



Інструкція з експлуатації

Juki DDL-900CS



dine

Телефон: (067) 652-56-76

E-mail: zakaz@softorg.com.ua

Технічні вимоги

Функції	DDL-900CSM	DDL-900CSH
Тип матеріалу	Для матеріалів легкої та середньої щільності	Щільні матеріали
Максимальна	Довжина стібка менше ніж 4 мм 5.000ст/хв	4.000 ст/хв
швидкість шиття	Довжина стібка 4 мм або більше 4.000ст/хв	
Швидкість шиття встановлюється на заводі під час відвантаження	4.000 ст/хв	4.000 ст/хв
Довжина стібка	5 мм	5 мм
Хід голководія	30,7±0,5 мм	36,0±0,5 мм
Хід важеля ниткопритягувача	Важіль шарнірно- стрижневого ниткопритягувача від 106 до 112 мм	Важіль шарнірно- стрижневого ниткопритягувача від 110 до 115 мм
Тип голки	DB x 1(#14) #11 до 18	DP x 5(#21) #16 до 21
Висота підйому притискної лапки	Ручний підйом: 6 мм, за допомогою колінопідйомника: 13 мм	Ручний підйом: 6 мм, за допомогою колінопідйомника: 13 мм
Рівень шуму	Рівень звукового тиску за еквівалентного безперервного випромінювання (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою А 81,0 дБ; (Включає КрА = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародною Організацією зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 за 4 000 ст/ хв.	Рівень звукового тиску за еквівалентного безперервного випромінювання (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою А 83,0 дБ; (Включає КрА = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародною Організацією зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 за 4 000 ст/ хв.



P	Сервіс центр:	Відділ продажів:
	<u>(044) 390-47-00</u>	<u>(044) 290-76-60</u>



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

@

<u>softorg.com.ua</u>

1.2 Блок керування

Напруга електромережі	Однофазна 220 до 240
Частота	50 Гц / 60 Гц
Навколишнє середовище	Температура: 5 до 35°С , Вологість: 35 до 85%
На вході	420 BA
Тип двигуна	Серводвигун змінного струму 550 Вт

1.3 Креслення столу



zakaz@softorg.com.ua

(044) 390-47-00

C.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60

Пн-Пт: 9:00-18:00
 softorg.com.ua

2. Налаштування

2.1. Встановлення





 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



<u>softorg.com.ua</u>







zakaz@softorg.com.ua

(کے)

(@)

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



2.2. Підставка для ниток



Зберіть блок підставки для ниток та вставте його в отвір у столі швейної машини.

Затягніть гайку 🛈.

2.3. Датчик педалі



1

2

Встановіть датчик педалі на нижньому боці столу за допомогою чотирьох гвинтів **1** для кріплення, що йдуть в комплекті. Необхідно встановити датчик педалі в такому положенні, щоб з'єднувальний шток розташовувався перпендикулярно до столу.

2 Після завершення установки датчика педалі, розташуйте на столі голову швейної машини.



@

1





Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

<u>softorg.com.ua</u>

2.4. Колінопідйомник



Встановіть колінний підйомник (у зборі) на нижньому боці столу поруч із виїмкою на нижній кришці за допомогою чотирьох доданих монтажних гвинтів **①**.

2.5. Підключення роз'єму

Попередження:		
1	Щоб уникнути травм, спричинених неочікуваним запуском швейної машини, переконайтеся, що вимкнули живлення, витягніть штепсельну вилку з електророзетки та зачекайте щонайменше 5 хв, перш ніж встановити датчик педалі.	
2	Щоб запобігти пошкодженню пристрою через неправильне поводження та неправильні технічні умови, переконайтеся, що під'єднали всі відповідні роз'єми. Якщо якийсь із роз'ємів приєднано неправильно, це може призвести не тільки до пошкодження пристрою, до якого належить цей роз'єм, а й може статися неочікуваний запуск пристрою, це може стати причиною травмування персоналу.	
3	Щоб запобігти травмуванню персоналу через неправильне поводження з машиною, переконайтеся, що закріпили роз'єм за допомогою фіксатора.	
4	Не під'єднуйте штепсель електроживлення доти, доки не буде завершено під'єднання шнурів.	
5	Закріпіть шнури, також звертаючи увагу на те, щоб не згинати їх через силу або надмірно не затискати їх скобами.	
6	Щоб розібратися в деталях правильного поводження з відповідними пристроями, уважно прочитайте інструкції з експлуатації, що додаються до пристроїв перед тим, як почнете з ними працювати.	

1







<u>zakaz@softorg.com.ua</u>

@)

n.ua



Під'єднайте три кабелі, пропустивши їх крізь отвір у столі.

Переконайтеся, що повністю вставили роз'єми у відповідні гнізда, доки вони не будуть закриті.

Зафіксуйте скобами кабель педалі, мережевий вхідний кабель та кабель колінного підйомника.



1

2



Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

@

<u>softorg.com.ua</u>

Попередження!

Щоб запобігти травмуванню через несподіваний запуск швейної машини, виконуйте такі роботи після того, як вимкнете електроживлення та зачекаєте 5 хвилин або більше.



Прикріпіть з'єднувальний шток **1** до установчого отвору **4** важеля педалі **2** за допомогою гайки **3 3**.



1



Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

ک

 \bigcirc

<u>softorg.com.ua</u>

2.7. Тиск педалі та хід педалі



Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.

	Регулювання тиску, необхідного для натискання передньої частини педалі
1	 Цей тиск можна змінити, відкоригувавши положення установки пружини регулювання тиску натискання педалі Тиск зменшиться, коли причепите пружину з лівого боку. Тиск збільшиться, коли причепите пружину з правого боку.
	Регулювання тиску, необхідного для натискання задньої частини педалі
2	 Цей тиск можна відрегулювати за допомогою регулювального гвинта 2.
	 Тиск збільшується під час повороту регулювального гвинта всередину.
	3. Тиск зменшується під час повороту гвинта назовні.
	Регулювання ходу педалі
3	 Хід педалі зменшується, коли Ви вставляєте з'єднувальний шток
05	승규는 것이 있는 것은 것을 가슴 아이들 집중에서 것을 것을 것을 것이다. 것을 것을 것을 것을 것을 했다. 것







Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

@

<u>softorg.com.ua</u>

2.8. Регулювання педалі



Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.

Встановлення з'єднувального штока

Посуньте педаль **3** праворуч або ліворуч, як показано стрілками так, щоб важіль керування електромотором **1** та сполучний шток **2** випросталися.

Регулювання кута педалі

Кут нахилу педалі може бути вільно відрегульований за допомогою зміни довжини з'єднувального штока **2**. Послабте регулювальний гвинт **4** та відрегулюйте довжину з'єднувального штока **5**.



1

1



()

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

🗐 <u>softorg.com.ua</u>

2.9. Змащування

1

3

Попередження!

Щоб запобігти можливій поломці через несподіваний запуск машини, не підключайте штепсельну вилку до розетки, доки не завершите змащування.

Щоб запобігти запаленню або подразненню при потраплянні 2 на шкіру, треба негайно вимити тіло (або ретельно вмитися, якщо масло потрапило в око)

Якщо помилково проковтнете масло, це може призвести до проносу або блювоти. Зберігайте матеріали для змащення машини в місцях недоступних для дітей.







zakaz@softorg.com.ua

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

softorg.com.ua

00000	1	Перед запуском швейної машини зніміть гумову заглушку 🕕 з верхньої частини рукава машини та долийте масло за допомогою лійки 🚇, що входить до комплекту швейної машини.
0 2 2 2 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		Заповнюйте масляний бак, поки індикаторний стрижень 🚯 не опиниться між верхньою маркерною лінією А та нижньою лінією В на індикаторному віконці кількості маслаØ.
	2	Якщо залити занадто багато масла, воно буде витікати зі з'єднання між маслозахисним екраном та станиною або зі з'єднання між гумовою заглушкою та станиною, і не буде здійснено належне змащування. Тому будьте обережні. Крім того, під час інтенсивного заповнення масло може виливатися з отвору.
		Коли масло додається до досягнення лінії максимального рівня А, його об'єм сягає 500 куб. см.
500		Перевіряйте кількість масла, коли швейна машина перебуває в стані спокою. Це легко зробити за допомогою індикаторного вікна Ø.
	3	Під час роботи швейної машини треба доливати масло, якщо верхній край стрижня покажчика кількості масла вопускається до нижньої маркерної лінії В індикаторного вікна Ø.
	4	Коли ви працюєте на машині після її змащування, через оглядове віконце ви побачите розбризкування масла, якщо змащування достатнє. * Зверніть увагу, що кількість масла, що розбризкується, не залежить від кількості рідини в піддоні.
N Q	50,6	

Попередження!

1	Коли використовуєте нову швейну машину або машину, яка не була в роботі протягом тривалого періоду, для обкатки перший час працюйте зі швидкістю не більше 2.000 ст/хв.
2	Для змащування швейної машини придбайте JUKI MACHINE Oil (номер 40263283).
3	Переконайтеся, що масло чисте.





Ľ,

@

Відділ продажів: 00 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



<u>softorg.com.ua</u>

Попередження!

4

Майте на увазі, що якщо ви доллєте масло настільки, що рівень його перевищить лінію МАХ А, воно може витекти з площини кріплення масляного щита, підшипника тощо, а механізм циркуляції рами може не спрацювати та викликати зворотний потік масла, що призведе до витоку з рами.

Транспортування швейної машини із заповненим масляним
 баком є ризиком. Переконайтеся, що злили змащувальні рідини
 зі швейної машини через зливний краник **(5)**.

3. Підготовка до шиття

3.1. Встановлення голки

Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.







Відділ продажів:

Сервіс центр:



softorg.com.ua

Використовуйте рекомендовану виробником голку для машини. Використовуйте належну голку відповідно до товщини використовуваної нитки та видів матеріалу.	
1	Повертайте маховик до тих пір, поки голководій не досягне найвищої точки свого ходу.
2	Послабте гвинт 🥝 і тримайте голку 🕕, спрямувавши її зубчасту частину А строго праворуч в напрямку В.
3	Вставте голку повністю в отвір в голководій в напрямку, зазначеному стрілкою.
4	Надійно затягніть гвинт 🥝.
5	Переконайтеся, що видовжений жолобок голки С спрямований у напрямку D.

Коли використовується нитка з поліестерного волокна, якщо зубчаста частина голки нахилена до сторони оператора, нитяна петля стає нестійкою.Результатом може стати сплутування чи розрив нитки, тому краще закріпити голку так, щоб її зубчаста частина була трохи нахилена назад

1

2

3.2. Встановлення котушки в шпульний ковпачок



()

Пропустіть нитку через розріз для нитки А та натягніть нитку в напрямку С. При цьому нитка пройде під пружиною розтягування і вийде з паза В.

Переконайтеся, що котушка обертається в напрямку, вказаному стрілкою, під час натягування нитки.





Відділ продажів: 00 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

<u>softorg.com.ua</u>

3.3. Намотування нитки на котушку



1	Вставте котушку в шпиндель пристрою для намотування котушки 🕕 глибоко до упору.
2	Пропустіть котушкову нитку, витягнуту зі шпулі, розташованої на правій частині підставки для ниток, у послідовності, показаній на малюнку. Потім кілька разів намотайте за годинниковою стрілкою на котушку кінець котушкової нитки. (У випадку з алюмінієвою котушкою, намотавши за годинниковою стрілкою кінець котушкової нитки, відмотайте проти годинникової стрілки котушкову нитку кілька разів так, щоб вона легко відмотувалася).
3	Натисніть засув пристрою для намотування котушки 🛿 в напрямку А та запустіть швейну машину. Котушка обертається в напрямку С, й котушкова нитка буде перемотуватися. Шпиндель пристрою для намотування котушки 🕕 автоматично зупиниться, щойно перемотування закінчиться.
4	Зніміть котушку та відріжте нитку різальним стопором 🕄.
5	Для регулювання товщини намотування нитки на шпулі звільніть гвинт ④ та перемістіть важіль намотування ② в напрямку А або В. Потім затягніть установчий гвинт ④. • У напрямку А : Зменшення
	• У напрямку В : Збільшення
6	У разі нерівномірного намотування нитки на шпульку, звільніть гвинт 5 та відрегулюйте рівень натягу нитки шпулі 8 . У нормальному положенні центр шпулі перебуває на одній висоті з центром диска натягу нитки 6 . Перемістіть диск натягу нитки 6 у напрямку D за надмірної кількості витків у нижній частині шпулі та в напрямку E за надмірної кількості витків у верхній частині шпулі. Після регулювання затягніть гвинт 5 .
54.2	Сервіс центр: Відділ продажів: Графік роботи:





(044) 390-47-00

C,

(044) 290-76-60

15

Пн-Пт: 9:00-18:00

softorg.com.ua

Щоб регулювати натяг пристрою для намотування котушки, поверніть гайку натягу нитки 🕢.

- При намотуванні котушкової нитки, запустіть намотування, коли нитка між котушкою й диском **(6)** натягнута.
- При намотуванні, коли котушкова нитка перебуває в натягнутому стані, перетягніть голкову нитку від лінії руху нитки ниткопритягувача та зніміть котушку з човника.
- Існує можливість того, що нитка, витягнута від підставки для ниток, слабшає через вплив обертання та може намотатися на маховик.
 Будьте обережні з напрямком обертання.

3.4 Заправка нитки в головну частину машини

Попередження!

7

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.







@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua



3.5 Натяг нитки



Регулювання натягу нитки		
1	Довжина нитки, що залишається на кінці голки після обрізання нитки, зменшується під час обертання гайки, яка регулює натяг № 1 Ф за годинниковою стрілкою у напрямі А.	
2	Довжина нитки збільшується під час обертання цієї гайки проти годинникової стрілки в напрямі В.	
3	Натяг голкової нитки збільшується при обертанні гайки, що регулює натяг № 2	
4	Зменшується при обертанні гайки проти годинникової стрілки в напрямку D.	
Регулювання натягу нитки в шпульці		
1	Натяг котушкової нитки збільшується при повороті гвинта В , що регулює натяг, за годинниковою стрілкою в напрямку Е.	
2	Він зменшується при оберненні гвинта 🕄 проти годинникової стрілки в напрямку F.	







Графік роботи: Пн-Пт: 9:<u>00-18:00</u>

zakaz@softorg.com.ua

@

softorg.com.ua

3.6 Пружина ниткопритягувача



	Регулювання ходу пружини ниткопритягувача
1	Послабте установчий гвинт 🕗.
2	Поверніть регулятор натягу 🕄 за годинниковою стрілкою (у напрямку А) - хід ниткопритягувальної пружини збільшиться.
3	Поверніть регулятор натягу 🕄 проти годинникової стрілки (у напрямку В) - хід зменшиться.
Регулювання тиску пружини ниткопритягувача	
1	Послабте гвинт 🛿 та переміщуйте натяг нитки 🚯.
2	Послабте установчий гвинт натягувального затискача ④.
3	Поверніть регулятор натягу 🕄 за годинниковою стрілкою (у напрямку А) - тиск збільшиться.
4	Поверніть регулятор натягу 🕄 проти годинникової стрілки (у напрямку В) - тиск зменшиться.
305	[27 Y Que () 26 Y 28 20 Let Y 29 Q 20 Y 26 Y Q 20 Let Y 28 Y 29 Q 2 Y

Коли ви видалили регулятор натягу нитки (у зборі) **6** для зміни величини тиску, знову встановіть його в таке положення, щоб диск натягу не бовтався.







Графік роботи: Пн-П<u>т: 9:00-18:00</u>

zakaz@softorg.com.ua

 \bigcirc

softorg.com.ua

3.7. Регулювання ходу



Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.

Під час шиття щільних матеріалів змістіть спрямовувач нитки ❶ вліво 1 (у напрямку А), щоб збільшити довжину нитки, що витягується ниткопритягувачем.

 Під час шиття легких матеріалів змістіть спрямовувач нитки • вправо
 (у напрямку В), щоб зменшити довжину нитки, що витягується ниткопритягувачем.





Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

@

🗐 <u>softorg.com.ua</u>

3.8. Тиск притискної лапки



1	Послабте гайку 🛛. Повертаючи регулятор притискної пружини 🕕 за годинниковою стрілкою (у напрямку А), збільште тиск притискної лапки.
2	Повертаючи регулятор притискної пружини 🛈 проти годинникової стрілки (у напрямку В), зменште її тиск.
3	Після регулювання затягніть гайку 🥹. Стандартна величина регулювання тиску гвинта з накатаною голівкою становить від 25 до 29 мм.

3.9. Ручний підйомник



1	Притискна лапка підіймається під час переміщення важеля вгору.
2	Притискна лапка опускається під час переміщення важеля вниз.





Сервіс центр: (044) 390-47-00

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

3.10. Регулювання висоти притискної лапки

Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.

1

2



Послабте гвинт **①** та відрегулюйте висоту або кут притискної лапки.

Після налаштувань надійно затягніть гвинт **1**.

3.11. Регулювання кількості масла в човнику

1. Як перевірити кількість масла?



При виконанні операції, описаної нижче, переконайтеся, що верхня нитка від важеля ниткопритягувача до голки та шпулькова нитка видалені, лапка піднята та засувна пластинка знята. При цьому будьте надзвичайно обережні, щоб ваші пальці не торкалися човника.





zakaz@softorg.com.ua



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

<u>softorg.com.ua</u>

1	Якщо швейна машина не була достатньо розігріта для роботи, дайте обладнанню попрацювати в холостому режимі протягом трьох хвилин (помірна переривчаста робота).	
2	Помістіть папір, що підтверджує кількість масла (шляхом розбризкування) під човник, коли швейна машина працює.	
3	3 Переконайтеся, що рівень масла в масляному екрані перебуває в діапазоні між відмітками ліній "МАХ" та "MIN".	
4	Підтвердження кількості змащення повинно бути виконано за п'ять секунд. (Звіряйте час з годинником).	

2. Регулювання кількості масла в човнику



1	Нахиліть швейну машину. Поверніть гвинт регулювання кількості масла (), встановлений на передній втулці нижнього валу, в напрямку "+" (напрямок А), щоб збільшити кількість масла (масляних плям), або в напрямку "-" (напрямок В), щоб зменшити його. Знак індикації кількості змащення +/- вказано на нижній кришці.
2	Після того, як за допомогою гвинта регулювання кількості масла цей показник буде відрегульовано належним чином, можна запустити швейну машину в холостому режимі приблизно на 30 секунд, щоб перевірити кількість масла в човнику.



 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: <u>9:00</u>-18:00

<u>zakaz@softorg.com.ua</u>

@

softorg.com.ua

Не чіпайте регулювальний гвинт кількості масла (вкритий фарбою) на масляному щиті. Якщо ви зміните регулювання, кількість масла, що подається на нижній вал, може змінитися, що призведе до заклинювання нижнього вала.

3. Приклад, що демонструє кількість масла в човнику



 На малюнку демонструється положення з належною кількістю масла (масляних бризок). Необхідно точно відрегулювати кількість масла відповідно до процесу шиття. Однак не збільшуйте (не зменшуйте) кількість змащення в човнику надмірно. Якщо масла мало, човник буде затиснутий (перегріється). Якщо занадто багато — швейний виріб може бути заплямовано.

2 Перевірте кількість масла (бризки) тричі (за допомогою трьох аркушів паперу).







Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

23

<u>zakaz@softorg.com.ua</u>

🗐 <u>softorg.com.ua</u>

4. Визначення кількості масла, що подається до частин фронтальної пластинки

При виконанні роботи, описаної нижче, видаліть фронтальну пластинку та будьте особливо обережні, щоб не торкнутися пальцями важеля ниткопритягувача.

변경하여 가슴다 맛있는 여기는 영상과 방법이 소가 관람과 반경에 드러들어 있는 것이 좋아 가슴다 다 가슴다 다 가슴이 ?			
1	Якщо машина не достатньо розігріта для роботи, дайте машині попрацювати в холостому режимі приблизно 3 хвилини (помірна переривчаста робота).		
2	Помістіть папір для підтвердження кількості масла (розбризкування масла) під човник одразу після того, як швейна машина зупиниться.		
3	Переконайтеся, що рівень масла в масляному екрані знаходиться в діапазоні між відмітками ліній "МАХ" та "MIN".		
4	Час, необхідний для перевірки кількості масла (розбризкування масла), має становити 10 секунд (перевіряйте з годинником).		







5. Відрегулюйте кількість масла, що подається на частини фронтальної пластинки



1	Відрегулюйте кількість масла, що подається на ниткопритягувач та колінчастий важіль голководія Ø, повертаючи регулювальний штифт O .
2	Мінімальна кількість масла:маркерна точка А наближається до колінчастого важеля голководія
3	Максимальна кількість масла: маркерна точка А розташовується навпроти колінчастого важеля голководія при повертанні регулювального штифта у напрямку С.

6. Приклад визначення кількості масла,

що подається до фронтальної пластинки



SAULT WALL		На малюнку, наведеному вище, показано положення з належною кількістю масла (масляних бризок). Необхідно точно відрегулювати цей параметр відповідно до процесу шиття. Однак не збільшуйте (не зменшуйте) кількість масла надмірно.	
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1	Якщо масла занадто мало, частини фронтальної пластинки нагріватимуться або їх буде заклинювати. Якщо масла занадто багато, швейний виріб може бути заплямований.	
10 10 NO	2	Перевірте кількість масла (розбризкування) тричі (за допомогою трьох аркушів паперу).	

3.12. Синхронізація голки та човника



Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.





@

Сервіс центр: (044) 390-47-00

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



<u>softorg.com.ua</u>

e e	Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником наступним чином:	
1	Поверніть маховик, щоб голковий стрижень опустився до найнижчої точки свого ходу, звільніть установчий гвинт Ф .	
	Регулювання висоти голкового стрижня	
2	[Для DDL-900CSM] Сумістіть маркерну лінію А на голководієві 2 з нижнім краєм нижньої втулки голководія 3, потім затягніть затискний гвинт кріплення голководія. [Для DDL-900CSH] Сумістіть маркерну лінію С на голководієві 2 з нижнім краєм нижньої втулки голководія 3, потім затягніть затискний гвинт 1 кріплення голководія.	
	Регулювання положення човника	
3	[Для DDL-900CSM] Послабте три установчі гвинти човника, поверніть маховик так, щоб підняти голководій ❷ та поєднати маркерну лінію В з нижнім краєм нижньої втулки голководія 🚯.	
	[Для DDL-900CSH] Послабте три установчі гвинти човника, поверніть маховик так, щоб підняти голководій ❷ та з'єднати маркерну лінію D з нижнім краєм нижньої втулки голководія 🕄.	
4	Після виконання регулювань, зазначених вище, поєднайте точку леза човника з центром голки ④. Забезпечте зазор величини Е (контрольне значення) між голкою ④ та човником ⑤, потім надійно затягніть три установчі гвинти човника.	

Якщо зазор між вістрям човника та голкою буде меншим за вказане значення, вістря човника пошкодиться. Якщо зазор буде більшим, це призведе до пропуску стібків.





@

центр: Відділ продажів: 0-47-00 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

27

zakaz@softorg.com.ua

<u>softorg.com.ua</u>

3.13. Регулювання висоти механізму подачі

Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.



		Щоб відрегулювати висоту механізму подачі:		
	1	Ослабте кривошипний гвинт ① .		
2		Перемістіть шток вгору або вниз, щоб виконати регулювання.		
	3	Добре затягніть гвинт 2 . Якщо тиск утримання недостатній, механізм буде рухатися повільно.		

3.14. Нахил упору для зміни швидкості просування матеріалу

Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.



Сервіс центр:

@





Відділ продажів:

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

softorg.com.ua

T MANNE T	1	Стандартний (горизонтальний) нахил упору для зміни швидкості просування матеріалу: маркерна точка А на осі прутка збігається з маркерною точкою В на балансирі () .	
2 4 4 5	2	Щоб нахилити упор для зміни швидкості просування вперед та вгору та запобігти появі зморшок на тканині, звільніть установчий гвинт, та поверніть вісь прутка на 90° за допомогою викрутки в напрямку, вказаному стрілкою.	
	3	Щоб нахилити зубчасту рейку передньою частиною вниз для запобігання нерівномірного подання матеріалу, поверніть вал планки на 90° у зворотному від стрілки напрямку.	

Щоразу, коли нахил упору для зміни швидкості просування відрегульовано, висота упору також змінюватиметься. Тому необхідно перевіряти висоту після регулювання нахилу.

3.15. Регулювання часу подачі

@

Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.



29

1	Послабте гвинти 🛿 і 🕄 в ексцентриковому кулачку подачі 🛈, перемістіть його в напрямку стрілки або проти неї, затягніть гвинти.	
2	Якщо ви хочете використовувати стандартний час подачі, відрегулюйте ексцентриковий кулачок подачі таким чином, щоб верхня поверхня зубчастої рейки та нижній кінець вушка голки збігалися з верхньою поверхнею голкової пластини, коли зубчаста рейка опускається нижче неї.	
3	Щоб прискорити час подачі, запобігти нерівній подачі тканини, перемістіть ексцентриковий кулачок подачі в напрямку стрілки.	
4	Щоб уповільнити час подачі, збільшити щільність стібка, перемістіть ексцентриковий кулачок подачі в протилежному від стрілки напрямку.	

Будьте обережні, щоб не перемістити ексцентриковий кулачок подачі занадто далеко, інакше це може призвести до поломки голки.

3.16. Перевірка блоку ножів

Попередження!

Переконайтеся, що вимкнули живлення до виконання роботи, щоб запобігти травмуванню через випадковий пуск швейної машини.



@







Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

30

zakaz@softorg.com.ua

<u>softorg.com.ua</u>

	1	Переконайтеся, що вимкнули живлення машини. Приберіть притискну лапку, голкову пластину та зубчасту рейку із секції навколо голки.
	2	У режимі очікування ножа 1 відстань від центру голки А до кінчика ножа 1 становить 6,5 мм (від 6 мм до 7 мм). Майте на увазі, що якщо положення вирівнювання ножа для прорубування петлі та ножа для обрізки нитки не збігаються із центром голки А, довжина нитки після обрізки буде більшою. Якщо відстань між ножем 1 і центром голки А зменшиться, то петля нитки може стати перешкодою для нормальної роботи ножа.
Щодо положення вирівнювання ножа для проруб для обрізки нитки ❷, відстань від голки до кінчик становить від -0,15 до 0,15 мм, коли маркерна точ суміщена з кінчиком ножа для обрізки ❷.		Щодо положення вирівнювання ножа для прорубування петлі 1 та ножа для обрізки нитки 2, відстань від голки до кінчика ножа для обрізки 2 становить від -0,15 до 0,15 мм, коли маркерна точка на ножі для петлі суміщена з кінчиком ножа для обрізки 2.

4. Для оператора

4.1. Робочий процес швейної машини





<u>zakaz@softorg.com.ua</u>

@



коли натиснутий край з міткою "О". • Якщо лампа підсвітки на панелі управління не спалахує після увімкнення машини, негайно вимкніть живлення і перевірте напругу. 1 Якщо ви хочете повторно увімкнути живлення після виконання вищезазначених кроків, необхідно почекати мінімум 5 хвилин. Не допускайте потраплянню пальців або сторонніх предметів під голку, оскільки голководій може автоматично переміститися залежно від налаштувань, збережених в пам'яті машини, після подачі електроживлення. Під час натискання задньої частини педалі голководій та електродвигун підйому притискної лапки переходять у вихідне положення, щоб дати змогу швейній машині почати шити. Попередження! У разі спроби почати шиття без віджимання задньої частини педалі, відобразиться вікно з попередженням. Ω. ▲ PEDAL 初始操作未完成 PEDAL Initial operation not completed Depress the back part of pedal to perform the initial operation. 踩下踏板的后部以执行初始操作。 2 Сервіс центр: Відділ продажів: Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00 (044) 390-47-00 (044) 290-76-60 zakaz@softorg.com.ua softorg.com.ua

32

Увімкнення електроживлення. Вимикач живлення 🕕 (1ø 220-240 В)

вмикається, коли оператор натискає на край з міткою "І", і вимикається,

Педаль використовується наступними чотирма способами:

- Швейна машина працює з низькою швидкістю шиття, коли ви злегка натискаєте передню частину педалі. ④
- Швейна машина працює з високою швидкістю шиття, коли ви дужче натискаєте передню частину педалі.
- Швейна машина зупиняється (з голкою вгорі або внизу), коли ви повертаєте педаль в її вихідне положення.
- Швейна машина обрізає нитку, коли ви повністю натискаєте на задню частину педалі. 6

Шиття зі зворотною подачею на початку чи наприкінці шиття та різні швейні шаблони можуть бути задані на вбудованій панелі 🕜 головки машини.



Натисніть ручний перемикач А **3** для виконання шиття зі зворотною подачею. Функцію ручного перемикача А можна змінити за допомогою U015 "Налаштування функції ручного перемикача А" (у вихідному положенні обрана "операція закріпки").

Натисніть ручний перемикач В **9** для виконання безперервного напівавтоматичного рядка. Функцію ручного перемикача В можна змінити за допомогою U174 "Налаштування функції ручного перемикача В" (у вихідному положенні обраний "безперервний напівавтоматичний стібок").

Ступінь яскравості та режим вимкнення освітлення можна змінювати в чотири етапи, натискаючи на перемикач 10 на боковій панелі швейної машини.



3

4

5





 \square

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua





Сервіс центр: (044) 390-47-00

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

5. Пояснення до панелі керування

Екран шиття



Nº	Найменування	Пояснення
1	Кнопка перемикання режимів	Ця кнопка використовується для відображення поточного режиму шиття. При кожному натисканні цієї кнопки режим шиття змінюється в такому порядку: вільний, багатошаровий, багатокутної форми, вільний режим для налаштувань користувача.
2	Налаштування притискання нитки	Ця кнопка використовується для перемикання функції притискання нитки між увімкненням і вимкненням. увімкнути вимкнути
3	Кнопка збільшення значення параметра	Параметр можна збільшити на одиницю, натиснувши на цю клавішу. Параметр можна збільшувати безперервно, утримуючи цю кнопку.





Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

35

zakaz@softorg.com.ua

@)
N⁰	Найменування	Пояснення	
4	Кнопка зменшення значення параметра	Параметр можна зменшити на одиницю, натиснувши на цю кнопку. Утримуючи цю клавішу натиснутою, можна безперервно зменшувати значення параметра.	
5	Кнопка налаштувань	Ця клавіша використовується для відображення екрана налаштування параметрів.	
6	Кнопка блокування екрану	Ця кнопка для перемикання стану блокування екрана. заблоковано розблоковано	
7	Налаштування стібка зворотної подачі на початку шиття	Ця кнопка використовується для послідовного перемикання шаблону зі зворотною подачею на початку шиття. При утриманні клавіші відображається екран налаштування стібка зі зворотною подачею. відключити перемикання шаблонів	
8	Налаштування строчки зі зворотним подаванням наприкінці шиття	Ця кнопка використовується для послідовного перемикання шаблону строчки зі зворотною подачею наприкінці шиття. відключити перемикання шаблонів	





Сервіс центр: (044) 390-47-00 Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

36

zakaz@softorg.com.ua

Nº	Найменування	Пояснення
9	Налаштування обрізки нитки	Ця кнопка використовується для перемикання функції обрізання нитки між режимами "Увімкнути" та "Вимкнути". Увімкнути вимкнути вимкнути
10	Зміна положення зупинки голководу	Ця кнопка використовується для зміни положення зупинки голководу, коли швейна машина зупиняється в середині шиття. нижній упор верхній упор
11	Налаштування ущільнюючого стібка	Ця кнопка використовується для послідовного перемикання налаштувань ущільнюючих стібків. Вимкнення ущільнюючих стібків увімкнені ущільнюючі стібки на початку шиття увімкнені ущільнюючі стібки в кінці шиття увімкнені ущільнюючі стібки на початку та в кінці шиття Екран налаштування ущільнювального стібка відображається, якщо утримувати цю кнопку натиснутою. * Якщо обрізання нитки встановлено в положення "Вимкнено", ущільнювальний стібок наприкінці шиття не виконується.





Сервіс центр:

Відділ продажів: (044) 390-47-00 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

37

zakaz@softorg.com.ua

Nº	Найменування	Пояснення	
12	Налаштування функції автоматичного підйому притискного пристрою	Ця кнопка використовується для налаштування функції автоматичного підйому притискної лапки після зупинки в середині шиття і після обрізки нитки. Функція вимкнена автоматичний підйом лапки після обрізки нитки автоматичний підйом лапки після зупинки в середині шиття автоматичний підйом після тимчасової зупинки та обрізки нитки * Автопідйом не працює після зупинки в середині шиття під час багатошарової строчки.	
13	Функція підйому притискного пристрою при натисканні на задню частину педалі	Ця кнопка використовується для перемикання функції підйому притискного пристрою під час натискання на задню частину педалі між режимами "Увімкнено" та "Вимкнено".	
14	Функція одного проколу	Ця кнопка використовується для перемикання функції одного проколу між режимами "Увімкнено" та "Вимкнено".	





C.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

38

zakaz@softorg.com.ua

Nº	Найменування	Пояснення
15	Функція створення шаблону ущільнення стібка	Ця кнопка використовується для перемикання на шаблон ущільнення користувача між "Увімкнено" та "Вимкнено". Коли функція увімкнена, відображається екран налаштувань ущільнення стібка. Увімкнути вимкнути вимкнути
16	Налаштування функції плавного пуску	Ця кнопка використовується для перемикання функції плавного пуску між "Увімкнено" та "Вимкнено". увімкнути вимкнути
17	Відображення лічильника шиття	Відображається значення лічильника шиття. Лічильник обнуляється подвійним натисканням на цю кнопку.
18	Відображення швидкості шиття	Відображається поточна швидкість шиття. Дані можуть бути змінені за допомогою кнопки збільшення/зменшення параметра.
19	Відображення довжини стібка	Відображається поточна довжина стібка. Дані можуть бути змінені за допомогою кнопки збільшення/зменшення параметра.
20	Відображення висоти підйому притискної лапки	Відображається поточна висота підйому притискної лапки. Дані можуть бути змінені за допомогою кнопки збільшення/зменшення параметра.



Сервіс центр: (044) 390-47-00

Відділ продажів: <u>(044) 290-76-60</u>

8

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

39

zakaz@softorg.com.ua

L.

@

Nº	Найменування	Пояснення
21	Кнопка перемикання екрану	Використовується для перемикання екрану.

Екран налаштувань



Nº	Елемент	Назва	Рішення
0	ŋ	Клавіша попереднього екрану	Цей елемент використовується для повернення до попереднього екрана.
0		Клавіша наступної сторінки	Цей пункт використовується для переміщення сторінки вперед.
8	▼	Кнопка попередньої сторінки	Цей елемент використовується для переміщення сторінки назад.
4	F	Кнопка "Додому"	Цей пункт використовується для повернення до екрана шиття.



 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

40

zakaz@softorg.com.ua

C,

@

Nº	Елемент	Назва	Рішення
6		Індикація обраного стану	Цей пункт відображає значення обраного параметра. Натисніть у рамці параметра . З'явиться екран клавіатури для введення значення параметра.
6	160	Числове відображення	Відображається встановлене значення параметра. Екран цифрової клавіатури для введення параметра відображається після натискання в рамці індикації обраного стану.
Ø		Індикація налаштування	Відображається стан ON або OFF функції. Стан ON/OFF для функції можна змінити, натиснувши на відповідну позначку. СПП : OFF (CN): ON
8	Reset	Кнопка скидання	Цей пункт використовується для повернення налаштування параметра, вибраного за допомогою пункту б до початкового значення.
9	Save	Кнопка "Зберегти"	Цей елемент використовується для підтвердження змінених налаштувань параметра. * Якщо ви вийдете з екрана, не підтвердивши налаштування, змінений вміст не буде збережено.
	Latch	Кнопка фіксації	Коли ця кнопка утримується натиснутою, налаштування параметра, вибраного за допомогою , фіксується або вивільняється з фіксованого стану





L.

@

Відділ продажів: <u>(044) 290-76-60</u>



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

Nº	Елемент	Назва	Рішення
	Ð	Індикація блокування	Якщо є параметр, налаштування якого зафіксовано, цей символ відображається біля відповідного елемента. Якщо ви скинете параметр, налаштування якого зафіксовано, він буде скинутий до значення, коли його було зафіксовано.

Екран вільного шиття



Nº	Елемент	Діапазон	Початкове значення	Пояснення
0	а 04	0-15	4	Відображається кількість стібків для процесу А «Початок шиття - зворотна подача». Екран цифрової клавіатури для ввелення кількості стібків
				відображається після натискання на цифрову панель.





Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

42

<u>zakaz@softorg.com.ua</u>

@

softorg.com.ua

Nº	Елемент	Діапазон	Початкове значення	Пояснення
	В			Відображається кількість стібків для процесу В «Початок шиття - зворотна подача».
	0-15 4	4	Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається після натискання на цифрову панель.	
з о4	0-15	4	Відображається кількість стібків для процесу С «Початок шиття - зворотна подача».	
			Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову панель.	
	D			Відображається кількість стібків для процесу D «Початок шиття - зворотна подача».
•	04	0-15	4	Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову панель.
6	8			Налаштування параметра конденсації (ущільнення) ввімкнено, і після натискання цього пункту з'являється "Екран вибору параметра конденсації

* Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.



 Сервіс центр:
 Відділ

 (044) 390-47-00
 (044) 2

(L_

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

43

zakaz@softorg.com.ua

Екран багатошарового шиття



Nº	Елемент	Діапазон	Початкове значення	Пояснення
				Відображається кількість стібків для процесу А.
0	04	0-15	4	Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову панель.
				Відображається кількість стібків для процесу В.
0	в 04	0-15	4	Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову панель.
				Відображається кількість стібків для процесу С.
8	د 04	0-15	4	Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову панель.







Графік роботи: Пн-П<u>т: 9:00-18:00</u>

44



@

Nº	Елемент	Діапазон	Початкове значення	Пояснення
4	⊳ 04	0-15	4	Відображається кількість стібків для процесу D. Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову панель.
6	⊧ 05	0-15	5	Відображається кількість повторень. Екран для введення кількості повторень відкривається за допомогою натискання на числову панель.

* Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.





@

 Сервіс центр:
 В

 (044) 390-47-00
 (()

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-1<u>8:00</u>

45

zakaz@softorg.com.ua

Екран стібків полігональної форми



Nº	Елемент	Діапазон	Опис
0	$\langle \rangle$	1-10	Відображається номер стібка багатокутної форми. Екран цифрової клавіатури для введення номера деталі відображається натисканням на цифрову панель.
Q · 8	Step	1-15	Цифра 2 зліва вказує на загальну кількість етапів візерунка. Екран цифрової клавіатури для введення номера етапу відображається після натискання на цифрову частину. Цифра3 праворуч вказує на номер етапу
			для редагування. Екран цифрової клавіатури для введення номера етапу відображається після натискання на цифрову панель.
A			Відображається кількість стібків етапу, що редагується. Відображається екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків при натисканні на цифрову панель.
	V	0-99	Якщо кількість стібків дорівнює 0 (нулю), швейна машина закінчить шиття на попередньому етапі. Кількість стібків для етапу 1 не може бути встановлена на 0 (нуль).



 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

46



Ľ,

@

Nº	Елемент	Діапазон	Опис
6	<u>★</u> +	0-5.0	Довжина стібка Відображається довжина стібка для етапу, який редагується. Екран цифрової клавіатури для введення довжини стібка відображається після натискання на цифрову панель.
6	0		Якщо для параметра "Конденсація" встановлено значення "OFF", з'явиться екран "Екран налаштування зворотної подачі стібка багатокутної форми". Якщо для параметра "Конденсація" встановлено значення "ON", з'явиться екран "Екран вибору параметра "Конденсація" для багатокутної форми стібка".

* Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.

Екран стібка з індивідуальними налаштуваннями



N⁰	Елемент	Діапазон	Опис
0	\diamond	1-9	Відображається номер спеціального шаблона користувача. Екран цифрової клавіатури для введення номера шаблона відкривається натисканням на цифрову панель.



@





zakaz@softorg.com.ua

Nº	Елемент	Діапазон	Опис		
۵.8	Step	1-10	Цифра 🥑 на загальну кількість кроків. Екран цифрової клавіатури для введення загальної кількості кроків відкривається натисканням на цифрову панель.		
	Step		Цифра 🕲 справа вказує на номер кроку для редагування. Екран цифрової клавіатури для введення номера кроку відкривається натисканням на цифрову панель.		
		1-99	Відображається кількість стібків кроку, який редагується. У випадку, якщо кількість стібків прямої та зворотної подачі для багатошарового стібка дорівнює 1, число відображає кількість стібків для кроку. У випадку, якщо кількість разів прямої та зворотної подачі матеріалу для багатошарового стібка більше ніж 1, це число означає кількість разів, яку потрібно повторити.		
9	V		Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відкривається натисканням на цифрову панель. Якщо кількість стібків дорівнює 0 (нулю), швейна машина закінчить шиття на попередньому етапі. Кількість стібків для етапу 1 не може бути встановлена на 0 (нуль).		
6	N⊮n	1-9	Відображається кількість разів прямої та зворотної подачі шиття для багатошарового стібка для кроку, який редагується. Якщо значення дорівнює 1, швейна машина не виконує багатошаровий стібок, а значення відображає		
			кількість стібків для кроку. Екран цифрової клавіатури для введення кількості багатошарових стібків з'являється після натискання на цифрову панель. (Можна вводити лише непарні числа).		
			Довжина стібка		
6	≠_ ∓	0-5.0	Відображається довжина стібка для кроку, який редагується. Екран цифрової клавіатури для введення довжини стібка відкривається при натисканні на цифрову панель.		



 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60

Графік роботи:
Пн-Пт: 9:00-18:00



C.

@

* Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.

Екран налаштування щільності рядка



Екран налаштування користувачем щільності рядка відображається при натисканні кнопки на екрані вільного шиття.



Nº	Елемент	Діапазон	Опис	
0	A		"Екран налаштування користувачем щільності рядка" відображається при натисканні на частину позначки.	
0	в 1	1-9	Відображається номер шаблону ущільнення рядка на початку шиття. Екран цифрової клавіатури для введення номера шаблону відображається при натисканні на цифрову частину позначки.	
8	C ∎ ≣		Екран із цифровою клавіатурою для встановлення ущільнення наприкінці шиття "Екран налаштувань користувачем ущільнення рядка відображається при натисканні на частину позначки.	



 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

49

zakaz@softorg.com.ua

الم

@

Nº	Елемент	Діапазон	Опис
	D	1-9	Відображається номер шаблону ущільнення строчки в кінці шиття.
4	● 1		Екран цифрової клавіатури для введення номера шаблону відображається при натисканні на цифрову частину позначки.
6			Налаштування рядка користувачем вимикається при натисканні на цей елемент. Після цього відобразиться "Екран шиття".

* Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.

Екран налаштувань ущільнення рядка

Екран налаштування ущільнення відображається при натисканні на екрані вибору ущільнення звичайного стібка або на екрані вибору ущільнення для стібка полігональної форми.

	Q	₿	4	6
	🕤 Star	t Back-tacking Pa	ttern Set ing	
	No 1		±1	И
	1	1	5.0	Vien 5
	2	1	2.0	1
0	3	0	0.0	1
•	4	0	0.0	1
	5	0	0.0	1

@

♠
Калана початку шиття>
▲

No.1	ļ	÷.	Nĸn
1	1	5.0	5
2	1	2.0	1
3	0	0.0	1
4	0	0.0	1
5	0	0.0	1

Кран користувацьких налаштуваньщільності рядка в кінці шиття



1

 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



softorg.com.ua

No.1	į	H	Иĸп
6	0	0.0	1
7	0	0.0	1
8	0	0.0	1
9	0	0.0	1
10	0	0.0	1

<Екран користувацьких налаштувань щільності щільності рядка на початку шиття>(2)>

No.1	ļ		Nen
6	0	0.0	1
7	0	0.0	1
8	0	0.0	1
9	0	0.0	1
10	0	0.0	1

<Екран користувацьких налаштувань в кінці шиття (2)>

Nº	Елемент	Діапазон	Опис
4	No.1		Відображається номер користувацького шаблону щільності рядка.
6	1		Відображається номер кроку.
6	Ų	1-99	Цей пункт використовується для установки кількості стібків для кроку. При натисканні на цей елемент відображається екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків. Якщо кількість стібків дорівнює 0 (нулю), швейна машина завершить шиття зі значенням, зазначеним на поперелььому кроці. Кількість стібків для кроку
			1 не може бути встановлено рівною 0 (нулю).
6	*	0-5.0	Цей пункт використовується для установки довжини стібка для кроку. Екран цифрової клавіатури для введення довжини стібка для кроку виводиться при натисканні на цей елемент.
6	V⊮n	1-9	Цей пункт використовується для установки кількості повторень кроку. При натисканні на цей елемент відображається екран цифрової клавіатури для введення кількості повторень кроку (можна вводити тільки непарні числа).



Сервіс центр:Відділ продажів:(044) 390-47-00(044) 290-76-60

(

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

C.

@

softorg.com.ua

Екран налаштування рядка зі зворотною подачею для стібка полігональної форми



Nº	Елемент	Діапазон	Початкове значення	Пояснення
	1 A 04	0-15	4	Відображається кількість стібків для процесу А зі зворотною подачею на початку шиття.
0				Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову частину значка.
0	^в 04	0-15	4	Відображається кількість стібків для процесу В зі зворотною подачею на початку шиття.
				Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову частину значка.
	د 04	с 0-15	4	Відображається кількість стібків для процесу С зі зворотною подачею в кінці шиття.
8				Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову частину значка.





@



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua



N⁰	Елемент	Діапазон	Початкове значення	Пояснення
	D			Відображається кількість стібків для процесу D із зворотною подачею в кінці шиття.
4	04	0-15	4	Екран цифрової клавіатури для введення кількості стібків відображається при натисканні на цифрову частину значка.
9	$\langle \rangle$	1-10		Відображається номер шаблону стібка полігональної форми. Екран цифрової клавіатури для введення номера шаблону виводиться при натисканні на цифрову частину значка.
6				При натисканні на цей елемент увімкнеться налаштування ущільнення рядка. Потім відобразиться "Екран вибору налаштувань щільності для стібка полігональної форми".
0	C			Повернення до "Екран стібка полігональної форми".

* Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.



 Сервіс центр:
 Відділ

 (044) 390-47-00
 (044) 29

L)

@)

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

53

zakaz@softorg.com.ua

Екран вибору користувачем ущільнення для стібка полігональної форми



N⁰	Елемент	Діапазон	Опис
0	A ≣		"Екран користувацьких налаштувань щільності" на початку шиття відображається при натисканні на значок.
0	в 1	1-9	Відображається номер користувацького шаблону ущільнення на початку шиття. Екран цифрової клавіатури для введення номера шаблону відображається при натисканні на цифрову частину значка.
8	C		Екран із цифровою клавіатурою для встановлення щільності наприкінці шиття "Екран користувацьких налаштувань щільного рядка" відображається при натисканні на частину значка.
4	р 1	1-9	Відображається номер користувацького шаблону ущільнення рядка в кінці шиття. Екран цифрової клавіатури для введення номера шаблону відображається при натисканні на цифрову частину значка.





Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

@

softorg.com.ua

Nº	Елемент	Діапазон	Опис
6			Користувальницьке налаштування рядка вимикається при натисканні на цей елемент. Потім відобразиться "Екран налаштування стібка зі зворотною подачею для стібка полігональної форми".
6	C		Повернення до "Екран стібка полігональної форми".

Пам'ятайте, що швейна машина запускається при натисканні на педаль, навіть якщо на екрані відображається цифрова клавіатура.

*Налаштування шаблону ущільнення є загальним для вільного рядка та рядка полігональної форми.

➡ Setting	►
1 Main shaft motor setting	2 Tight seam function setting
3 Back-tacking setting	4 Counter setting
5 Soft start setting	6 Machine switch setting
7 Clamp & tension setting	8 Interface display
	10 Clamp function without any thrum
^	

Екран налаштування щільності рядка відображається при натисканні кнопки "2 Налаштування функції щільного рядка" на екрані налаштування.



1





Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

55

zakaz@softorg.com.ua

@



<Екран налаштування щільного рядка на початку шиття>

< Екран налаштування щільного рядка в кінці шиття>

0

ວ

1800

U

CW

Nº	Елемент	Діапазон	Опис
0			При натисканні на цей значок пристрій переходить в режим налаштування щільного рядка на початку шиття.
0			При натисканні на цей значок пристрій переходить в режим налаштування щільного рядка в кінці шиття.
8	2	0-12	Відображається кількість стібків щільного рядка Установка необхідного значення даного параметра здійснюється э натисканням на значок. При натисканні на цей елемент відображається екран цифрової клавіатури для введення кількості ущільнювальних стібків.
4	± ₹ 0.8	0,0-5,0	Відображається довжина стібка ущільнення. Установка необхідного значення даного параметра здійснюється энатисканням на значок. Екран цифрової клавіатури для введення довжини стібка ущільнення відображається при натисканні на цифрову частину значка.



C,

@

Сервіс центр: (044) 390-47-00

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

56



Nº	Елемент	Діапазон	Опис
			Відображається швидкість шиття рядка ущільнення.
6	1800	100-2000	Установка необхідного значення даного параметра здійснюється 💽 натисканням на значок. Екран цифрової клавіатури для введення нового значення швидкості шиття рядка ущільнення відображається при натисканні на цифрову частину значка.
6	U cw		Відображається напрямок щільного рядка. Установка необхідного значення даного параметра здійснюється энатисканням на значок. Напрямок ущільненої строчки поперемінно перемикається між CW і CW. (напрямок за годинниковою стрілкою) і CCW (напрямок проти годинникової стрілки).

Екран для налаштування кількості стібків на дюйм





 Сервіс центр:
 Відділ

 (044) 390-47-00
 (044) 2

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

😑 <u>softorg.com.ua</u>



2. Довжина стібка встановлюється в залежності від кількості стібків на дюйм, шляхом введення значень за допомогою кнопок + і -.

Таблиця 1:

Таблиця відповідності кроку

Таблиця 2:

Таблиця відповідності стібків на дюйм

Стібків на дюйм	Крок	Стібків на дюйм	Крок	Стібків на дюйм	Крок
100	0.0	0	0.0	51	0.5
100	0.1	1	5.0	52	0.5
100	0.2	2	5.0	53	0.5
85	0.3	3	5.0	54	0.5
64	0.4	4	5.0	55	0.5
51	0.5	5	5.0	56	0.5
42	0.6	6	4.2	57	0.4
36	0.7	7	3.6	58	0.4
32	0.8	8	3.2	59	0.4
28	0.9	9	2.8	60	0.4
25	1.0	10	2.5	61	0.4
23	1.1	11	2.3	62	0.4
21	1.2	12	2.1	63	0.4
20	1.3	13	2.0	64	0.4
18	1.4	14	1.8	65	0.4
17	1.5	15	1.7	66	0.4
16	1.6	16	1.6	67	0.4
15	1.7	17	1.5	68	0.4
14	1.8	18	1.4	69	0.4
13	1.9	19	1.3	70	0.4
13	2.0	20	1.3	71	0.4
12	2.1	21	1.2	72	0.4
12	2.2	22	1.2	73	0.3
11	2.3	23	1.1	74	0.3
11	2.4	24	1.1	75	0.3
10	2.5	25	1.0	76	0.3
10	2.6	26	1.0	77	0.3
9	2.7	27	0.9	78	0.3
9	2.8	28	0.9	79	0.3
9	2.9	29	0.9	80	0.3
8	3.0	30	0.8	81	0.3

SOFTORG

Сервіс центр: (L)

 \bigcirc

Відділ продажів: (044) 390-47-00

(044) 290-76-60

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

Стібків на дюйм	Крок	Стібків на дюйм	Крок	Стібків на дюйм	Крок
8	3.1	31	0.8	82	0.3
8	3.2	32	0.8	83	0.3
8	3.3	33	0.8	84	0.3
7	3.4	34	0.7	85	0.3
7	3.5	35	0.7	86	0.3
7	3.6	36	0.7	87	0.3
7	3.7	37	0.7	88	0.3
7	3.8	38	0.7	89	0.3
7	3.9	39	0.7	90	0.3
6	4.0	40	0.6	91	0.3
6	4.1	41	0.6	92	0.3
6	4.2	42	0.6	93	0.3
6	4.3	43	0.6	94	0.3
6	4.4	44	0.6	95	0.3
6	4.5	45	0.6	96	0.3
6	4.6	46	0.6	97	0.3
5	4.7	47	0.5	98	0.3
5	4.8	48	0.5	99	0.3
5	4.9	49	0.5	100	0.3
5	5.0	50	0.5		



1. Екран налаштування лічильника відображається при натисканні кнопки "4 Counter setting" **①** на екрані налаштування.

2. Встановіть необхідне значення лічильника в U261 на екрані налаштування лічильника. Екран налаштування лічильника
відображається, коли поточне значення
на лічильнику досягає встановленого значення, коли швейна машина працює при відображенні екрану шиття.

Встановіть метод підрахунку за допомогою U260 та U262.

3. Якщо ви хочете скинути поточне значення на лічильнику, двічі натисніть на кнопку значення підрахунку **м** на екрані шиття.



C.

@

Сервіс центр:Відділ продажів:(044) 390-47-00(044) 290-76-60

(

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



🗐 <u>softorg.com.ua</u>

Список різних даних

(1) Список параметрів

1) Параметри на рівні користувача

Setting	►	Setting	•
1 Main shaft motor setting	2 Tight seam function setting	11 Presser Foot Lift Function Setting when Start Sewing	
3 Back-tacking setting	4 Counter setting		
5 Soft start setting	6 Machine switch setting		
7 Clamp & tension setting	8 Interface display		
	10 Clamp function without any thrum		

Nº	Елементи налаштування
1	Налаштування двигуна головного валу
2	Налаштування функції ущільнення шва
3	Налаштування зворотної закріпки
4	Налаштування лічильника
5	Налаштування плавного пуску
6	Налаштування вимикача машини
7	Налаштування затискача та натягу
8	Дисплей інтерфейсу
10	Функція затиску без натискання на кнопку
11	Налаштування функції підйому притискної лапки на початку шиття



@

 Сервіс центр:
 Відділ продажів:

 (044) 390-47-00
 (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

60



Nº	Бломонти		Стандартно		0.5%2	Не ініціа-		
N≌	Елементи	діапазон	М-тип	Н-тип	Опис	лізовано		
1. Налаштування двигуна головного валу								
1-U056	Голка піднімається автоматично при вмиканні живлення	OFF/ON	ON	ON				
1-U060	Отримання початкового стану при ввімкненні живлення	OFF/ON	OFF	OFF	OFF: Після ввімкнення живлення ви не зможете шити, доки не натиснете педаль один раз. ON : Після увімкнення живлення підготуйте машину до шиття. ⇒ Якщо цей параметр увімкнено, швейна машина переходить у режим пошуку початку строчки після увімкнення живлення. Слідкуйте за тим, щоб руки або тканина не потрапляли на притискну лапку або маховик.			
1-U301	Обмеження максимальної швидкості двигуна головного валу (максимальне значення залежить від головки машини)	0-MAKC	4000	4000	М тип : МАКС 5000 Н тип : МАКС 4000			
		2. Налаштува	ння функції	ущільнення	ишва			
		2-1. По	очаток щіль	ного шва				
	Ç	0-12	2	2	Ущільнювальний шов			
		0-5.0	0.5	0.8	Довжина стібка Одиниця виміру: мм			
	ခ	100-2000	1800	1800	Швидкість шиття			
	U	CW/CCW	CW	CW	Напрямок			
2-2. Закінчення щільного шва								
	V	0-12	2	2	Ущільнювальний шов			
		0-5.0	0.5	0.8	Довжина стібка Одиниця виміру: мм			



SOFTORG

<u>softorg.com.ua</u>

N₽	Пунити	Ліапазон	За замов	чуванням	Опис	Не
IN-	Пункти	діапазон	М-тип	Н-тип		визначено
	0 []	100-2000	1800	1800	Швидкість шиття	
	U	CW/CCW	CW	CW	Напрямок	
		3. Налашт	ування задн	ьої закріпки	1	
3-U004	Початкова швидкість задньої закріпки	200-3200	2000	2000		
3-U005	Кінцева швидкість задньої закріпки	200-3200	2000	2000		
3-U010	Вибір функції закріпки краю строчки	вимк/увімк	увімк.	увімк.		
3-U012	Вибір режиму запуску задньої закріпки	вимк/увімк	увімк.	увімк.		
3-U013	Вибір режиму в кінці старту задньої закріпки	вимк/увімк	увімк.	увімк.		
3-U018	Початок компенсації стібка задньої закріпки 1	0-200	160	160		
3-U019	Початок компенсації стібка задньої закріпки 2	0-200	160	160		
3-U025	Компенсація кінцевого стібка задньої закріпки З	0-200	160	160		
3-U026	Компенсація кінцевого стібка задньої закріпки 4	0-200	160	160		
3-U032	Компенсація стібка задньої закріпки 5	0-200	160	160		
3-U033	Компенсація стібка задньої закріпки 6	0-200	160	160		



 Сервіс центр:
 Відділ

 (044) 390-47-00
 (044)

L.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

NO	Пункти	Діапазон	За замовчуванням		0540	Не
IN-			М-тип	Н-тип	Опис	визначено
4-U260	Компенсація кінцевого стібка задньої закріпки 11	0-200	160	160		
3-U038	Компенсація кінцевого стібка задньої закріпки 12	0-200	160	160		
3-U039	Компенсація кінцевого стібка задньої закріпки 13	0-200	160	160		
3-U040	Компенсація кінцевого стібка задньої закріпки 14	0-200	160	160		
3-U041	Компенсація стібка задньої закріпки 15	0-200	160	160		
3-U042	Компенсація стібка задньої закріпки 16	0-200	160	160		
3-U235	Компенсація шиття за шаблоном 1	0-200	160	160		
3-U236	Компенсація шиття за шаблоном 2	0-200	160	160		
4.Налаштування лічильника						
4-U260	Вибір лічильника	0-2	1	1	0: Лічильник не рахує 1: Підрахунок вперед 2: Зворотний підрахунок	
4-U261	Поточне значення лічильника/значення налаштування	0-9999	0/9999	0/9999		
4-U262	Лічильник часу обрізки строчки	0-50	1	1		
5. Налаштування плавного пуску						
5-U014	Вимикач плавного пуску	вимк/увімк	вимк.	вимк.		
5-U008	Кількість стібків для плавного пуску	1-15	2	2		
Сервіс центр: Відділ продажів: (044) 390-47-00 (044) 290-76-60 - Графік роботи:						



(044) 390-47-00 zakaz@softorg.com.ua

@

<u>(044) 290-76-60</u>

<u>softorg.com.ua</u>

Пн-Пт: 9:00-18:00

Nº	Пункти	Діапазон	За замовчуванням		Опис	Не
			М-тип	Н-тип		визначено
5-U090	Швидкість першого стібка з плавним пуском	200-1500	400	400		
5-U091	Швидкість другого стібка з плавним пуском	200-1500	1000	1000		
5-U007	Швидкість плавного пуску після другого стібка	200-1500	1500	1500		
		6.Налашту	вання вими	кача машин	И	
6-U015	Налаштування ручного вимикача А	0-7	5	5	 0: ВИМКНЕНО 1: Напівстібок 2: Один стібок 3: Безперервний напівстібок 4: Безперервний один стібок 5: Закріпка при зупинці або паузі машини 6: Функція щільного шва 7: Підрахунок кількості зшитих деталей 	
6-U174	Налаштування ручного вимикача В	0-7	3	3	 0: ВИМКНЕНО 1: Напівстібок 2: Один стібок 3: Безперервний напівстібок 4: Безперервний один стібок 5: Закріпка при зупинці або паузі машини 6: Функція щільного шва 7: Підрахунок кількості зшитих деталей 	
6-U118	Вибір функції ручної закріпки вручну для шиття за шаблоном	0-1	1	1		





@

Сервіс центр: (044) 390-47-00

zakaz@softorg.com.ua

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00



NO		Діапазон	За замов	чуванням	Опис	Не визначено
IN≌	Пункти		М-тип	Н-тип		
		7. Налашту	/вання зати	жу та натягу	/	
7-U103	Налаштування сили натягу	1-80	50	50		
7-U1035	3 натягом чи без під час підйому притискної лапки	увімк / вимк	вимк	вимк		
7-U037	Налаштування сили затискання	0-11	9	9	0: ВИМКНЕНО 1: Функція стирання 2: до 11: Функція затискання, чим вище значення, тим сильніша дія.	0
7-U036	Перемикач функції натягу	увімк / вимк	увімк	увімк		
7-U030	Висота підйому лапки, скидання натягу нитки при підйомі лапки колінопідйомником	0-300	75	75		
7-U031	Перемикач функції зняття натягу нитки при підйомі притискної лапки колінним підйомником	увімк / вимк	вимк	вимк		
8. Дисплей панелі керування						
8-U270	Яскравість	10-100	вимк	вимк		
8-U271	Головний екран блокується автоматично	0-900	вимк	вимк		
8-U272	Відновлення заводських налаштувань					
8-U273	Мова	китайська / англійська	китайська	китайська		0





L.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

<u>softorg.com.ua</u>

Nº	Пункти	Діапазон	За замовчуванням		Опис	Не
			М-тип	Н-тип		визначено
8-U275	Виведення даних до JaNets	0-3	0	0	цей пункт використовується для налаштування виведення даних до janets. 0: дані не виводяться до janets 1 - 3: дані виводяться до janets	
8-U276	Вхідна одиниця виміру	0-1	0	0	0: мм 1: дюйм	
	10	. Функція зати	иску без нат	искання на н	кнопку	
10-U111	Функція затиску без ручного перемикача	увімк / вимк	вимк	вимк		
10-U279	Вибір функції витягування тканини	0-3	0	0	 0: функція вимкнена 1: вихід для пристрою проти "пташиних гнізд", порт 1 2: вихід для пристрою проти "пташиних гнізд", порт 2 3: вихід для пристрою проти "пташиних гнізд", порт 3 	
	11. Налаштува	ння функції пі	дйому прит	искної лапки	і на початку шиття	
11-U201	Налаштування функції підйому притискної лапки на початку шиття	увімк / вимк	вимк	вимк		
11-U202	Початок налаштування функції підйому притискної лапки. Кут виходу на початку шиття	1-359	1	1		
11-U2O3	Кінець налаштування функції підйому притискної лапки Кут виходу на початку шиття	1-359	80	80		
11-U204	Сигнал підйому притискної лапки під час запуску шиття	0-100	30	30		



Сервіс центр: Віддія (044) 390-47-00 (044)

C.

@

Відділ продажів: <u>(044) 290-76-60</u>

Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

<u>softorg.com.ua</u>

(2) Перелік кодів помилок

Код помилки	Опис	Рішення
		1. Напруга в мережі вища за 300 В змінного струму.
E01	Висока напруга	2. Якщо це автономне джерело живлення, будь ласка, зменшіть потужність генератора.
		 Якщо машина все ще не працює нормально, будь ласка, замініть блок керування та повідомте про це в сервісний центр.
		1. Напруга в мережі нижча за 160 В змінного струму.
E02	Низька напруга	2. Якщо це автономне джерело живлення, будь ласка, збільшіть потужність генератора.
		 Якщо машина все ще не працює нормально, будь ласка, замініть блок керування та повідомте про це в сервісний центр.
500	Несправність підключення	 Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не ослаблене або чи не від'єднане з'єднання екрана дисплея, переза- пустіть систему після повернення її до робочого стану.
EU3	до центрального процесора	 Вимкніть живлення системи, зніміть блок керування та підключіть кабель живлення лише для увімкнення. Якщо спрацьовує тривога Е05 або Е03, замініть блок керування й повідомте про це сервісний центр.
FOF		 Перевірте, чи не ослаблений роз'єм педалі, чи не випав він. Перезапустіть систему після того, як повернете його в робочий стан
EUS	помилка сигналу педал	2. Якщо він все ще не працює нормально, замініть блок керування чи регулятор швидкості, повідомте про це в сервісний центр.





C.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

67

zakaz@softorg.com.ua

Код помилки	Опис	Рішення
	Головний вал двигуна, заблоковано ротор	 Вимкніть живлення та переконайтесь, чи можна плавно обертати маховик (поверніть маховик рукою). Якщо він не обертається, перевірте машину.
E07		2.Вимкніть живлення, перевірте, чи не від'єднаний роз'єм живлення двигуна. Під'єднайте його та перезапустіть двигун.
		3. Перевірте, чи правильне положення верхньої зупинки голки, якщо ні, відрегулюйте положення.
		 Якщо машина все ще не працює нормально, замініть блок керування чи головний двигун і пов ідомте про це в сервісний центр.
	Помилка сигналу датчика верхнього положення головного двигуна	 Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не від'єднався головний двигун чи не ослаблений або чи не відпав роз'єм двигуна. Встановіть його в правильне положення та перезапустіть систему.
E09 E11		 Перевірте, чи правильно налаштовано корекцію нульової точки двигуна. Скиньте значення нульової точки двигуна.
		3. Якщо на поверхні енкодера є масло, будь ласка, очистіть його.
		 Якщо він все ще не працює належним чином, замініть блок керування чи двигун головного валу та повідомте про це в сервісний центр.
	Перевантаження електромагніта за струмом	1. Від'єднайте роз'єм електромагніту. Якщо спрацьовує аварійний сигнал Е10, замініть блок керування та повідомте про це сервісну службу.
		2. Якщо після від'єднання електромагнітного роз'єму сигнал тривоги не спрацьовує, підключіть його назад.
E10		3. Натисніть на передню частину педалі, щоб дозволити шв ейній машині виконати затискання нитки. Якщо з'явився сигнал тривоги, вимкніть, будь ласка, функцію затискача нитки та перезапустіть електронний блок керування, а потім знову натисніть на педаль. Якщо сигналу немає, замініть затискач.
		4. Натисніть на педаль, щоб дати можливість швейній машині виконати закріплення нитки. Якщо немає сигналу тривоги, будь ласка, поверніть педаль назад, щоб виконати обрізку. Якщо спрацьовує сигнал тривоги, будь ласка замініть електромагніт обрізки нитки.



 Сервіс центр:
 Відділ

 (044) 390-47-00
 (044) 2

L.

@

Відділ продажів: 0 (044) 290-76-60 **Графік роботи:** Пн-Пт: 9:00-18:00

68

zakaz@softorg.com.ua

Код помилки	Опис	Рішення
	Помилка сигналу датчика головного двигуна	1 Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослабнув і чи не відпав роз'єм датчика головного двигуна, поверніть його в нормальне положення і перезапустіть систему.
F14		2. Перевірте, чи правильно встановлена решітка (чи затягнуті гвинти решітки і чи знаходиться решітка в центрі датчика).
E14		 Перевірте, чи немає масла на пластині енкодера. Якщо будь ласка, очистіть її та перезапустіть систему після відновлення.
		 Якщо датчик все ще не працює нормально, замініть блок керування або головний двигун і повідомте про це в сервісний центр.
	Перевантаження привода головного двигуна	1. Будь ласка, перевірте контакт кабелю живлення двигуна.
E15		2. Перевірте, чи немає пошкоджень кабелю живлення двигуна.
		3.Замініть блок керування чи головний двигун та повідомте про це сервісний центр.
	Захисний вимикач голови машини	1. Вимкніть живлення системи та перевірте положення голови машини.
E17		2. Перевірте, чи правильно налаштовані параметри захисного вимикача машини.
		 Якщо машина все ще не працює належним чином, замі- ніть блок керування або панель та повідомте про це в сервісний центр.
	Не вдалося запустити головний двигун	 Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблені та не відпали головний штекерний роз'єм живлення двигуна та роз'єм датчика. Якщо так, поверніть їх у нормальне положення та перезапустіть систему.
E20		2. Перевірте, чи правильно налаштовано корекцію нульової точки двигуна, Скиньте налаштування нульової точки двигуна.
		3. Якщо машина все ще не працює належним чином, замініть блок керування або двигун головного валу і повідомте про це в сервісний центр.



Сервіс центр: В (044) 390-47-00

L.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

Код помилки	Опис	Рішення
546	Не вдалося скинути сторожовий таймер	 Вимкніть живлення системи та увімкніть його знову. Потім перевірте, чи повернулася система до нормального режиму роботи.
L40		 Якщо система все ще не працює належним чином, замініть електричний блок керування на новий та повідомте про це про це в сервісний центр.
		 Вимкніть систему, перевірте гальмівне реле на предмет ослаблення або пошкодження.
E60	Несправність гальмівного пристрою	2. Вимкніть систему, замініть гальмівний пристрій.
		3. Якщо він все ще не працює належним чином, замініть блок керування та повідомте про це сервісний центр
E70	Помилка системи	Будь ласка, вимкніть живлення, а потім увімкніть його знову.
E80	Помилка зв'язку між головною мікросхемою та панеллю керування	Будь ласка, замініть блок керування та повідомте про це сервісний центр.
E82	Перевантаження крокового двигуна зворотного шиття	 Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не заклинило кроковий двигун зворотного шиття. Якщо так, спочатку усуньте механічну несправність машини. Якщо все гаразд, перевірте, чи не ослаблений роз'єм двигуна та перезапустіть систему.
		 Якщо машина все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або двигун та повідомте сервісний центр.
	Помилка датчика верхнього положення крокового двигуна зворотного шиття	 Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не заклинило кроковий двигун зворотного ходу. Якщо це так, спочатку усуньте механічну несправність машини. Перевірте, чи не ослаблений, чи не відпав роз'єм датчика крокового двигуна. Перезапустіть систему після повернення його до нормального стану.
E84		2. Перевірте, чи правильно встановлена решітка (чи закріплені гвинти решітки і чи розташована решітка в центрі датчика).
		3. Перевірте, чи немає масла на енкодері. Якщо так ,будь ласка, очистіть його та перезапустіть систему після очищення.
		4. Якщо він все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або кроковий двигун задньої закріпки та повідомте про це сервісний центр.



Сервіс центр: (044) 390-47-00

zakaz@softorg.com.ua

L.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60

8



Код помилки	Опис	Рішення
	Помилка сигналу датчика двигуна зворотного ходу	 Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаб лений, чи не відпав роз'єм датчика задньої закріпки крокового двигуна. Встановіть його на місце і пере- запустіть систему.
E85		2. Перевірте, чи правильно встановлена решітка (чи затягнуті гвинти решітки і чи решітка знаходиться в центрі датчика).
		3. Перевірте, чи немає масла на енкодері. Якщо так, будь ласка, перезапустіть систему після очищення.
		4. Якщо він все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або двигун зворотного шиття та повідомте про це сервісний центр.
	Не вдалося запустити двигун зворотного шиття	 Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблені та не відпали головний штекерний роз'єм кабеля двигуна та роз'єм датчика. Якщо так, поверніть їх у нормальне положення та перезапустіть систему.
E86		2. Перевірте, чи правильно встановлена решітка (чи затягнуті гвинти решітки і чи решітка знаходиться в центрі датчика).
		3. Перевірте, чи немає масла на енкодері. Якщо так, будь ласка, перезапустіть систему після очищення.
		 Якщо він все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або двигун зворотного шиття та повідомте про це сервісний
E87	Заблоковано привод крокового двигуна зворотного шиття	1. Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не заклинило кроковий двигун зворотного шиття. Якщо це так, спочатку усуньте механічну несправність машини. Якщо все добре, перевірте, чи не ослаблений чи не відпав роз'єм датчика крокового двигуна зворотного шиття. Перезапустіть систему після повернення його до нормального стану.
		2. Якщо він все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або двигун та повідомте про це сервісний центр.





C.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

71

<u>zakaz@softorg.com.ua</u>
Код помилки	Опис	Рішення
E92	Перевантаження двигуна обрізки (притискної лапки)	 Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не заклинило двигун обрізки (притискної лапки). Якщо так, то спочатку усуньте механічну несправність машини. Якщо все гаразд, перевірте, чи не ослаблений та чи не від'єднався роз'єм двигуна. Виправте це й перезапустіть систему.
		2. Якщо система все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або двигун обрізки (притискної лапки) та повідомте про це сервісну службу.
E94	Помилка сигналу датчика верхнього положення крокового двигуна обрізки (прити скної лапки)	 Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не заклинило кроковий двигун обрізки (притискної лапки). Якщо це так, спочатку усуньте механічну несправність машини. Якщо ве гаразд, перевірте, чи не ослаблений чи не відправ роз'єм датчика крокового двигуна обрізки (притискної лапки), а також чи немає масла на енкодкрі. Якщо є, будь ласка, очистіть його, поверніть до нормального стану та перезапустіть систему.
		 Якщо він все ще не працює належним чином, будь ласка, замініть блок керування або кроковий двигун обрізки (притискної лапки) й повідомте про це в сервісний центр.
E95	Помилка сигналу датчика крокового двигуна (притискної лапки) при виконанні обрізки	 Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не осла- бився чи не від'єднався роз'єм датчика обрізки нитки (притискної лапки) крокового двигуна. Якщо так, встановіть його на місце та перезапустіть систему.
		2. Якщо він все ще не працює належним чином,замініть блок керування або кроковий двигун обрізки нитки (притискної лапки) та повідомте про це в сервісний центр.
E96	Не вдалося запустити кроко вий двигун обрізки (притиск ної лапки)	1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи роз'єм живлення крокового двигуна обрізки нитки (притискної лапки) та датчика не від'єдналися чи відпали. Перезапустіть систему після того, як вони повернуться до норми.
		 Якщо він все ще не працює належним чином, замініть блок керування або кроковий двигун обрізки нитки (притискної лапки) та повідомте про це в сервісний центр.





C.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

72

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua

Код помилки	Опис	Рішення
E97	Заблоковано ротор крокового двигуна обрізки (притискної лапки)	 Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не заклинило кроковий двигун обрізки нитки (притискної лапки). Якщо це так, спочатку усуньте механічну несправність машини. Якщо все гаразд, перевірте, чи не ослаблені або чи не відпали роз'єми двигуна обрізки нитки (притискної лапки) та датчика. Встановіть їх на місце й перезапустіть систему.
		2. Якщо він все ще не працює належним чином, замініть блок керування або кроковий двигун обрізки нитки (притискної лапки) та повідомте про це в сервісний центр.
E100	Перевантаження головного двигуна	1. Вимкніть живлення системи. Перевірте, чи не є механічне навантаження надмірним . Перезавантажте систему.
		 Перевірте, чи корекція нульової точки обертального механізму правильна. Потім скиньте корекцію нульової точки двигуна двигуна.
		 Якщо система все ще не працює належним чином, замініть головний двигун та електричний блок управління на нові та зверніться до сервісного центру.
E110	Коли живлення системи увімкнено, прийом даних з панелі керування на головну плату є ненормальним.	 Вимкніть живлення системи. Перевірте, чи не послаблений або чи від'єднаний кабель дисплея. Потім зафіксуйте кабель та знову увімкніть систему.
		2.Якщо система все ще не працює належним чином, замініть панель керування та електронний блок управління на нові, повідомте у сервісний центр.
PEDAL	Попередня операція ще не завершена.	Натисніть на задню частину педалі, щоб виконати попередню операцію.
P_OFF	Вимкніть вимикач.	Вимкніть живлення. Зачекайте, поки екран зникне, і знову увімкніть живлення.





C.

@

Відділ продажів: (044) 290-76-60



Графік роботи: Пн-Пт: 9:00-18:00

73

zakaz@softorg.com.ua

softorg.com.ua



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 работи: Пн-Пт: 9:00-18:00