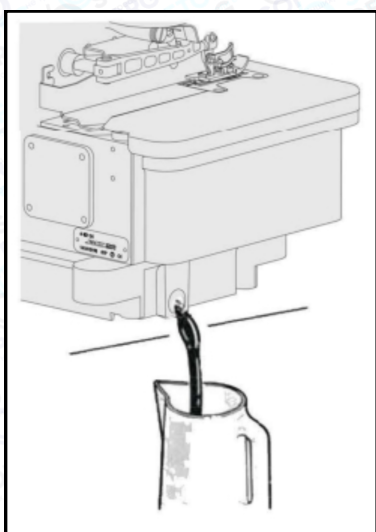


Перевірка та заміна масляного фільтра

Перевіряйте та змінюйте фільтр кожні 6 місяців.

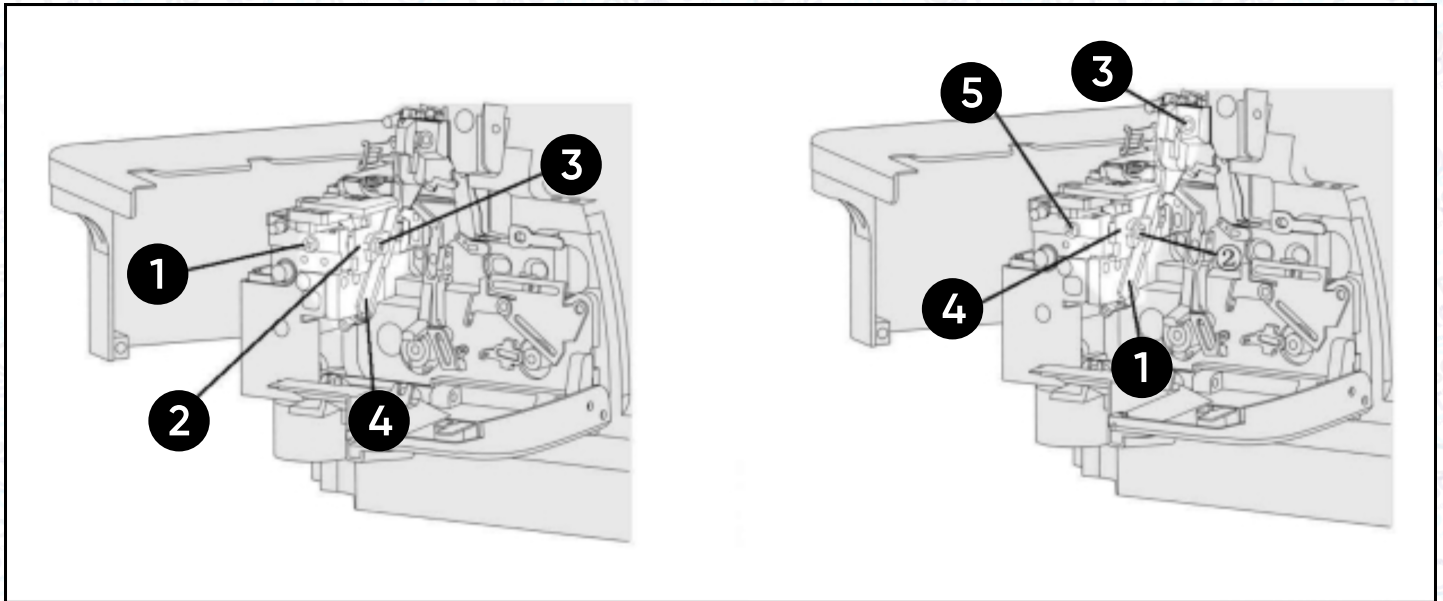


Перевірка та заміна масляного фільтра

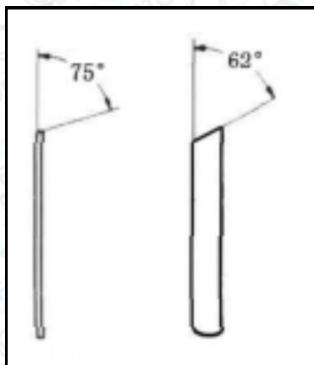


Масло слід замінити після першого місяця роботи на машині. Надалі — кожні півроку.

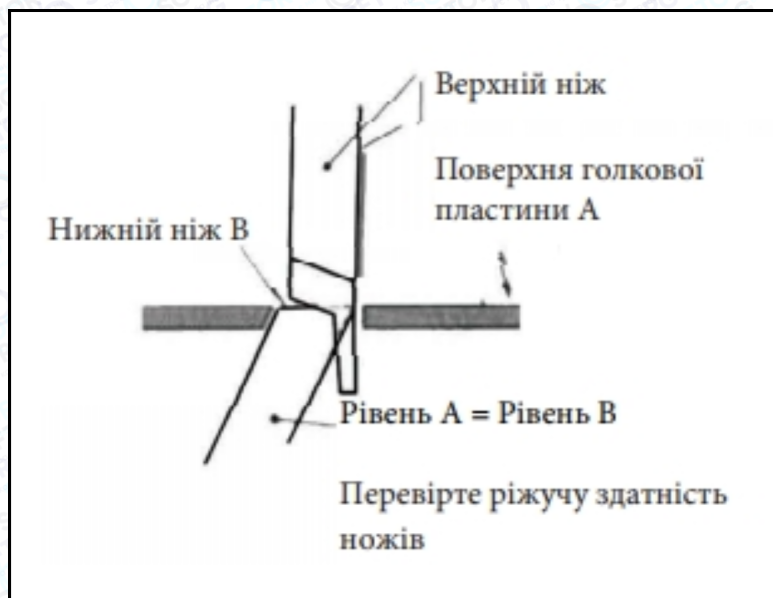
Заміна нижнього ножа



1	Послабте гвинт.
2	На якийсь час перемістіть тримач нижнього ножа вліво, тимчасово зафіксуйте за допомогою гвинта.
3	Послабте гвинт. Зніміть нижній ніж.
4	Покрутіть махове колесо, доки верхній ніж не опиниться в найнижчій точці.
5	Вставте нижній ніж.
6	Послабте гвинт 5 та змістіть тримач ножа праворуч.
7	Затягніть гвинти.














Кути, під якими потрібно заточувати ножі












1. Інструкція до блока керування

Операційна панель





№	Позначка	Назва	Опис
1		Клавіша налаштування параметрів	Налаштування параметрів користувача
2		Клавіша навігації меню ліворуч	Налаштування голосового меню. Кнопка ліворуч для вибору параметра.
3		Клавіша навігації меню праворуч	Регулювання яскравості підсвітки РК-дисплея. Кнопка вправо для вибору параметра.
4		Клавіша збільшення параметра	Збільшення швидкості та значень інших параметрів.
5		Клавіша зменшення параметра	Зменшення швидкості та значень інших параметрів.
6		Клавіша режиму шиття	Вибір та налаштування режиму шиття.
7		Клавіша притискної лапки	Зміна режиму автоматичного підйому притискної лапки.
8		Клавіша обрізки	Зміна довжини нитки та перемикач режиму обрізки.
9		Клавіша скидання налаштувань	Тривале натискання на 1,5 секунди - відновлення заводських налаштувань.
10		Клавіша голосової навігації	Перемикач голосової навігації.
11		Клавіша короткої обрізки	Перемикач компенсаційних режимів обрізки нитки.

Налаштування параметрів користувача


Затисніть кнопку налаштування параметрів  протягом 1,5 секунд, після цього ви зможете увійти у налаштування параметрів користувача. За допомогою навігаційних клавіш  та  здійснюється перехід між  параметрами. Для зміни значення параметра використовуйте клавіші та , для підтвердження зміни параметрів натисніть клавішу . Якщо ви не хочете зберегти зміни, натисніть клавішу  або  для повернення в інтерфейс налаштування параметрів. Натисніть  для переходу в режим очікування.

2. Зміна та налаштування параметрів




Натисніть клавішу  для вибору режиму шиття. При тривалому натисканні на цю кнопку, режим шиття буде циклічно змінюватися між трьома наступними режимами: Автоматичний/ Напіваавтоматичний/ Повністю ручний.

Натисніть кнопку  для підтвердження та збереження змін після завершення налаштування. Якщо немає дії протягом 5 секунд, інтерфейс автоматично повертається в режим очікування.


Налаштування підйому притискної лапки

Натисніть функціональну кнопку притискної лапки  для зміни режиму притискної лапки, зменшення швидкості, перемикач швидкості, налаштування підйому.




Безперервне натискання цієї кнопки призводить до циклічного перемикач режимів шиття, як показано нижче: передній підйомник, задній підйомник, передній та задній підйомник, заблоковано, завершення, зменшення швидкості U18, зменшення швидкості перемикача U20.

Натисніть клавіші  та , щоб змінити відповідне значення параметра, натисніть кнопку , щоб зберегти та підтвердити завершення налаштування. Якщо немає дії протягом 5 секунд, інтерфейс автоматично повертається в режим очікування.




Налаштування параметрів обрізки

Натисніть кнопку налаштування параметрів обрізки нитки , щоб змінити параметр стану обрізки. При тривалому натисканні цієї клавіші режим шиття буде циклічно змінюватися наступним чином:








1	обрізка і відсмоктування на початку шиття;	2	обрізка і відсмоктування в кінці шиття;
3	обрізка і відсмоктування до та після шиття;	4	увімкнено;
5	вимкнено;	6	кількість стібків затримки обрізки до початку шиття;
7	кількість стібків затримки обрізки після шиття (датчик затримки обрізки для запобігання пошкодженню тканини).		

Натисніть клавіші  та , щоб змінити відповідне значення параметра, натисніть кнопку , щоб зберегти та підтвердити завершення налаштування. Ні Якщо немає дії протягом 5 секунд, інтерфейс автоматично повертається в режим очікування.





Швидкість шиття

У режимі очікування натисніть клавіші  та , щоб відрегулювати швидкість. Кожне натискання кнопки збільшує/зменшує швидкість на 100 обертів на хвилину. Для збереження параметрів натисніть клавішу . Якщо немає дії протягом 5 секунд, інтерфейс автоматично повертається в режим очікування.

Зміна технічних параметрів



Натисніть разом клавіші  та  на 1,5 секунди, машина увійде в технічний режим, на панелі відобразиться P26. За допомогою клавіш  та  можна вибрати параметр. Кнопками  та  змініть значення параметра. Натисніть кнопку , щоб зберегти та підтвердити завершення налаштування. Якщо немає дії протягом 5 секунд, інтерфейс автоматично повертається в режим очікування.

Скидання налаштувань



Натисніть та утримуйте кнопку  скидання протягом 1,5 секунд, відновляться збережені користувачем параметри. Затисніть клавіші  та  разом на 1,5 секунди для скидання налаштувань до заводських, коли P21=1. Натисніть кнопку  для збереження змін.

Зверніть увагу на номери параметрів:	
1	P66/P67/P68 - параметри робочого циклу.
2	P73 - заводські параметри швидкості за замовчуванням.
3	P90 - параметри моніторингу та перевірки.
P94/P95 - параметр вибору моделі, не може бути скинутий до заводських налаштувань	


Налаштування голосового меню

Натисніть клавішу  для перемикання типу голосу. При затисканні клавіші буде транслюватися вибраний на той момент тип голосу. Натисніть кнопку , щоб підтвердити та змінити тип налаштувань.


Режими світлодіодної підсвітки


Світлодіодне світло має 4 режими інтенсивності. Щоб налаштувати рівень освітлення, натисніть клавішу  для перемикання режимів. Натисніть кнопку  для збереження змін.

Режими світлодіодної підсвітки


При зміні параметра P62 на 1, кнопка буде заблокована і не реагуватиме на натискання. Затисніть клавішу  на 1,5 секунди, щоб скасувати налаштування блокування.

Швидке перемикання голосових режимів

Тривале натискання кнопки голосової навігації  протягом 1,5 секунд для перемикання між режимами. Коротке натискання голосової кнопки для привітання

У разі збоїв, короткочасно натисніть голосову кнопку , і система запропонує рішення проблеми з обладнанням.

Датчик для захисту тканини від порізів

Тривале натискання кнопки режиму  на 3 секунди, для перемикання датчика захисту від порізів тканини.


За замовчуванням затримка датчика (P50) дорівнює 0. Користувач може редагувати цей параметр. Якщо датчик обрізки тканини вимкнено, то за замовчуванням значення датчика для захисту тканини = 8 стібків (P28). Кількість стібків може бути змінена та збережена користувачем в режимі налаштувань.

При вході в інший інтерфейс, якщо користувач не натискає жодної клавіші протягом 5 секунд, автоматично відбудеться перехід до інтерфейсу очікування.


Перш ніж встановити кількість стібків для переднього сенсора, переконайтеся, що середній датчик працює та забезпечує нормальне функціонування машини, інакше процес шиття зупиниться.


Під час роботи машини натискання будь-яких кнопок є недійсним. Тільки після зупинки машини можна увійти в режим налаштування вищевказаних параметрів.

Примусове вилучення деталі з лічильника

Натисніть кнопку  приблизно на 1,5 секунди за умови, що кнопка не заблокована, автоматично значення буде очищено, і на дисплеї відобразиться CLC.



Вибір типу тканини

У режимі очікування натисніть клавішу  на 1 секунду, оберіть налаштування вибору тканини. На дисплеї буде відображений поточний тип тканини (звичайна тканина H, змішані матеріали S, тонкі - A).

Натисніть кнопку  для перемикання між режимами H, S та A, а потім клавішу P для збереження параметра. В цей час датчик товщини буде автоматично відкалібровано. Відображення ОК означає успішний вибір.



Режим виходу:	
1	Автоматичний вихід після успішної/неуспішної зміни налаштувань.
2	Автоматичне повернення до режиму очікування через 5 секунд, якщо оператор не виконав ніяких дій.

Автоматичне калібрування сенсорів тканини

Натисніть кнопку  +  приблизно на 1,5 секунди, щоб запустити автоматичне калібрування датчиків. Після калібрування на дисплеї з'явиться ОК, це означає, що розпізнавання пройшло успішно, в іншому випадку розпізнавання не буде виконано.

1	Коли четвертий датчик увімкнено ($U22 = 1$), P67 встановлюється значенням напруги четвертого датчика, в іншому випадку — за значенням напруги другого датчика.
2	При автоматичному калібруванні, якщо датчик не увімкнено, він не калібрується та зберігає незмінним значення за замовчуванням.
3	У разі зміни типу тканини або зміни стану четвертого увімкненого датчика, сенсори буде автоматично відкалібровано.

Налаштування висоти лапки для товстих матеріалів


Натисніть на клавішу  приблизно на 1,5 секунди, щоб ввести порогове значення товстого матеріалу. Інтерфейс відобразить значення висоти притискної лапки, відрегулюйте параметр (згідно з товщиною тканини), і натисніть кнопку , щоб зберегти поточне значення на дисплеї в параметрі U15 (це значення є оцінкою

максимального значення товщини). На дисплеї відобразиться "ОК" і з'явиться голосова підказка "налаштування товщини матеріалу успішно виконані"


Натисніть кнопку , щоб вийти з інтерфейсу налаштувань.


Примітка:

Якщо значення більше за базове значення - 50 або менше за U16, параметр не буде збережено.

Метод скидання базового значення: встановіть РА2 на 1, переконайтеся, що під притискною лапкою немає тканини, натисніть кнопку  на 1,5 секунди, щоб увійти в інтерфейс налаштування товщини матеріалу, і система автоматично збереже поточне значення як базове.

Режим вибору тканин

Коротко натисніть кнопку короткої нитки , щоб вибрати тканину. При тривалому натисканні цієї клавіші, буде здійснено перемикання між режимами: в'язана тканина, трикотаж, щільна тканина.

Після налаштування натисніть кнопку  для підтвердження та збереження. Автоматичне повернення до режиму очікування через 5 секунд, якщо оператор не виконав ніяких дій.

Коли змінюється режим тканини, параметр калібру голки U25 автоматично асоціюється з відповідним значенням за замовчування

Регулярне технічне обслуговування


Коли термін використання машини підійде до встановленого часу регулярного технічного обслуговування, на панелі з'явиться повідомлення A09/A10, і прозвучить голосова підказка. Через 10 хвилин знову прозвучить підказка. Повідомлення A09/A10 зникне і не буде відображатися до наступного терміну нагадування.

Нагадування можна встановити або вимкнути, змінивши значення параметрів PA0/PA1.

Примітка:

Під час регулярного нагадування про технічне обслуговування можна виконувати звичайне шиття.

Швидке перемикання режиму короткої нитки

Натисніть кнопку короткої обрізки нитки  на 3 секунди, щоб увімкнути режим. Водночас автоматично увімкнеться четвертий перемикач датчика, і значення датчика буде знову автоматично відкалібровано. Повідомлення ОК на дисплеї вказує на те, що вибір автоматичного калібрування виконано успішно.

3. Відображення цифр та літер на дисплеї

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z				

4. Перелік параметрів

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P01	Максимальна швидкість	500-7000	6000	
P02	Положення зупинки голки	0-3	1	0: немає положення голки 1: верхнє положення голки 2: нижнє положення голки 3: нижнє положення голки (якщо верхня позиція не встановлена)

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P03	Початкова швидкість	500-7000	6000 (з обрізкою) та 4000 (з відсмоктуван ням обрізків)	
P04	Початок шиття	0-1	0	0: автоматичний режим 1: за допомогою педалі
P05	Вибір режиму шиття	0-2	1	0: електронний 1: напіваавтоматичний 2: автоматичний
P06	Регулювання гучності голосу	0-3	2	0: вимкнено 1-3: регулювання гучності
P07	Автоматична обрізка нитки	0-3	3	0: вимкнено 1: на початку шиття 2: в кінці шиття 3: на початку та в кінці шиття
P08	Автоматичне відсмоктування	0-3	1	0: вимкнено 1: увімкнено всмоктування на початку обрізки 2: увімкнено всмоктування в кінці обрізки 3: увімкнення всмоктування на початку та в кінці обрізки
P09	Обрізка педаллю	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P10	Автоматичний підйом притискної лапки	0-3	0	0: вимкнено 1: підйом на початку шиття 2: підйом в кінці шиття 3: підйом на початку та в кінці шиття
P11	Підйом лапки в процесі шиття	0-1	0	0: вимкнено 1: увімкнено
P12	Підйом притискної лапки після обрізки	0-1	0	0: вимкнено 1: увімкнено
P13	Напівпідйом притискної лапки	0-1	0	0: вимкнено 1: увімкнено

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P14	Ручний вимикач відсмоктування	0-2	2	0: вимкнено 1: заднє відсмоктування 2: переднє та заднє відсмоктування
P15	Регулювання підсвітки	0-3	1	0: вимкнено 1-3 - інтенсивність підсвітки
P16	Перемикач режиму очікування	0-1	0	0: вимкнено 1: увімкнено
P17	Швидкість напівавтоматичної обрізки	0-2	2	0: вимкнено 1: передній датчик безперервного шиття 2: безперервне шиття та ігнорування переднього датчика
P18	Швидкість напівавтоматичної обрізки	0-1	1	0: вимкнено 1: зафіксувати швидкість машини при роботі переднього обрізувача нитки
P19	Версія програми		V**	Номер версії програмного забезпечення блоку управління
P20	Версія ПЗ		V**	Номер версії програмного забезпечення панелі
P21	Параметри користувача	0-1	0	0: не виконується 1: збереження налаштувань до загальних параметрів користувача
P22	Перемикач переднього датчика	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P23	Час відкриття ручного всмоктування	1-250	5	
P24	Час вимикання ручного всмоктування	0-250	0	
P25	Перемикач заднього датчика	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P26	Кількість стібків між переднім датчиком і заднім датчиком	1-250	100	

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P27	Кількість стібків затримки обрізки перед початком шиття	0-50	1	Чим більше значення, тим коротша нитка
P28	Затримка після обрізки тканини (к-ть стібків)	0-50	3	Чим менше значення, тим коротша нитка
P29	Відкриття відсмоктувача після обрізки нитки	0-50	1	
P30	Вимкнення відсмоктувача після обрізки нитки	0-250	0	
P31	Час затримки після вимкнення зворотного всмоктування	1-50	15/30	
P32	Датчик для захисту від порізів тканини	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P33	Чутливість датчика проти порізу тканини	200-400	330	Чим більший параметр, тим більше можливостей для ідентифікації матеріалів
P34	Кількість стібків між заднім датчиком та датчиком для захисту від обрізів тканини	1-200	99	
P35	Затримка стібків при зупинці шиття	0-99	0 (обрізка нитки)	
P36	Відкриття всмоктування задньої обрізки	1-200	3	
P37	Чутливість переднього датчика	200-400	330	Чим більший параметр, тим більше можливостей для ідентифікувати напівпрозорі матеріали
P38	Чутливість заднього датчика	200-400	330	Чим більший параметр, тим більше можливостей для ідентифікувати напівпрозорі матеріали
P39	Час затримки перед підйомом притискної лапки	1-50	2	

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P40	Час запуску після підйому притискної лапки	0-20	0	
P41	Повний час роботи притискної лапки	1-50	10	
P42	Періодичний сигнал притискної лапки	0-50	15	Час увімкнення, загальна кількість циклів 5 мс
P43	Час опускання притискної лапки	1-99	10	
P44	Час захисту притискної лапки	1-20	5	
P45	Час обрізки	1-100	25	
P46	Безперервна подача та всмоктування	0-2	2	0: Закрите всмоктування 1: Безперервне всмоктування 2: Синхронне всмоктування спереду та ззаду
P47	Ручний перемикач обрізки	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P48	Автоматичний пошук позиціонування	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P49	Періодичний сигнал притискної лапки	0-50	35	Час вимкнення, загальна кількість циклів 5 мс
P50	Кількість стібків затримки строчки, датчик захисту від прорізу тканини	0-200	0	
P51	Параметр голки	0-9	3	
P52	Тестування швидкості	500-7000	5500	
P53	Тестування робочого часу	1-60	3	
P54	Тестування часу зупинки	1-60	3	
P55	Тестування А	0-2	0	0: вимкнено 1: увімкнено 2: сплячий режим

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P56	Тестування В	0-1	0	0: вимкнено 1: увімкнено
P57	Запобіжник притисної лапки	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P58	Запобіжний вимикач швейної машини	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P59	Запобіжний вимикач кришки голководія	0-1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
P61	Перехід в режим сну	1-250	30	
P62	Блокування кнопок панелі	0-1	0	0: розблоковано 1: заблоковано Після того, як панель заблокована, натисніть кнопку обрізки, щоб розблокувати її
P63	Кнопка зменшення швидкості	0-1	0	
P64	Кількість стібків при уповільненні швидкості	1-800	4	
P65	Швидкість уповільнення	500-7000	3500	
P66	Механізм регулювання переднього датчика	1-180	-	Чим більше значення параметра, тим більше значення напруги датчика
P67	Механізм регулювання заднього датчика	1-180	-	Чим більше значення параметра, тим більше значення напруги датчика
P68	Регулювання датчика захисту від обрізання тканини	1-180	-	Чим більше значення параметра, тим більше значення напруги датчика
P69	Лічильник кількості одиниць	1-50	10	Налаштування кількості обрізки на одиницю, кількість штук плюс 1
P70	Налаштування загального лічильника	1-9999	100	

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P71	Режим підрахунку	0-5	0	0: вимкнено 1: кількість циклів за зростанням 2: за спаданням кількість циклів 3: аварійний сигнал зростаючого лічильника 4: аварійний сигнал спадаючого лічильника 5: вимкнуті аварійний сигнал
P72	Кількість стібків обмеження заднього обрізувача	0-80	36	Відрегулюйте кількість стібків перед виконанням обрізки.
P73	Параметри швидкості за замовчуванням	0-1	0	0: Швидкість за замовчуванням чотириниткової моделі 1: Швидкість за замовчуванням для п'ятиниткової моделі
P75	Повідомлення про помилки плати	0-1	1	0: вимкнено 1: виконується пошук причини помилки
P76	Яскравість підсвічування параметри регулювання	1-3	3	
P77	Внутрішнє обмеження швидкості	500-7000	6000	
P78	Режим дисплея	0-4	0	0: Звичайний режим шиття 1: Відображення поточної швидкості в режимі реального часу 2: Значення напруги переднього датчика 3: Значення напруги заднього датчика 4: Значення напруги третього датчика
P79	Відновлення заводських налаштувань	0-1	0	0: Не працює 1: Відновити всі заводські параметри

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P80	Вибір мови Категорії	0-9	0	0: Китайська 1: Англійська 2: Російська 3: Арабська 4: Турецька 5: Португальська 6: Іспанська 7: Індонезія 8: В'єтнам 9: Польська
P81	Синхронізація переднього відсмоктувача	0-250	0	0: переднє всмоктування та передній обрізувач закриваються синхронно Інше: після відкриття переднього всмоктування налаштуйте час закриття обрізувача
P82	Синхронізація заднього відсмоктувача	0-250	0	0: заднє всмоктування та задній обрізувач закриваються синхронно Інше: після відкриття заднього всмоктування налаштуйте час закриття обрізувача
P87	Час тривалості ручного всмоктування	1-50	3	
P88	Швидкість двигуна при роботі всмоктувача	500-7000	3500	
P90	Увімкнути перегляд помилок	0-1	0	
P91	Кількість стібків, затримка при спрацюванні режима для тонких тканин	0-100	30	
P92	Розпізнавання тканини	0-2	0	0: Звичайний режим тканини 1: Сітчасті тканини 2: Тонка тканина
P93	Кількість стібків, затримка при спрацюванні режима для товстих тканин	0-100	0	
P94	Вибір типу	0-2	0	0: Електричний 1: Пневматичний 2: Бічне всмоктування

Список параметрів	Опис	Діапазон параметрів	За замовчуванням	Опис
P95	Увімкнення вибору моделі	0-1	0	0: не вмикати 1: вмикати
P96	Трирядний режим всмоктування	0-2	0	0: Синхронізація переднього та заднього всмоктування 1: Переривчасте всмоктування (трирядний електромагнітний клапан) 2: Тривале всмоктування (трирядний електромагнітний клапан)
P97	Кількість стібків при відкритті переривчастого всмоктування	1-200	50	
P98	Час затримки перед закриттям переривчастого всмоктування	1-25	5	
P99	Збережено			
P100	Час нагадування про технічне обслуговування	0-9999	60	0: не вмикати 1-9999: час нагадування
P101	Час нагадування про заміну масла	0-500	6	0: не нагадувати 1-500: час нагадування
P102	Можливість використання товстих матеріалів	0-1	0	0: вимкнено 1: Автоматичне отримання базового значення, коли товщина доходить до межі налаштування товщини матеріалу.
P112	Увімкнення переднього обрізання всмоктування при зупинці двигуна	0-1	0	
P117	Швидкість обертання двигуна заднього ходу при виконанні обрізки	0-1000	300	

Параметри моніторингу

P + права кнопка для входу в інтерфейс моніторингу, ліва та права кнопка для налаштування параметрів моніторингу.

Натисніть клавішу P для введення поточних параметрів моніторингу. З режиму моніторингу можна вийти, затиснувши кнопку P.


№	Значення параметра
M0	Вихід з режиму моніторингу
M1	Поточна кількість деталей
M2	Тип моделі
M3	Струм осі Q
M4	Вхідна напруга змінного струму
M5	Значення дискретизації напруги на педалі
M6	Збережено
M7	Значення напруги переднього датчика
M8	Значення напруги середнього датчика
M9	Значення напруги заднього датчика
M10	Значення швидкості в реальному часі
M11	Значення напруги переднього датчика перешкод
M12	Значення напруги середнього датчика перешкод
M13	Значення напруги заднього датчика перешкод
M14	Напруга на шині
M17	Номер версії головної плати
M18	Версія відновлення електронного програмного забезпечення
M19	Номер версії програмного забезпечення головної плати
M20	Номер версії програмного забезпечення панелі



№	Значення параметра
M21	Номер базової версії панелі
M22	Тест моніторингу вихід 1
M23	Тест моніторингу вихід 2
M24	Тест моніторингу вихід 3
M25	Тест моніторингу вихід 4
M32	Значення напруги при вимірюванні товщини тканини
M33	Значення напруги четвертого датчика



5. Коды помилок

Коли при роботі машини виникають проблеми, оператор отримує голосове повідомлення про поточну несправність. Наприклад, коли на панелі відображається E03, голос повідомляє про "помилку зв'язку між панеллю керування та блоком керування".

Натисніть клавішу голосової навігації , щоб дізнатись подробиці про причину несправності та спосіб її усунення: "Будь ласка, перевірте, чи не ослаблений контакт між панеллю керування та блоком керування. Спробуйте відновити заводські налаштування або перезапустіть джерело живлення. Якщо проблему не вирішено, зверніться до місцевого сервісного центру".


Натискання клавіші  або  під час трансляції зупинить голосове повідомлення.

Код помилки	Опис	Рішення
E1	Заклинило двигун	<ol style="list-style-type: none">1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів в обертових деталях машини.2. Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна.3. Якщо система не працює належним чином після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.
E2	Перевантаження програмного забезпечення	<p>Будь ласка, перевірте, чи нормальна напруга, спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезапуск.</p> <p>Якщо система не працює належним чином, зверніться до сервісного центру.</p>
E3	Проблема з'єднання панелі та блоку керування	<p>Будь ласка, перевірте, чи не ослаблене з'єднання панелі та блоку управління.</p> <p>Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезапуск.</p> <p>Якщо система як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.</p>

Код помилки	Опис	Рішення
E4	Помилка датчика Холла двигуна	Будь ласка, вимкніть машину, а потім перевірте, чи не ослаблене, чи не пошкоджене з'єднання штепсельної вилки двигуна. Перезапустіть систему після повернення до нормального стану. Якщо система не працює, зверніться до сервісного центру.
E5	Помилка сигналу положення зупинки голки	Будь ласка, вимкніть машину, а потім перевірте, чи не ослаблене, чи не пошкоджене з'єднання штекера сигналу положення голки двигуна. Спробуйте скинути параметр до заводських налаштувань. Перезапустіть систему після повернення до нормального стану. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру
E6	Запобіжний вимикач притискної лапки увімкнено	Перевірте, чи повернулася притискна лапка в правильне положення. Якщо проблему не вдається вирішити, змініть значення "1" на "0" у параметрі P57. Зверніться до сервісного центру.
E7	Запобіжний вимикач швейної машини увімкнено	Будь ласка, перевірте, чи в правильному положенні машина. Якщо проблема все ще не вирішена, змініть значення "1" на "0" в параметрі P58. Зверніться до сервісного центру.
E8	Ввімкнено запобіжник кришки голководія	Будь ласка, перевірте, чи голководій повернувся в правильне положення. Змініть значення "1" на "0" в параметрі P59. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E9	Неправильне підключення педалі	Перевірте, чи з'єднаний штекер педалі з блоком управління, чи не ослаблений, чи не пошкоджений він. Перезавантажте машину. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E10	Апаратне перевантаження по струму	Будь ласка, перевірте, чи напруга в нормі. Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезапуск. Якщо система не працює, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
E11	Зупинка через перенапругу	Будь ласка, перевірте, чи напруга в нормі. Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E12	Низька напруга в системі	Будь ласка, перевірте, чи напруга в нормі. Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E13	Несправність гальмівного контуру	Зверніться до сервісного центру.
E14	Помилка читання/запису параметра	Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E15	Захист двигуна від перевищення швидкості (не доступний)	Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E16	Реверс двигуна (не доступний)	Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E17	Перенапруга	
E18	Перевантаження двигуна	Будь ласка, перевірте, чи не застрягли в рухомих частинах машини сторонні предмети. Перевірте, чи добре під'єднані штекер двигуна та з'єднання датчика. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E19	Несправність контуру виявлення струму	Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E20	Живлення вимкнене	

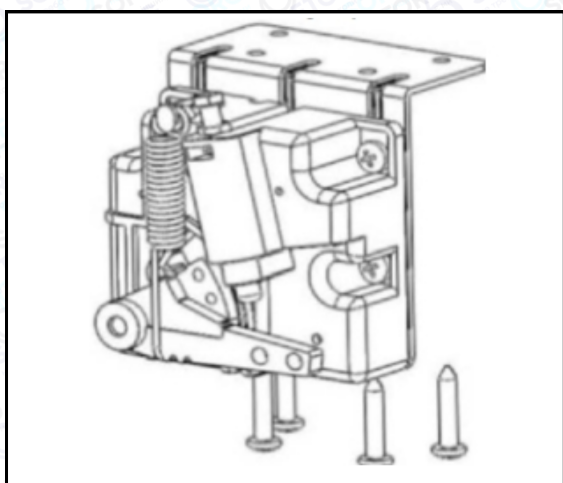
Код помилки	Опис	Рішення
E24	Несправність у роботі голосового чіпа	Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E26	Несправність адаптера або контролера панелі	Перевірте, чи не ослаблене з'єднання між панеллю та блоком керування. Спробуйте виконати скидання до заводських налаштувань або перезавантаження. Якщо не вдається вирішити проблему, зверніться до сервісного центру.
E27	Помилка скидання до заводських налаштувань	Перезавантажте машину та спробуйте виконати скидання ще раз.
E28	Помилка управління електромагнітом обрізки	
E29	Помилка управління електромагнітом притискної лапки	
EA1	Лічильник за зростанням досяг максимального значення	Натисніть Р, щоб очистити, або змініть значення на "5" у параметрі Р71.
EA2	Спадний лічильник досяг максимального значення	Натисніть Р, щоб очистити, або змініть значення на "5" у параметрі Р71.

1	Якщо на екрані відображається Е6 (захист притискної лапки), коли притискна лапка повернеться в правильне положення, натисніть  , щоб очистити Е06.
2	Помилки Е6, Е7, Е/8 можна очистити, змінивши значення Р57, Р58, Р59 на 0.
3	Коли система повідомляє про помилку Е05 (ненормальний сигнал зупинки), система автоматично змінює Р2 на 0, і автоматично очищує помилку через 10 секунд.

6. Попереджувальні коди

Код помилки	Опис	Рішення
A-01	Збій автоматичного калібрування переднього датчика	Перевірте, чи чиста поверхня приймача та передавача переднього датчика.
A-02	Збій автоматичного калібрування середнього датчика	Перевірте, чи чиста поверхня приймача та передавача середнього датчика.
A-03	Збій автоматичного калібрування заднього датчика	Перевірте, чи чиста поверхня приймача та передавача заднього датчика.
A-04	Збій (тайм-аут) автоматичного калібрування	
A-08	Невідповідність між моделями панелі та блоку керування	Оновіть програму електронного управління та панелі до відповідної версії.
A-09	Попередження про технічне обслуговування	
A-10	Попередження про необхідність очищення машини	

7. Регулятор швидкості



За допомогою чотирьох гвинтів ST4.8 (деталь №2) встановіть вищевказаний регулятор швидкості під підставку та стіл у потрібне 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