



# Інструкція з експлуатації

**Jack S5**



# Запобіжні заходи щодо безпечного використання промислових швейних машин

1	Необхідно дотримуватися основних заходів.
2	Оператору важливо пройти спеціалізоване навчання, щоб бути професійно підготовленим до роботи з обладнанням швейної машини.
3	Перед початком роботи необхідно перевірити усі захисні пристрої.
4	Під час встановлення голки, заміни голки, притискної лапки, голкової пластини, обертового човника або під час ремонту електроживлення необхідно обов'язково вимикати обладнання.
5	Вимикайте електроживлення, коли залишаєте швейну машину або робоче місце без нагляду.
6	При використанні фрикційного двигуна, будь ласка, дочекайтеся його повної зупинки.
7	Масило та інші рідини, які використовуються у швейних машинах та допоміжних пристроях, слід негайно видалити/змити при потраплянні в очі або на шкіру.
8	Не торкайтеся деталей або пристроїв швейної машини, коли вона знаходиться під напругою.
9	Ремонт, модернізація та налагодження основних механізмів відповідних промислових швейних машин має виконуватися виключно спеціалізованим технічним персоналом.
10	Загальне технічне обслуговування має виконуватися спеціально призначеним для цього персоналом.
11	Будь-який ремонт електрообладнання здійснюється тільки під наглядом та керівництвом електрика.
12	Під час експлуатації машину слід регулярно чистити.



13	Для нормальної та безпечної роботи машина має бути забезпечена лінією заземлення. Вона має використовуватися в навколишньому середовищі, де на неї виключено вплив високочастотних електромагнітних хвиль, імпульсних перешкод та інших сильних коливань електростатичної природи — наприклад, високочастотний зварювальний апарат.
14	Штепсельна вилка має встановлюватися спеціально призначеним для цього персоналом.
15	Промислову одноголкову/двоголкову колонкову швейну машину не можна використовувати не за призначенням.

## Екологічні вимоги

1	Відпрацьоване масло, мастило та інші відходи, що утворюються під час експлуатації, слід належним чином утилізувати відповідно до місцевих вимог щодо захисту навколишнього середовища.
2	Будь ласка, вимикайте живлення після використання, щоб зменшити споживання електроенергії.
3	Використовуйте машину при зазначеній в інструкції напрузі та умовах навколишнього середовища, щоб максимально продовжити термін служби виробу та зменшити кількість відходів, що утворюються.
4	У разі утилізації машини не викидайте її та допоміжне обладнання разом зі звичайними побутовими відходами. Будь ласка, дотримуйтесь місцевих норм щодо утилізації цього обладнання та аксесуарів до нього, а також підтримуйте ініціативи з переробки відходів.

# 1. Вимоги щодо безпеки

1	До роботи з цією машиною допускаються тільки оператори, які пройшли відповідну професійну підготовку, та тільки після того, як вони повністю прочитали та зрозуміли цю інструкцію з експлуатації.
2	Під час заміни швейних деталей (наприклад, голки, роликового двигуна тканини, голкової пластини та шпульки), заправлення нитки, залишення машини без нагляду та під час проведення робіт з технічного обслуговування, машину слід відключати від мережі електроживлення, вимкнувши перемикач увімкнення/вимкнення або витягнувши вилку з розетки.
3	Забороняється працювати з деталями та обладнанням, що знаходяться під напругою/підключені до електромережі.
4	Модифікації та переобладнання машини дозволяється виконувати лише за умови дотримання усіх відповідних правил техніки безпеки.
5	Для ремонту повинні використовуватися лише схвалені виробником запасні частини! Будь-які запасні частини або аксесуари, що не пройшли перевірку та ухвалення, можуть мати негативний вплив на конструктивні характеристики машини. Виробник не несе відповідальності за будь-які пошкодження, спричинені використанням неоригінальних компонентів.

## 2. Спеціальні функції та застосування

Одно-/двоголкова колонкова швейна машина (автоматична обрізка нитки, закріпка, підйом притискної лапки) використовується у взуттєвій промисловості. Особливо підходить для середньоважких виробів з дугоподібною формою, таких як взуття з високоякісної шкіри, сумки, рукавички, капелюхи тощо. Легке щоденне обслуговування гарантовано.

Будь-яке використання цієї машини в інших цілях, не схвалене виробником, вважається неприйнятним. У цьому випадку виробник не несе відповідальності за будь-яку шкоду, спричинену неналежним використанням машини.

Дотримуйтесь усіх заходів з експлуатації, налагодження, технічного обслуговування та ремонту, передбачених виробником!

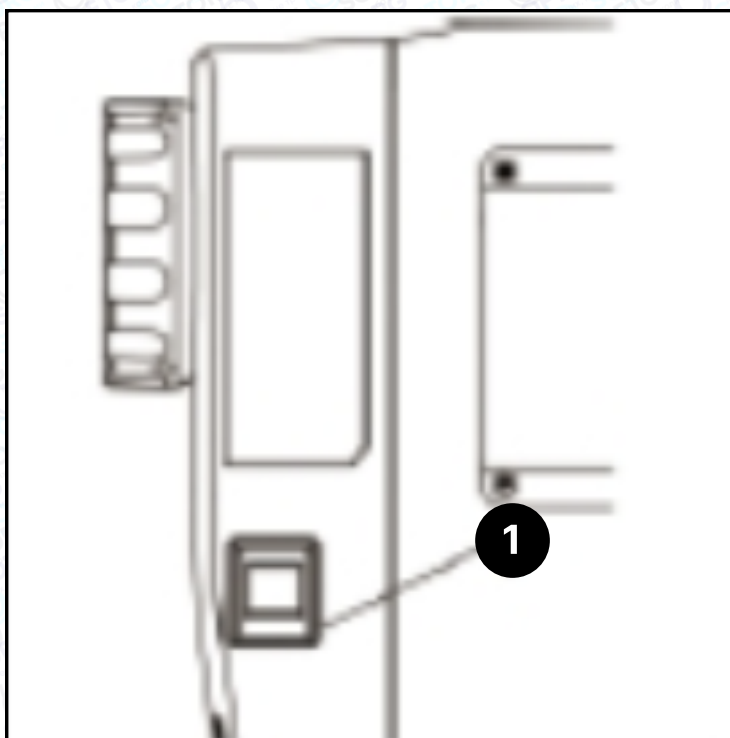
### 3. Технічні характеристики

Тип стібка	DP×5#16 (#11-#21)
Максимальна довжина стібка	6,3 мм/одноголкова 4,1 мм/двоголкова
Швидкість роботи	3000 об./хв/одноголкова 2200 об./хв двоголкова
Рівень шуму	80 дБ (±2 дБ)
Вага нетто/брутто	67 кг/76 кг
Розміри головки машини	630x220x60 мм
Розміри станини	1200×540 мм

### 4. Елементи керування

#### 4.01 Перемикач увімкнення/вимкнення

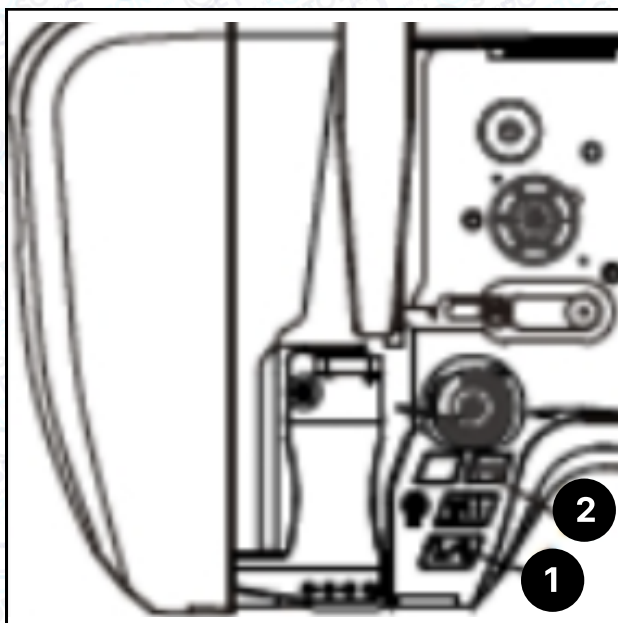
Клавіша 1 для увімкнення або вимкнення живлення.



## 4.02 Клавiші на головці машини

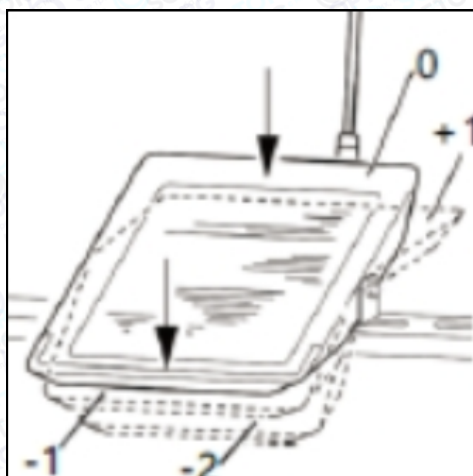
Поки під час шиття натиснута клавiша 1, машина шиє у зворотному напрямку.

Клавiша 2 використовується для заправки нитки або вимкнення.



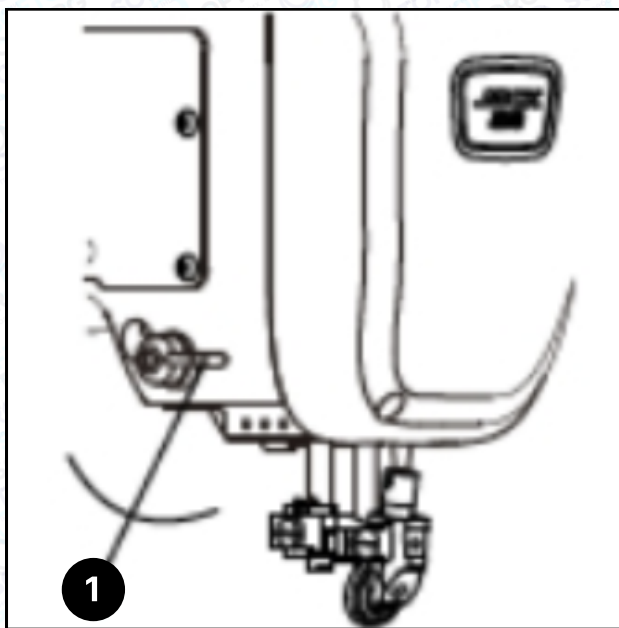
## 4.02 Клавiші на головці машини

1	0 = нейтральне положення (машина не працює)
2	+1 = Положення для шиття
3	-1 = Підняти роликівий притискач
4	-2 = Обрізка нитки, кінець шиття сегмента (програми)



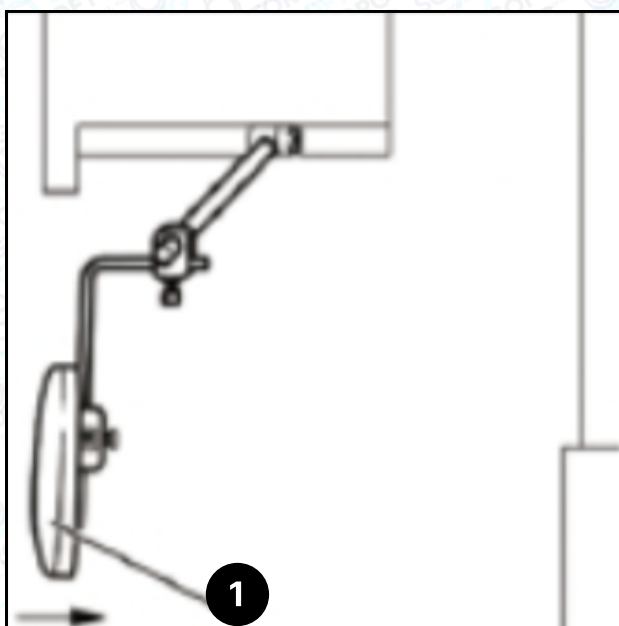
## 4.04 Важіль для підйому роликового притискача

Роликовий притискач можна підняти, обертаючи важіль 1.



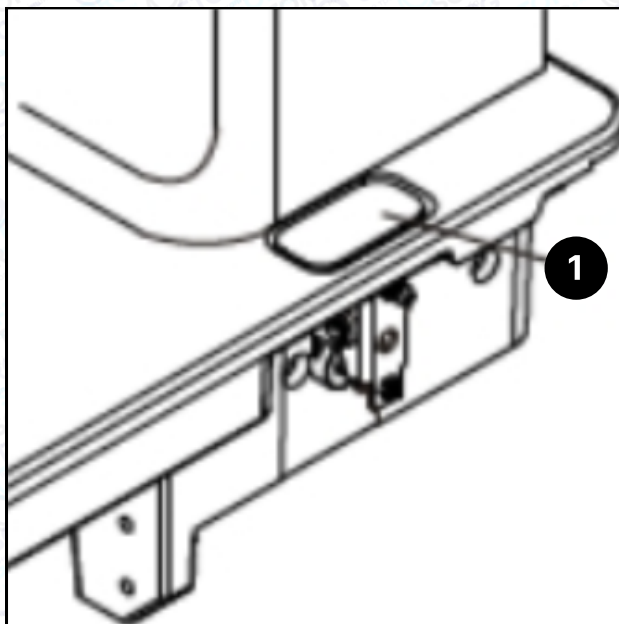
## 4.05 Колінопідйомник

Роликовий притискач можна підняти, натиснувши на колінопідйомник 1 у напрямку стрілки



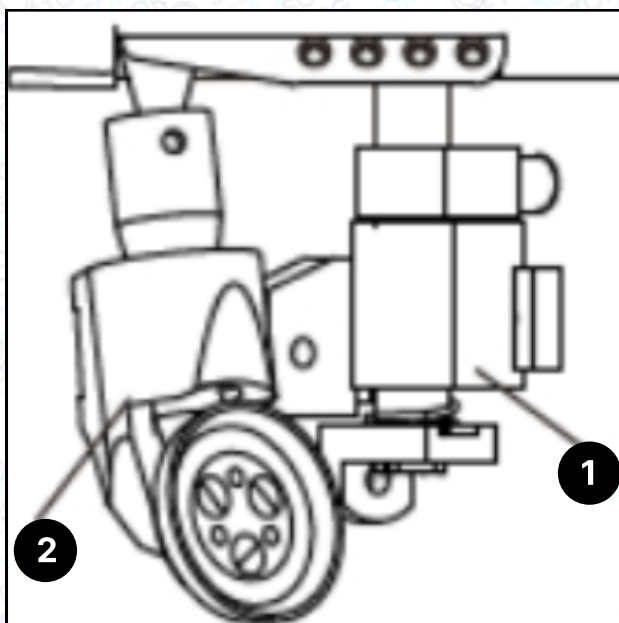
## 4.06 Клавiша налаштування довжини стiбка

Натиснiть клавiшу 1, не вiдпускаючи її обертайте маховик, щоб вiдрегулювати довжину стiбка.



## 4.07 Вiдкидний роликовий притискач

Коли роликовий притискач пiднято, ви можете натиснути 1, й роликовий притискач 2 може бути вiдкинуто, якщо злегка потягнути його донизу.



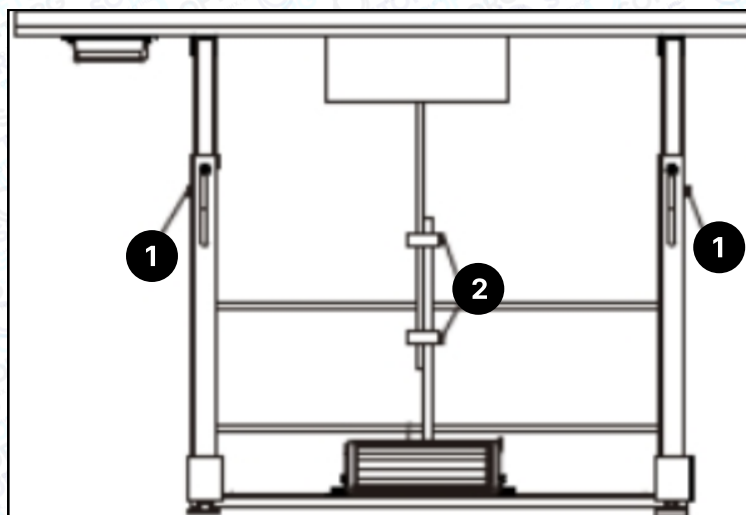


## 5. Встановлення машини

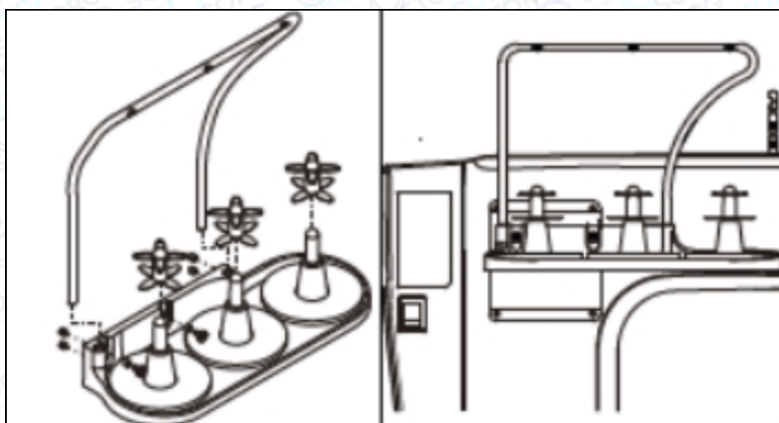
Використовуваний спосіб пакування вимагає, щоб стільниця була опущена для транспортування. Нижче наведено опис того, як відрегулювати висоту стільниці.

### 5.01 Регулювання висоти стільниці

1	Ослабте гвинти 1 та 2 й встановіть потрібну висоту стільниці.
2	Добре затягніть гвинти 1.
3	Відрегулюйте положення педалі так, щоб вам було зручно нею керувати, й затягніть гвинти 2.



### 5.01 Регулювання висоти стільниці



Встановіть стійку для цигарок, як показано на малюнку.

## 6. Введення в експлуатацію

### Примітка!

Необхідно дотримуватися всіх інструкцій та положень, викладених у цьому посібнику. Зверніть особливу увагу на усі правила техніки безпеки.

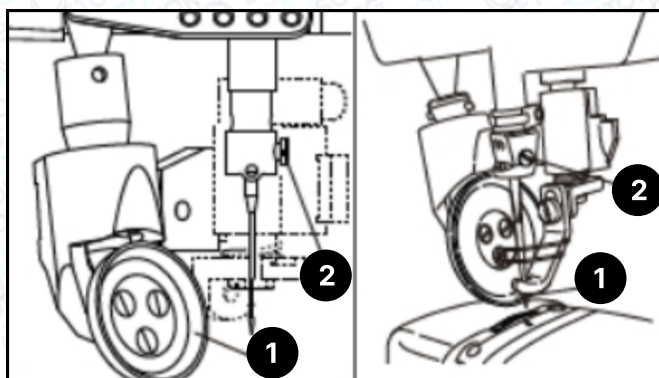
Усі монтажні роботи повинні виконуватися персоналом, який має відповідну підготовку. Під час виконання робіт з налаштування машину необхідно відключити від мережі електроживлення.

### 6.01 Встановлення голки

#### Увага!

Вимкніть машину. Небезпека травмування через випадковий запуск машини!

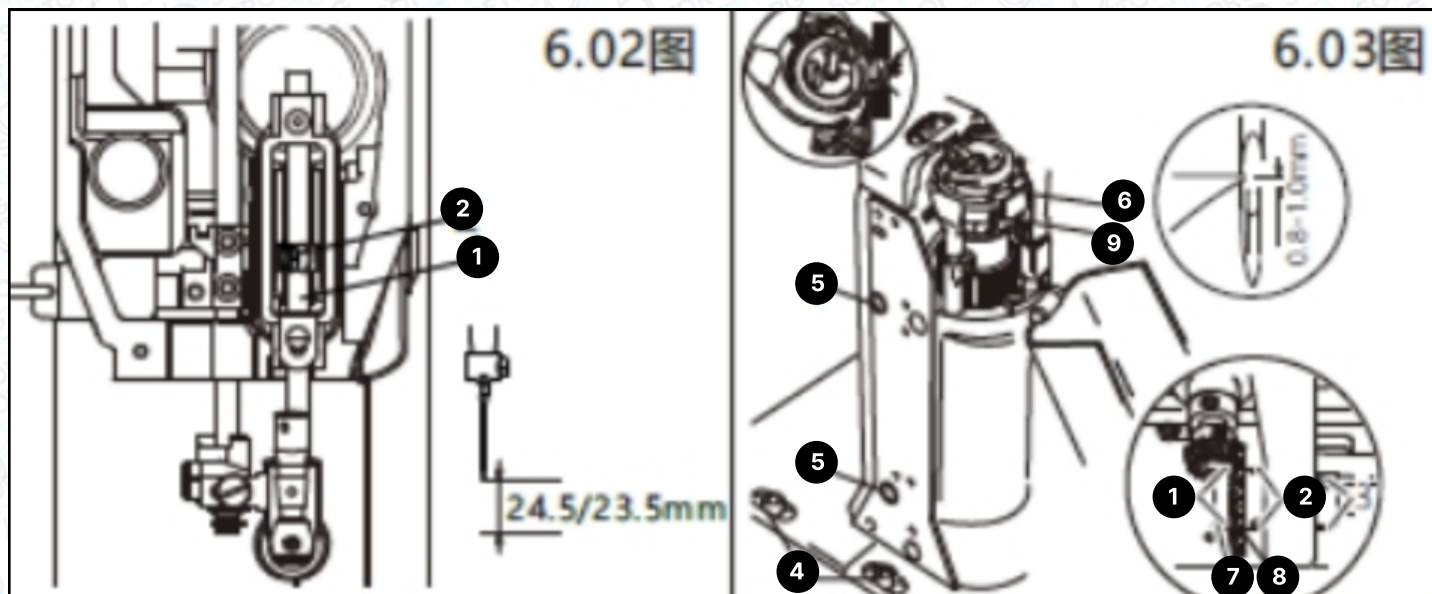
1	Підніміть роликовий притискач 1 та відкиньте його.
2	Ослабте гвинт 2 та введіть голку до упору. Довгий паз має бути спрямований ліворуч (одноголкова).
3	Ослабте гвинт 2 та вставте голку до упору. Довгий паз на лівій голці спрямований праворуч, а довгий паз на правій голці — ліворуч (двоголкова).
4	Зафіксуйте гвинт 2 та поверніть роликовий притискач 1 на місце (у початкове положення).



## 6.02 Налаштування висоти голки машини

Коли голководій знаходиться у верхній мертвій точці, між вістрям голки та голковою пластиною повинен бути проміжок (одноголкова 24,5 мм/ двоголкова 23,5 мм).

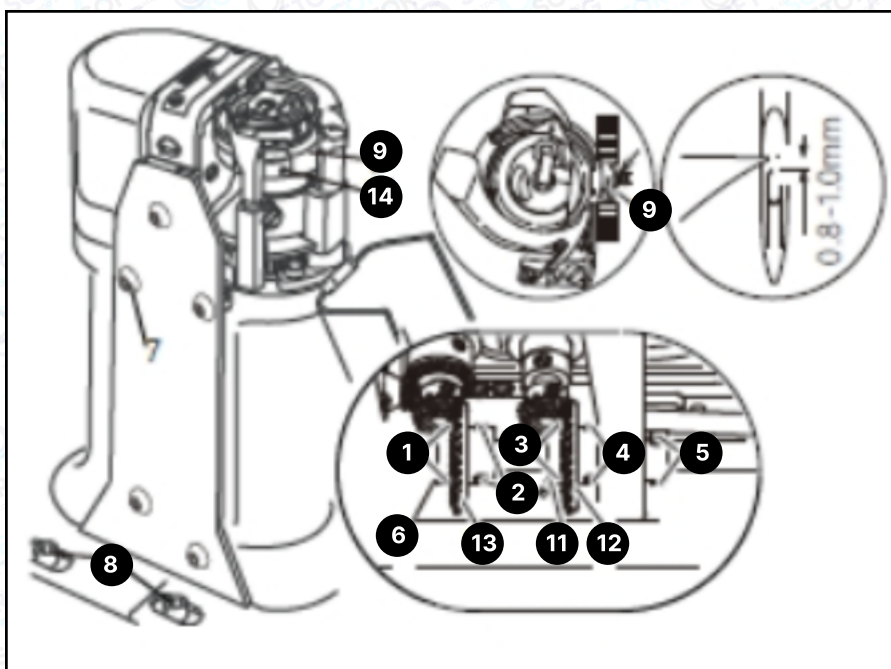
Відрегулюйте голководій 1 гвинтом 2, не повертаючи його.



## 6.03 Налаштування поворотного човника та запобіжника голки (одноголкова)

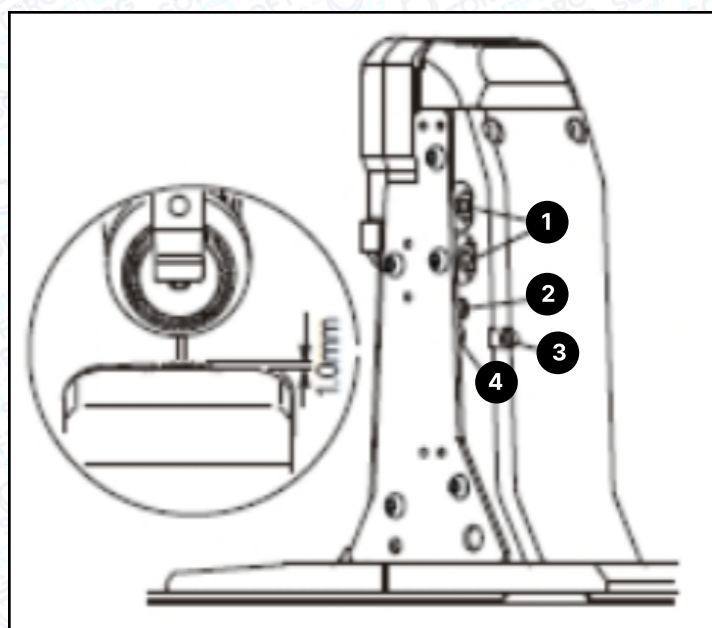
1	Встановіть довжину стібка на "0". Перемістіть голководій на 2,6 мм за нижню нульову точку.
2	Ослабте гвинти 1-5 та встановіть носик човника по центру голки, переконавшись, що голкотримач 6 не відхиляє голку. Верхній край вушка голки повинен знаходитись на 0,8-1,0 мм нижче носика човника.
3	Відрегулюйте стійку човника, переконавшись, що між човником та голкою є проміжок 0,05-0,1 мм, затягніть гвинти 4 та 3.
4	Переконавшись, що в конічній шестерні є зазор, затягніть гвинти 2 та 1 на нерухомому кільці 7.
5	Відрегулюйте гвинт 9 таким чином, щоб голкотримач 6 злегка торкався голки. Затягніть гвинт 5.
6	Усі вищевказані операції мають виконуватися тільки кваліфікованим персоналом, який пройшов відповідну підготовку.

## 6.04 Налаштування поворотного човника і запобіжника голки (двоголкова)



1	Перемістіть голководій на 2,8 мм за нижню нульову точку.
2	Ослабте гвинти 1-8 та встановіть обидва носики човника по центру голки, переконавшись, що голкотримач 9 не відхиляє голку. Верхній край вушка голки повинен знаходитись на 0,8-1,0 мм нижче носика човника.
3	Відрегулюйте стійку човника, переконавшись, що між човником та голкою є проміжок 0,05-0,1 мм, затягніть гвинти 8 та 5.
4	Переконавшись, що в конічній шестерні є зазор, затягніть гвинти 2/4 й 1/3.
5	Відрегулюйте гвинт 14 таким чином, щоб голкотримач 9 злегка торкався голки.
6	Усі вищевказані операції мають виконуватися тільки кваліфікованим персоналом, який пройшов відповідну підготовку.

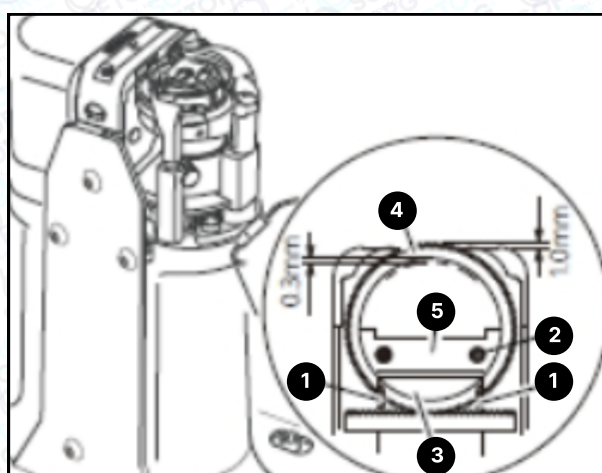
## 6.05 Налаштування висоти колеса механізму подачі (просування) тканини (одноголкова)



Відкиньте роликовий притискач. Зніміть захисну панель та відкрутіть гвинти 1-3.

Відрегулюйте ексцентрик 4, переконавшись, що колесо механізму подачі виступає з голкової пластини на 1,0 мм. Затягніть гвинти 3-1.

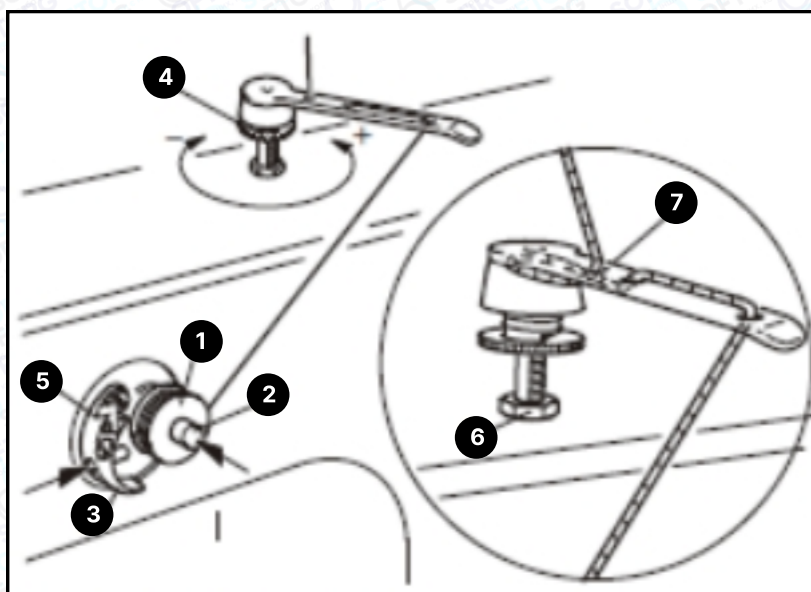
## 6.06 Регулювання висоти зубчастого колеса подачі (двоголкова)



1 Відкиньте роликовий притискач. Послабте гвинти 1.

2	Відрегулюйте колесо площини подачі 3 таким чином, щоб при натисканні на шестерню 4 вона виступала з голкової пластини на 1,0 мм. Слідкуйте за тим, щоб зубці колеса площини подачі 3 та зубці шестерні 4 належним чином увійшли в зачеплення.
3	Затягніть гвинти 1.
4	Якщо на шестерню 4 не натискати, має бути проміжок приблизно 0,3 мм у вертикальному напрямку.
5	Якщо це не так, послабте гвинти 2 та відрегулюйте фіксувальну пластину 5. Затягніть гвинти 2.
6	Усі вищевказані операції мають виконуватися тільки кваліфікованим персоналом, який пройшов відповідну підготовку.

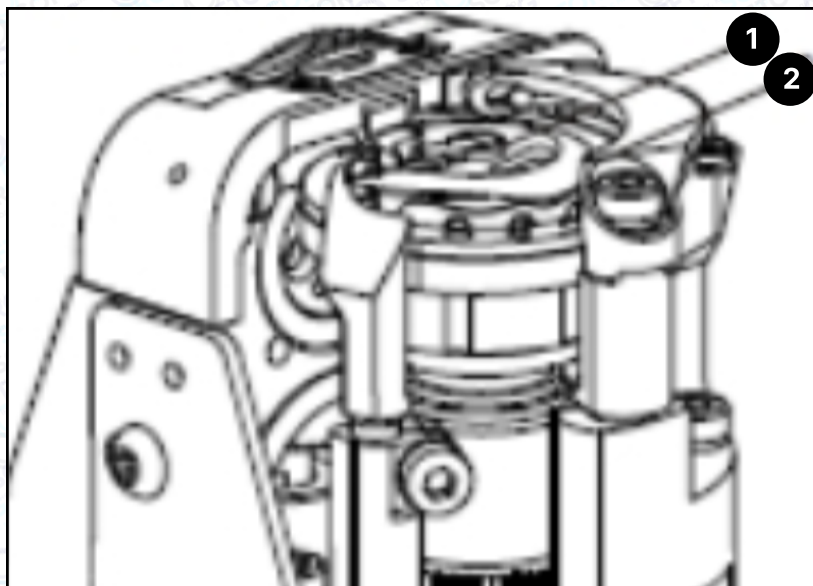
## 6.07 Намотування шпульної нитки, регулювання натягу нитки



1	Встановіть порожню шпульку 1 на шпульний вал 2. Заправте шпульку, як показано на малюнку, та оберніть її проти годинникової стрілки кілька разів. Натисніть на шпиндель пристрою намотування шпульки 2 і важіль 3, щоб увімкнути пристрій намотування шпульки.
2	Під час роботи машини шпулька автоматично намотується.
3	Натяг нитки на шпульці 1 можна регулювати за допомогою гвинта з рифленою головкою 4.

4	Пристрій намотування шпульки автоматично зупиняється, коли шпулька 1 повністю намотана.
5	Зніміть повністю намотану шпульку 1 та обріжте нитку ножем 5.
6	Якщо намотування нерівномірне, ослабте гайку 6 та поверніть нитконапрямок 7. Після регулювання знову затягніть гайку 6.

## 6.08 Зняття/встановлення шпульного ковпачка

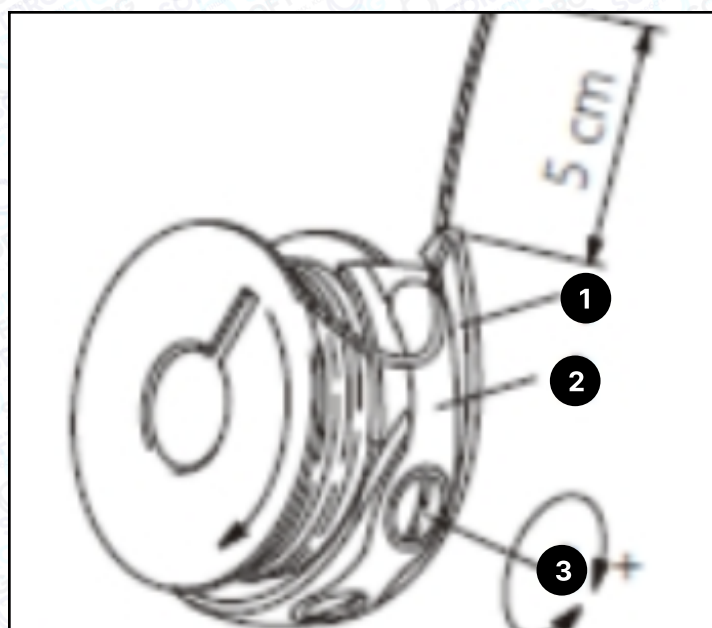


### Увага!

Вимкніть машину. небезпека травмування через випадковий запуск машини!

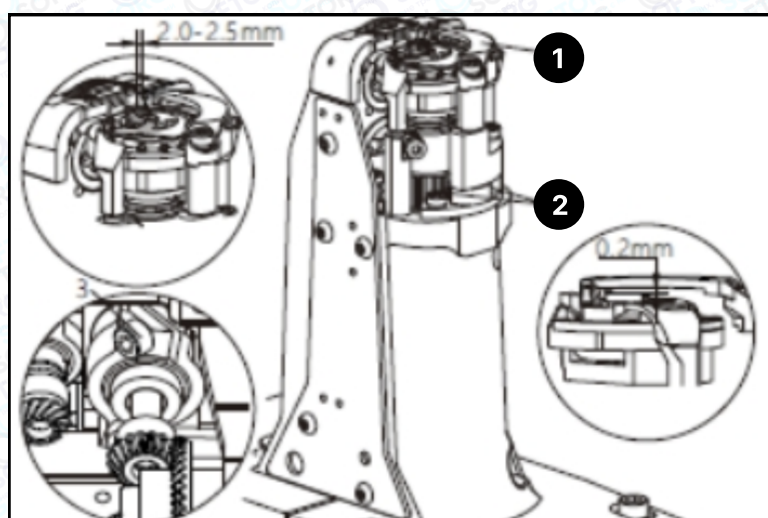
1	Зняття шпульного ковпачка: відкрийте кришку шпульного ковпачка та зніміть його, потягнувши вгору фіксатор 1.
2	Встановлення шпульного ковпачка: встановіть шпульний ковпачок 2, натисніть фіксатор 1 та закрийте кришку.

## 6.09 Заправлення шпульного ковпачка / Регулювання натягу шпульної нитки



1	Вставте шпульку у шпульний ковпачок 1.
2	Пропустіть нитку через паз під пружиною 2.
3	Пропустіть нитку через виїмку.
4	Відрегулюйте натяг нитки, обертаючи гвинт 3.

## 6.10 Регулювання положення рухомого ножа

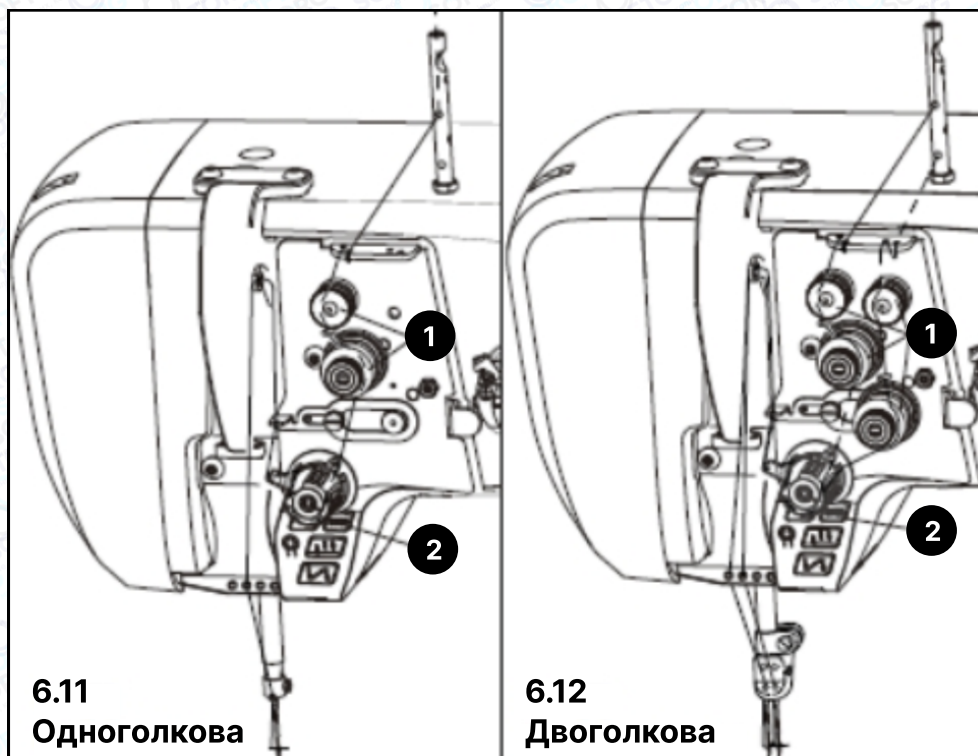




1	Відкрутіть гвинти 2. Відрегулюйте висоту рухомого ножа 1 таким чином, щоб нижній край ножа 1 знаходився на відстані 0,2 мм від верху шпульного ковпачка. Затягніть гвинти 2.
2	Ослабте гвинти 3. Відрегулюйте положення рухомого ножа, переконавшись в тому, що коли рухомий ніж перебуває у своєму нейтральному положенні, його край знаходиться на відстані приблизно 2,0-2,5 мм за краєм нерухомого ножа. Затягніть гвинт 3.
3	Усі вищевказані операції мають виконуватися тільки кваліфікованим персоналом, який пройшов відповідну підготовку.

## 6.11 Заправка одноголкової нитки та регулювання її натягу

1	Вимкніть машину або натисніть кнопку "STOP"2.
2	Випадковий запуск машини може призвести до травми.
3	Голкова нитка заправляється, як показано на малюнку, зліва направо. Натяг голкової нитки можна регулювати за допомогою обертання гвинта 1.



## 6.12 Заправка двоголкової нитки та регулювання її натягу

1	Обидві голкові нитки заправляються, як показано на малюнку, у лівій голці — справа наліво, а у правій — зліва направо.
2	Натяг голкових ниток можна регулювати за допомогою обертання гвинта з рифленою головкою 1.

## 7. Технічне обслуговування та ремонт

### 7.01 Періодичність технічного обслуговування та ремонту

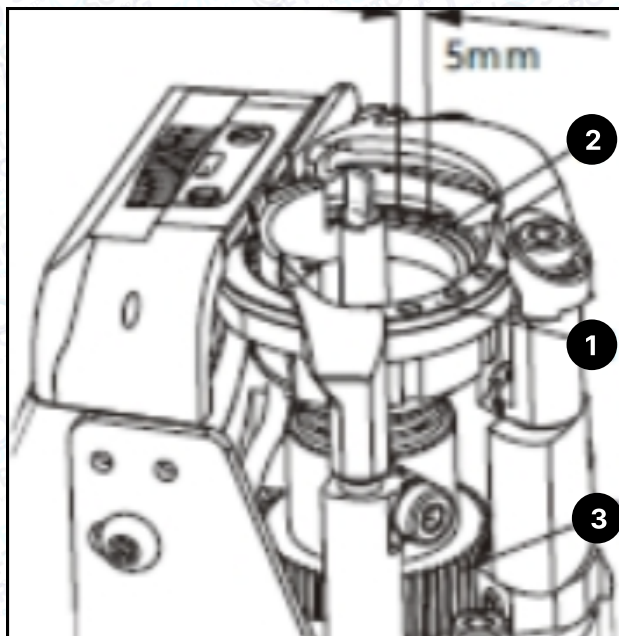
1	Чистка — щодня, частіше при безперервній роботі.
2	Перевірка рівня масла(змащення нитки/змащення човника) — щодня, перед роботою.
3	Змащення човника — щодня, перед роботою.
4	Змащення конічних шестерень — раз на рік.

### 7.02 Очищування машини

Необхідно чистити човник, секцію човника та зубчасте колесо щоденно, а якщо машина працює безперервно — кілька разів на день.

#### **Увага!**

Вимкніть машину. небезпека травмування через випадковий запуск машини!



1	Перемістіть голководій у найвищу точку. Відкрийте кришку шпульного ковпачка та зніміть її й шпульку.
2	Відкрутіть напрямну рейку човника 1. Обертайте маховик, доки вістря шпульного ковпачка 2 не увійде в паз човника приблизно на 5 мм.
3	Зніміть шпульний ковпачок 2. Очистіть пази човника парафіном. Вставляючи шпульний ковпачок 2, зверніть увагу на ріжок шпульки та переконайтеся, що шпулька вставляється плавно.
4	Виступ шпульного ковпачка 2 має увійти в паз голкової пластини. Прикрутіть напрямну рейку човника 1 та закрийте кришку шпульного ковпачка.

## 7.03 Змащування човника

### Увага!

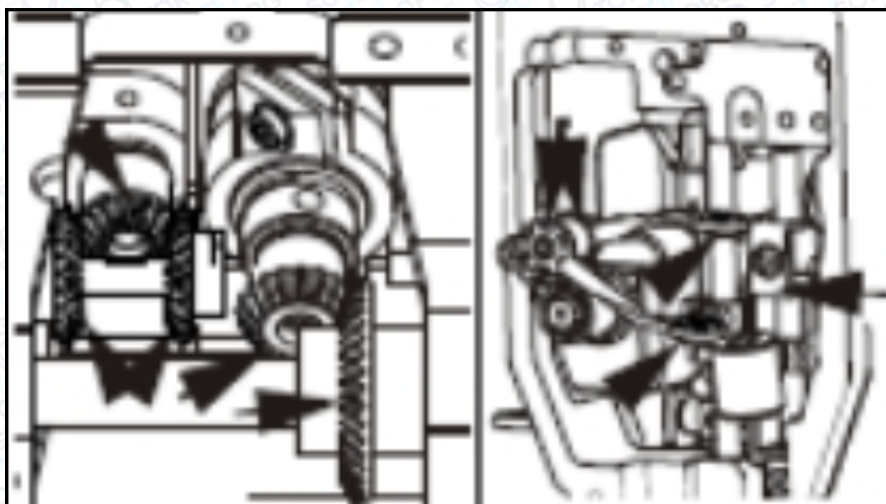
Вимкніть машину. Небезпека травмування через випадковий запуск машини!

Перед введенням машини в експлуатацію або якщо вона не експлуатувалася протягом тривалого часу, необхідно нанести кілька крапель масла на пази човника (див. стрілку на малюнку).

## 7.04 Змащування конічних шестерень та масляних прокладок

### Увага!

Вимкніть машину. Небезпека травмування через випадковий запуск машини!





1	Усі конічні шестерні необхідно змащувати новим мастилом раз на рік. Для виконання цієї операції треба відкинути голову швейної машини.
2	Рекомендується раз на тиждень змащувати масляні прокладки на універсальних шатунах та голководії.

# Інструкція до блоку керування

## 1. Інструкція з техніки безпеки

Перед початком роботи уважно прочитайте інструкцію з експлуатації та відповідний технічний паспорт швейної машини.

1.1	<p>1. Напруга і частота живлення: будь ласка, дивіться заводську табличку двигуна та блоку керування.</p> <p>2. Перешкоди від електромагнітних хвиль: тримайте блок керування подалі від магнітних полів або місць з високим рівнем опромінення, щоб уникнути проблем та збоїв у роботі.</p> <p>3. Заземлення: задля уникнення шумових перешкод або витoku електроенергії.</p>
1.2	<p>Через існування небезпечно високої напруги переконайтеся, що живлення було відімкнено принаймні протягом 1 хвилини, після чого можна відкривати кришку блоку керування.</p>
1.3	<p>Будь ласка, вимикайте живлення під час ремонту задля гарантій безпеки оператора.</p>
1.4	<p> Використовується, коли існує потенційна небезпека.</p> <p> Використовується, коли існує висока напруга та небезпека ураження електричним струмом.</p>
1.5	<p>Гарантійний термін експлуатації цієї машини - один рік за умови правильної експлуатації та відсутності пошкоджень, спричинених людиною.</p>

## 2. Таблиця системних параметрів

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
1	Швидкість шиття	Налаштування швидкості шиття	200~3000 об./хв.	2000	1
2	Функція плавного пуску шиття	0: Немає функції плавного пуску. 1~99: Стібки з плавним пуском.	0~99	3	1
3	Декоративний закріплювальний рядок	<b>Функція ідеального декоративного рядка</b> 0: не активовано 1: активовано	0/1	1	1
4	Швидкість шиття стібком фіксованої довжини	Налаштування швидкості шиття стібком фіксованої довжини	200~3500 об./хв.	2000	1
5	Режим шиття	0: Вільне шиття 1: Звичайне шиття	0/1	0	1
9	Зворотне просування з обмеженою швидкістю	Дає змогу уникнути поломки голки під час шиття зі зворотним просуванням	500~1500 об./хв.	700	1
12	Функція регулювання швидкості ручкою	0: не активовано 1: активовано	0/1	0	1
14	Налаштування зусилля притискання лапки	М'яке налаштування зусилля притискання лапки	0~100	8	1
17	Налаштування (розривного) навантаження на нитку	Налаштування (розривного) навантаження на нитку	0~100	12	1
18	Задня закріпка після виконання передньої	0: не активовано 1: активовано	0/1	0	1
19	Функція зупинки після закріпки на початку шиття	0: не активовано 1: активовано	0/1	0	1

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
20	Функція ручного перемикачання прокладання стібка зі зворотним просуванням під час шиття	0: тільки шиття зі зворотним просуванням 1: шиття зі зворотним просуванням плюс компенсація стібків 2: функція ручного обрізання итки	0/1/2	0	1
21	Швидкість плавного пуску 1	Швидкість першого стібка плавного пуску	100~3000 об./хв.	400	1
22	Швидкість плавного пуску 2	Швидкість другого стібка плавного пуску	100~3000 об./хв.	600	1
23	Швидкість плавного пуску 3	Швидкість 3-9 стібків плавного пуску	100~3000 об./хв.	600	1
24	Функція плавного опускання притискної лапки	0: не активовано 1: активовано	0/1	0	1
25	Активація підйому притискної лапки	<b>Підйом притискної лапки</b> 0: не активовано 1: активовано	0/1	1	1
27	Функція верхнього положення	0: не активовано 1: активовано	0/1	0	1
28	Режим сигналу запобіжного вимикача	<b>Налаштування схеми сигналу перемикача повороту голови вгору</b> 0/1: стандартно відкритий/закритий 2: захист заборонено	0/1/2	0	1
29	Час плавного опускання притискної лапки	Чим довший час, тим повільніше опускання лапки	50~500 мс	300	2
30	Налаштування збільшення нижнього рядка	0: не дійсний 5/10/15/20: базовий коефіцієнт	0/5/10/15/20	0	1
31	Початкове налаштування базової конфігурації	Налаштування початкового значення базової конфігурації	200~4000	1600	1
32	Час зупинки декоративного закріплювального рядка	Налаштування часу зупинки декоративного закріплювального рядка	0~500 мс	50	1

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
33	Налаштування кута зупинки декоративного рядка	Налаштування кута зупинки декоративного рядка	0~120	100	2
34	Стандартна закріпка, вибір джерела швидкості педалі	0: швидкість автоматичного шиття 1: швидкість шиття педаллю	0/1	0	2
35	Встановлення лічильника	0: немає функції 1~20: по множнику +1	0~20	0	1
36	Початкова кількість одиниць продукції	Налаштування початкового значення числа підрахунку	0~1000	100	1
38	Налаштування вибору лічильника	0: одиниця плюс 1: одиниця мінус	0/1	0	1
41	Низька швидкість	Мінімальна швидкість педалі	100~400 об./хв.	200	1
42	Вибір педальної кривої	0: стандартна 1: повільне прискорення 2: швидке прискорення	0/1/2	0	1
44	Швидкість під час обрізання	Швидкість під час обрізання	100~400 об./хв.	260	1
45	Швидкість обмеженої подачі в зворотному напрямку	<b>Запобігання обриву під час прокладання зворотного рядка</b> 0: швидкість без обмежень 1: обмеження швидкості	0/1	0	1
46	Затримка часу шиття при опущеній притискній лапці	Затримка для підтвердження того, що лапка опустилася	0~800 мс	50	2
47	Час досягнення магнітом притискної лапки повної напруги	Час виходу притискної лапки на повну напругу	0~800 мс	150	2
48	Робочий цикл вихідної напруги магніта притискної лапки	Робочий цикл вихідної напруги магніта підйому	0~100	30	2
49	Час затримки підйому притискної лапки магнітом	Вимкнення після тривалого утримування притискної лапки	1~60(с.)	12	2



№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
50	Час досягнення магнітом зворотної подачі повної напруги	Час виходу на повну напругу зворотної подачі	0~800 мс	150	2
51	Робочий цикл магніта зворотної подачі	Коефіцієнт завантаження вихідного сигналу зворотної подачі	0~100	60	2
52	Час затримки магніта зворотної подачі	Вимкнення зворотної подачі після витримування	1~60(с.)	25	2
53	Швидкість закріпки на початку шиття	Швидкість переднього посиленого стібка	100~3000 об./хв.	1200	1
54	Компенсація закріпки на початку шиття 1	Параметри компенсації стібків закріпки переднього рядка	0~100	25	1
55	Компенсація закріпки на початку шиття 2	Параметри компенсації стібків закріпки переднього рядка	0~100	16	1
56	Швидкість закріпки в кінці шиття	Швидкість заднього посиленого стібка	100~3000 об./хв.	1200	1
57	Компенсація закріпки в кінці шиття 1	Параметри компенсації стібків закріпки заднього рядка	0~100	25	1
58	Компенсація закріпки в кінці шиття 2	Параметри компенсації стібків закріпки заднього рядка	0~100	16	1
59	Швидкість шиття внапусток	Швидкість безперервного посиленого стібка	100~3000 об./хв.	1200	1
60	Компенсація 1 швидкості шиття внапусток	Параметри компенсації голки для безперервних ущільнених стібків	0~100	25	1
61	Компенсація 2 швидкості шиття внапусток	Параметри компенсації голки для безперервних ущільнених стібків	0~100	16	1
62	Величина переміщення педалі під час запуску	Початкове положення педалі відносно величини її переміщення, коли педаль відцентровано	10~50	45	2

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
63	Величина переміщення педалі під час прискорення	Положення педалі, при якому починається прискорення, відносно величини її переміщення, коли педаль знаходиться в нейтральному положенні	10~100	50	2
64	Величина переміщення педалі на найвищій швидкості обертання	Досягнення положення педалі найвищої швидкості відносно середнього положення педалі	10~150	110	2
65	Величина переміщення педалі під час підйому притискної лапки	Положення педалі підйому лапки відносно величини її переміщення, коли педаль знаходиться посередині	-100~-10	-30	2
66	Величина переміщення педалі під час опускання притискної лапки	Положення педалі під час опускання притискної лапки відносно величини її переміщення, коли педаль знаходиться посередині	5~50	10	2
67	Величина переміщення педалі 1 під час обрізання нитки	Положення педалі для обрізання нитки відносно величини її переміщення, коли педаль знаходиться посередині, якщо функції підйому лапки нема	-100~-10	-30	2
68	Величина переміщення педалі 2 під час обрізання нитки	Положення педалі для обрізання нитки відносно величини її переміщення, коли педаль знаходиться посередині, якщо лапку піднято	-100~-10	-60	2
69	Позиціонування нижнього положення голки	Налаштування нижнього положення зупинки голки	0~240	80	1
70	Функція реверсивного підйому голки	0: не активовано 1: активовано	0/1	0	1
71	Реверс кута підйому голки	Реверс кута підйому	0~90°	45	1
75	Налаштування положення голки	Налаштування положення голки	0~240°	232	1
76	Мінімальне регулювання положення зупинки голки	Зупинка голки: налаштування	90~110	100	1

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
77	Максимальний кут нахилу голководія	Кут верхньої мертвої точки	270~360	360	1
78	Вибір функції клавішного перемикача	0: перемикання стібка фіксованої довжини 1: компенсація стібка	0/1	1	1
79	Відновлення заводських налаштувань	Параметри спеціальних функцій (збережіть 2, 0 - автоматично) 5: відновлення заводських налаштувань	0~15	0	1
80	Найвища швидкість шиття	Максимальна швидкість шиття	200~300 ст./хв.	2200	2
82	Налаштування тривалості використання	0: не активовано; 1~1000: налаштування часу.	0~1000	0	2
83	Функція посилення / Функція натиску машинної голки	0: не активовано; 1~15: регулювання сили.	0~15	0	2
84	Зменшення шуму	0~15: налаштування зменшення рівня шуму	0~15	0	2
85	Кут сили магніту обрізання	Налаштування кута обрізувача	150~200	60	2
86	Залежність потужності від кута лінії різання	Налаштування кута сили обрізання	200~300	260	2
87	Кут розблокування магніту обрізання	Налаштування кута розблокування обрізання	300~360	340	2
88	Кут тягової сили магніту послаблення	Кут послаблення нитки	200~360	300	2
89	Верхній кут мертвої точки	Кут розблокування послаблення нитки	270~360	320	2
90	Час витримки провисання нитки	Час витримки нитки без натягу	1~60	11	2
91	Налаштування номера проводу енкодера	0:600 лінія; 1:18 0 лінія	0/1	1	2
92	Час підтвердження підйому притискної лапки педаллю	Натисніть на задню частину педалі, щоб підтвердити час початку виконання команди підйому лапки	10~300 мс	80	2

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
93	Тип лінії: шкала/клема	Тонке регулювання нейтрального положення педалі	-15~15 (0.1)	0	2
95	Функція запобігання утворення пташиних гнізд	0: тип з дротяним затискачем 1: тип с запобіганням утворення пташиних гнізд	0/1	0	2
101	Налаштування системного прискорення	Швидкість гальмування	0~100	1	2
102	Ліміт швидкості системи	Налаштування системи	0~100	100	2
126	Підняття шва забезпечує провисання нитки	0: вимкнено 1: увімкнено	0/1	1	2
127	Затримка перед розпорюванням швів та ослабленням нитки	Затримка перед розпорюванням швів і ослабленням нитки	0~2000 мс	50	2
128	Час розпускання та ослаблення нитки	Час розпускання та ослаблення нитки	0~2000 мс	100	2
132	Функція динаміка	<b>Вибір голосового супроводу:</b> 0-без голосу; 1-китайська; 2-англійська; 3-індійська; 4-в'єтнамська; 5-бенгальська; 6-чеська; 7-португальська; 8-іспанська.	0~8	1	2
140	Запобігання утворення пташиних гнізд перед затримкою нитки	Запобігання утворення пташиних гнізд перед затримкою нитки	0~2000 мс	50	2
141	Час спрацьовування циклу функції запобігання утворення пташиних гнізд	Час спрацьовування циклу функції запобігання утворення пташиних гнізд	0~2000 мс	50	2
142	Затримка вмикання функції запобігання утворення пташиних гнізд	Затримка функції запобігання утворення пташиних гнізд	0~2000 мс	50	2
143	Коефіцієнт використання площини функції запобігання утворення пташиних гнізд	Коефіцієнт використання площини функції запобігання утворення пташиних гнізд	0~2000 мс	100	2

№	Проект	Зміст	Діапазон налашт.	Стандарт знач.	Рівень
144	Час спрацьовування всмоктування функції запобігання утворення пташиних гнізд	Час спрацьовування всмоктування функції запобігання утворення пташиних гнізд	0~2000 мс	250	2
145	Час спрацьовування прямої лінії функції запобігання утворення пташиних гнізд	Час спрацьовування прямої лінії функції запобігання утворення пташиних гнізд	0~2000 мс	50	2
146	Затримка часу запуску та ріжучої головки	Затримка часу запуску та ріжучої головки	0~2000 мс	900	2
147	Час роботи пускової та тангенціальної головок	Час роботи пускової та тангенціальної головок	0~2000 мс	500	2

### 3. Відомості про систему

У режимі роботи панелі керування за замовчуванням, натисніть кнопку "P" та одночасно натисніть клавішу обрізки, щоб увійти в стан моніторингу системи. За допомогою клавіш + - обирайте потрібні для перегляду параметри, за допомогою клавіші S входьте/виходьте з обраних режимів. При необхідності вийти з інтерфейсу моніторингу це можливо зробити клавішею P.






Позначка	Назва елемента	Одиниця
JJ	Плановий показник	штука
U1	Швидкість блоку керування двигуном	об/хв
U2	Струм двигуна	0.01A
U3	Напруга двигуна	B
U4	Напруга педалі	0.01B
U5	Механічний кут	обмеження

Позначка	Назва елемента	Одиниця
U6	Початковий кут двигуна	обмеження
U7	Версія головної керуючої програми / Тип голови	/
U8	Тип голови / Версія головної керуючої програми	/
U9	Но процесора	/
vEr	Версія програми пульта керування	/
TYPE	Но програмного забезпечення	/


## 4. Використання пульта керування

№	Функція	Кнопка	Опис
1	Налаштування кута двигуна		<p>1. еталонний кут двигуна (стандартний режим шиття, натисніть і утримуйте клавішу T безпосередньо у P75, параметри налаштування еталонного кута двигуна)</p> <p>2. швидкий виклик параметрів (дійсно тільки при перемиканні параметрів P53 ~ P75)</p> <p>3. функція тестування (працює в режимі подовжнього прорізу, можна вручну встановити кількість стібків/налаштування параметрів лапки)</p>
2	Одинарний (цілісний) стібок		<p><b>Налаштування відстані між голками</b></p> <p>1 встановлення, можна встановити проміжок E номера швейної голки.</p> <p>2. Після завершення останнього стібка виконується автоматичне завершення процесу шиття (якщо обрано), таке як обрізання нитки або витягування нитки.</p>
3	Стібок з чотирьох частин/деталей		<p><b>Налаштування міжголкового проміжку</b></p> <p>1. можливе встановлення E, F, G, H проміжок між голками різного типу</p> <p>2. при кожному процесі шиття, підніміть педаль, шиття негайно зупиниться, продовжуйте натискати на педаль, почнеться виконання етапів незакінченої кількості стібків.</p> <p>3. Після завершення останнього стібка виконується автоматичне завершення процесу шиття (якщо обрано), обрізання нитки або витягування нитки .</p>
4	Стібок з кількох частин/деталей		<p><b>Розділ налаштування голкового шиття</b></p> <p>1. можливе встановлення P1 ~ PF загалом 15 стібків</p> <p>2. при кожному процесі шиття, підніміть педаль, шиття негайно зупиниться, продовжуйте натискати на педаль, почнеться виконання етапів незакінченої кількості стібків.</p> <p>3. Після завершення останнього стібка виконується автоматичне завершення процесу шиття (якщо обрано), обрізання нитки або витягування нитки .</p>

№	Функція	Кнопка	Опис
5	Безперервний посилений стібком		<p>1. Притисніть педаль вперед для автоматичного шиття, яке встановлюється на D і може досягати 15стібків(F).</p> <p>2. Шиття безперервним посиленим стібком за замовчуванням перебуває в режимі очікування, педаль не потрібно утримувати натиснутою, а відповідний індикатор попередньо встановленого шиття безперервно світиться.</p> <p>3. Попередні налаштування шиття безперервним посиленим стібком недійсні, якщо ця функція активна.</p>
6	Налаштування параметрів		<p>1. Для попередньо встановленого шиття. При активації педалі система автоматично виконає шиття в секціях E, F, G, H (P1~PF); педаль не потрібно утримувати натиснутою.</p> <p>2. Безперервний світловий сигнал для режиму шиття безперервним посиленим стібком означає, що за замовчуванням це режим очікування.</p>
7	Початкове шиття посиленим стібком		Шиття виконується 4 рази, туди і назад
8	Кінцеве шиття посиленим стібком		Шиття виконується 4 рази, туди і назад
9	Вибір режиму притискної лапки		Встановити або скасувати функцію проміжної притискної лапки, притискної лапки після обрізання, і проміжної до та після обрізання.
10	Обрізання нитки		Встановити або скасувати функцію обрізання нитки.
11	Плавний пуск		Встановити або скасувати функцію плавного пуску педалі
12	Положення голки		Встановити клавіші швидкого виклику положення голки. Клавіша задіяна для голки, а клавіша відміни призначена для зупинки голки
13	Клавіша додавання/віднімання		Встановлення кількості стібків + або -, збільшення/зменшення інших параметрів.

№	Функція	Кнопка	Опис
14	Клавіша швидкості		<b>Зменшення швидкості.</b> Якщо продовжувати натискати кнопку для зменшення швидкості, дисплей автоматично перемикається на встановлення швидкості. Працює як для стандартного стібка, так і для режиму вільного шиття.
			<b>Збільшення швидкості.</b> Якщо продовжувати натискати кнопку для збільшення швидкості, дисплей автоматично перемикається на встановлення швидкості. Працює як для стандартного стібка, так і для режиму вільного шиття.
15	Клавіша голосового супроводу		<p>1. Тривале натискання кнопки "voice on" у будь-якому стані вимкне або увімкне голосову функцію, а голосова підказка повідомить про обраний режим "voice on" (увімкнено) та "voice off" (вимкнено).</p> <p>2. У режимі вільного шиття натисніть кнопку голосової функції, щоб увімкнути або вимкнути обрання мови запуску, і з'являться голосові підказки "startup language on" і "startup language off"; налаштування швидкого виклику підказок щодо усунення несправностей (вимкнути тривалим натисканням на 3 с, так само увімкнути)</p> <p>3. голосова навігація (підказки у режимі налаштувань параметрів , натисніть цю клавішу для озвучування вмісту параметрів)</p> <p>4. виправлення помилок (у стані помилки, натисніть цю клавішу для озвучування інформації , що треба перевірити)</p>
16	Відновлення заводських налаштувань		У інтерфейсі режиму очікування натисніть і утримуйте впродовж 1,5 секунд кнопку "Скидання", щоб відновити заводські налаштування
17	Налаштування параметрів		В інтерфейсі налаштувань шиття натисніть клавішу P, щоб увійти до [інтерфейсу параметрів], після чого у списку з'являться параметри з рівнем I . В інтерфейсі налаштувань шиття натисніть і утримуйте кнопку P, щоб увійти в "інтерфейс введення пароля". Після введення правильного пароля обслуговування натисніть P, щоб увійти в "інтерфейс параметрів". У цьому випадку у списку параметрів будуть відображені параметри рівня I і II. Пароль: 7141/1111



№	Функція	Кнопка	Опис
18	Встановлення кількості стібків/перевірка вибору		<p>1. Імплементация цієї клавіші, оборотний перемикач відображає 3 номери налаштувань відображення: Верхній сегмент: Період А, В, С, відповідний рівень освітлення; Середній сегмент: Період Е, відповідний рівень освітлення; Крайній нижній: Період G, відповідний рівень освітлення;</p> <p>2. Відповідно до кількості стібків у сегменті А та D, діапазон може бути встановлено від 0 до 15 стібків, а кількість стібків у сегментах В і С можна встановити від 1 до 15. Відповідно до кількості стібків у сегментах Е, F, G і H, діапазон може бути встановлено в межах 0 ~ 99 стібків.</p> <p>3. Для моделей з функцією притискання, натисніть і утримуйте цю кнопку, щоб відобразити регулювання притискного зусилля (верхній, середній і нижній індикатори загоряються одночасно, на РК-дисплеї відображається "[_7]"), натисніть цю кнопку ще раз для виходу.</p>

## 5. Режим виявлення деталі та нижнього рядка

У стандартному режимі шиття натисніть "P" + обрізка для входу у режим лічильника "JJ". Значення, що відображається на інтерфейсі - поточна кількість деталей. Натисніть клавішу додавання/віднімання для редагування значення. Натисніть клавішу "P" для повернення в режим шиття.

### Примітка:

1. скиньте кількість підрахованих деталей, що діє в режимі моніторингу, і натисніть кнопку закріплення на 3 секунди.
2. для роботи функції деталей необхідно відкрити параметр P35;
3. Для зменшення значення функції необхідно редагування

## 6. Режим тестування

Тривале натискання кнопки "Т" протягом 1 секунди в режимі шиття фіксованої довжини (секційне і програмоване шиття) відкриває режим тестування. У цьому інтерфейсі доступні наступні клавіші: Т, дві групи клавіш "плюс" і "мінус", а також клавіша компенсації стібка. Функція полягає у: клавіша 12: це визначення тестувального сегмента, значення сегмента змінюється лише в бік збільшення (введіть наступний тестовий сегмент, щоб автоматично зберегти останнє значення стібка), кнопка "--" не дійсна. Примітка: коли педаль натиснута для запуску, кнопка "--" не дійсна; кнопка "Додавання/віднімання" 34: зміна кількості навчальних стібків, кількість можливо відрегулювати після зупинки машини. Коригування стібка: ручне коригування стібка можна виконати після натискання кнопки, а кількість стібків можна змінити. Клавіша Т: відображення інтерфейсу для завершення тестування попереднього сегмента. Натисніть на педаль, щоб обрізати нитку, і значення стібка буде безпосередньо повернуто до попереднього режиму шиття з фіксованою довжиною.

## 7. Коды помилок

№	Зміст	Можливі причини	Перевірка та усунення
E011 E012 E013 E014	Перевантаження двигуна	Зупинка двигуна Перевантаження двигуна	1. Чи все гаразд з контактом штепсельної вилки двигуна 2. Чи не була повністю заблокована голова швейної машини або механізм обрізання нитки 3. Чи не занадто товсті матеріали 4. Чи все гаразд з розпізнаванням електричного сигналу
E101	Збій драйверів апаратного забезпечення	Виявлення аномального струму. Помилка апаратного забезпечення приводу	1. Чи нормально працює система випрямного контуру виявлення струму 2. Чи не було пошкоджено драйвер пристрою

№	Зміст	Можливі причини	Перевірка та усунення
E111 E112	Занадто висока напруга	Висока вхідна напруга Несправність гальмівного контуру Помилка виявлення напруги	1. Чи не занадто висока напруга в мережі; 2. Чи правильно працює гальмівний опір; 3. Чи правильно працює система виявлення напруги в мережі.
E121 E122	Занадто низька напруга	Фактична напруга занадто низька Неправильне вимірювання напруги	1. Чи не занадто низька напруга на вхідному кабелі 2. Чи правильно працює система виявлення напруги в мережі.
E131	Несправність електричного ланцюга по струму	Виявлення аномального струму/збій	Чи нормально працює система випрямного контуру виявлення струму
E133	Збій/несправність електричної схеми Oz	Збій/несправність електричної схеми Oz	Чи нормально працює електрична схема Oz
E151	Помилка магнітного ланцюга	Перевантаження магнітного ланцюга по струму	1. Чи не відбулося коротке замикання електромагніту головки машини 2. Чи нормально працює електромагнітний ланцюг
E201	Перевантаження по струму	Помилка виявлення струму	Чи нормально працює система випрямного контуру виявлення струму Чи нормальний електросигнал
E211 E212	Порушення роботи двигуна	Помилка виявлення струму або напруги	1. Чи все гаразд з контактом штекера двигуна 2. Чи відповідний сигнал двигуна
E301	Помилка передачі даних/зв'язку	Помилка схеми Sci	1. Чи все гаразд з контактом штекера панелі керування 2. Чи не пошкоджено компоненти панелі керування
E302	Внутрішній збій у роботі	Помилка схеми Sci	Перевірити, чи не пошкоджено панель/пульт керування
E402	Помилка ID педалі	Помилка верифікації педалі	Проблема з підключенням педалі
E403	Помилка нульового положення педалі	Нульове положення педалі за межами діапазону	Педаля пошкоджено або під час корекції вона не знаходиться в стані зупинки
E501	Несправність запобіжного вимикача	Запобіжний вимикач задіяно/активовано	Опустіть головку або перевірте стан вимикача

№	Зміст	Можливі причини	Перевірка та усунення
P.OFF	Відсутність електроживлення	Відсутність подачі електроживлення	Дочекайтесь відновлення електроживлення

## Примітка!

1	Ненормальний стан шиття (ненормальна робота електромагніту швидкості): в інтерфейсі керування необхідно перевірити відображення моделі;
2	Під час помилки E501 потрібно: переконатися, чи коректно спрацював вимикач, для тимчасової експлуатації ви можете змінити параметри P-28;
3	Якщо вищезазначені дії не призвели до усунення несправності, зверніться до служби технічної підтримки.



# SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



## 25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



## 2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

## 1000

## задоволених клієнтів



## 20 партнерів

розвинута дилерська мережа



## 4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



[softorg.com.ua](https://softorg.com.ua)



### Сервіс центр:

(044) 390-47-00

### Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

### Відділ продажів:

(044) 290-76-60



[zakaz@softorg.com.ua](mailto:zakaz@softorg.com.ua)



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



### Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00