



Інструкція з експлуатації

JACK JK-H2








Інструкція з безпеки

Для безпечної роботи та забезпечення найкращої функціональності машини необхідно правильно її експлуатувати. Будь ласка, прочитайте інструкцію та дотримуйтесь її.






1	При використанні машини зверніть увагу на основні заходи безпеки.
2	Перед використанням обладнання прочитайте цей посібник та інструкції, зберігайте посібник під рукою.
3	Використовуйте машину, переконавшись у її відповідності стандартам безпеки, прийнятим у вашій країні.
4	Неприпустимо використовувати машину без передбачених виробником засобів безпеки, які повинні бути встановлені належним чином.
5	Машини має експлуатуватися підготовленим оператором.
6	Для безпеки рекомендується одягати захисні окуляри.
7	Вимкніть електроживлення перед виконанням таких дій: <ul style="list-style-type: none">• регулювання заправки нитки, заміна голок, лапок, голкових пластин, двигунів тканини, човників та інших деталей;• ремонт машини;• під час відходу оператора з робочого місця.
8	Коли фрикційний двигун використовується без фрикційної накладки, він повинен бути повністю зупинений.
9	Якщо масло або інша рідина потрапила на шкіру або в очі, ретельно промийте місце водою та за необхідності зверніться до лікаря. Якщо рідина була випадково проковтнута, зверніться до лікаря негайно.

10	Для налаштування, модифікації та ремонту машини потрібні кваліфіковані фахівці. Використовуйте лише запчастини, рекомендовані виробником. Виробник не несе відповідальність за несанкціоновані модифікації машини.
11	Технічне обслуговування та контроль повинні здійснюватися підготовленим персоналом чи кваліфікованими техніками. <ul style="list-style-type: none"> • Зупиніть машину негайно при виявленні найменшого збою в роботі електронних компонентів. • Компресор повинен бути від'єднаний від машини перед ремонтом або обслуговуванням обладнання машини з пневматичними частинами.
12	Для кращої продуктивності машину необхідно регулярно очищати.
13	Правильне встановлення основи машини — запорука успішної роботи та низького рівня шуму.
14	Для підключення до мережі використовуйте відповідну вилку. Обов'язково заземліть обладнання, це потрібно для безпеки оператора.
15	Ця машина може використовуватись лише за призначенням.

Пам'ятка для оператора

	Не відкривайте захисні кришки та не торкайтеся деталей під ними, щоб уникнути ураження електричним струмом.
	Не використовуйте машину зі знятими: захистом ременя, запобіжником або іншими пристроями, щоб запобігти травматизації.
	Не допускайте попадання волосся, пальців або одягу в маховик, пристрій для намотування нитки, ремінь чи двигун машини.
	Не встромляйте пальці під голку або під кришку намотувача нитки в процесі роботи машини.
	Вимикайте живлення перед переміщенням головки машини для запобігання травматизму від непередбаченого запуску машини.

Пам'ятка для оператора

	Якщо машина обладнана сервомотором, пам'ятайте, що сервомотор працює безшумно, коли машина перебуває в стані простою. Вимикайте живлення, щоб уникнути травматизму через непередбачений запуск машини.
	Ніколи не використовуйте швейну машину без заземлення, щоб уникнути ураження струмом.
	Вимкніть кнопку живлення перед від'єднанням або приєднанням вилки живлення, щоб уникнути ураження струмом та поломки електричного обладнання.
	Не очищайте машину агресивними миючими засобами.
	Не використовуйте повну потужність двигуна в перший місяць експлуатації.

1. Технічні характеристики

Модель	Jack JK-H2
Швидкість	2000 об/хв
Кількість ниток	2
Максимальний стібок	12 мм
Голка	DPx17
Підйом притискної лапки	8-16 мм
Матеріали	Середні, важкі
Човник	Збільшений, вертикальний

Марка масла	New Defrix Oil No.18
Система змащення	Автоматична
Вага	31

2. Підготовка до роботи

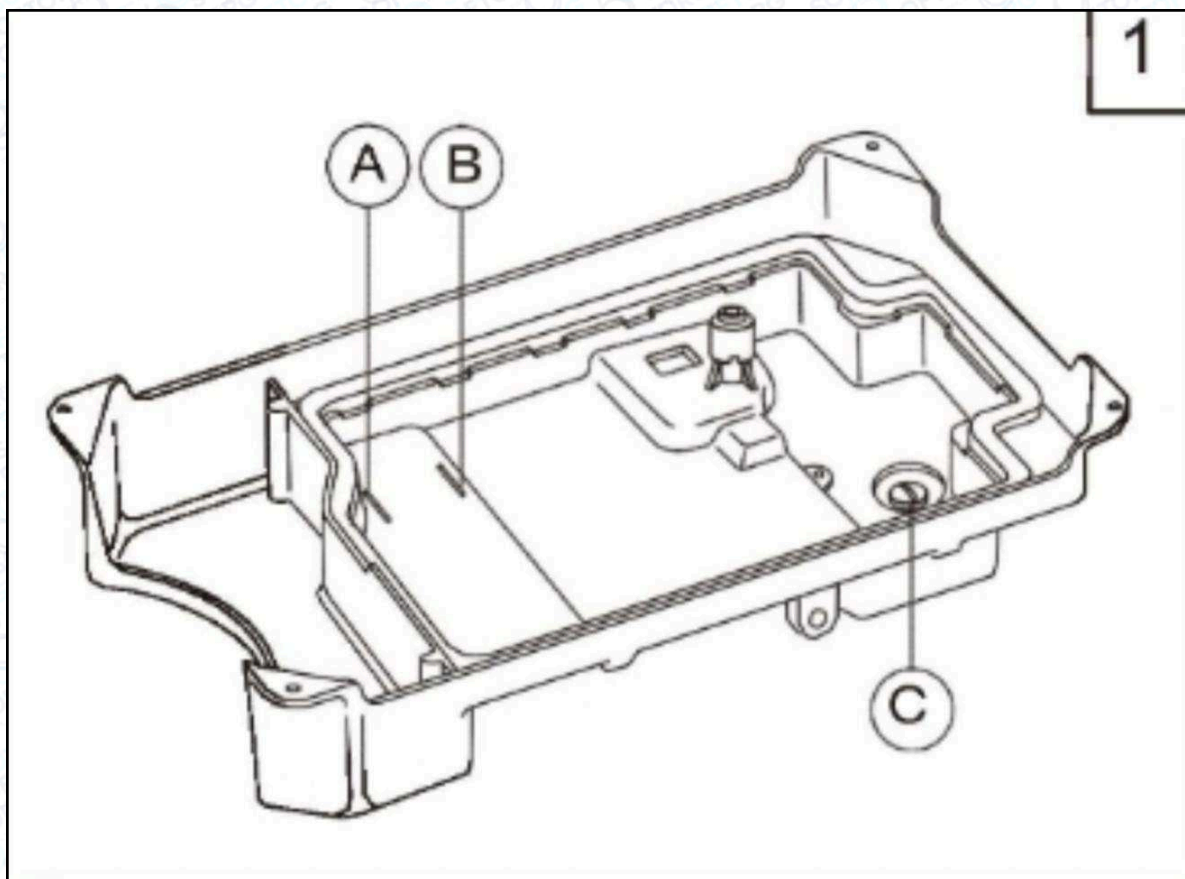
Очищення машини

Перед відвантаженням із заводу деталі машини вкриваються антикорозійним мастилом, яке може затвердіти та забруднитися пилом під час зберігання й транспортування. Це мастило потрібно видалити бензином.

Перевірка

Перед відвантаженням із заводу кожна машина піддається ретельній перевірці та тестується, але кріплення деталей машини може ослабнути або деформуватися від струсу під час транспортування на великі відстані. Після очистки машини потрібно провести тестування. Шляхом обертання маховика перевірте, чи немає перешкод обертанню, заїдання деталей, нерівномірного опору або ненормального шуму. Якщо такі явища є, потрібно провести відповідне регулювання до введення машини в експлуатацію.

3. Змащення



Необхідна кількість масла:

1	Лінія (A) на масляному резервуарі: максимальний рівень.
2	Лінія (B) на масляному резервуарі: мінімальний рівень.

Примітка

Якщо рівень масла опуститься нижче лінії (B), воно не зможе циркулювати до кожної деталі машини, може відбуватися заїдання деталей.

Долив масла

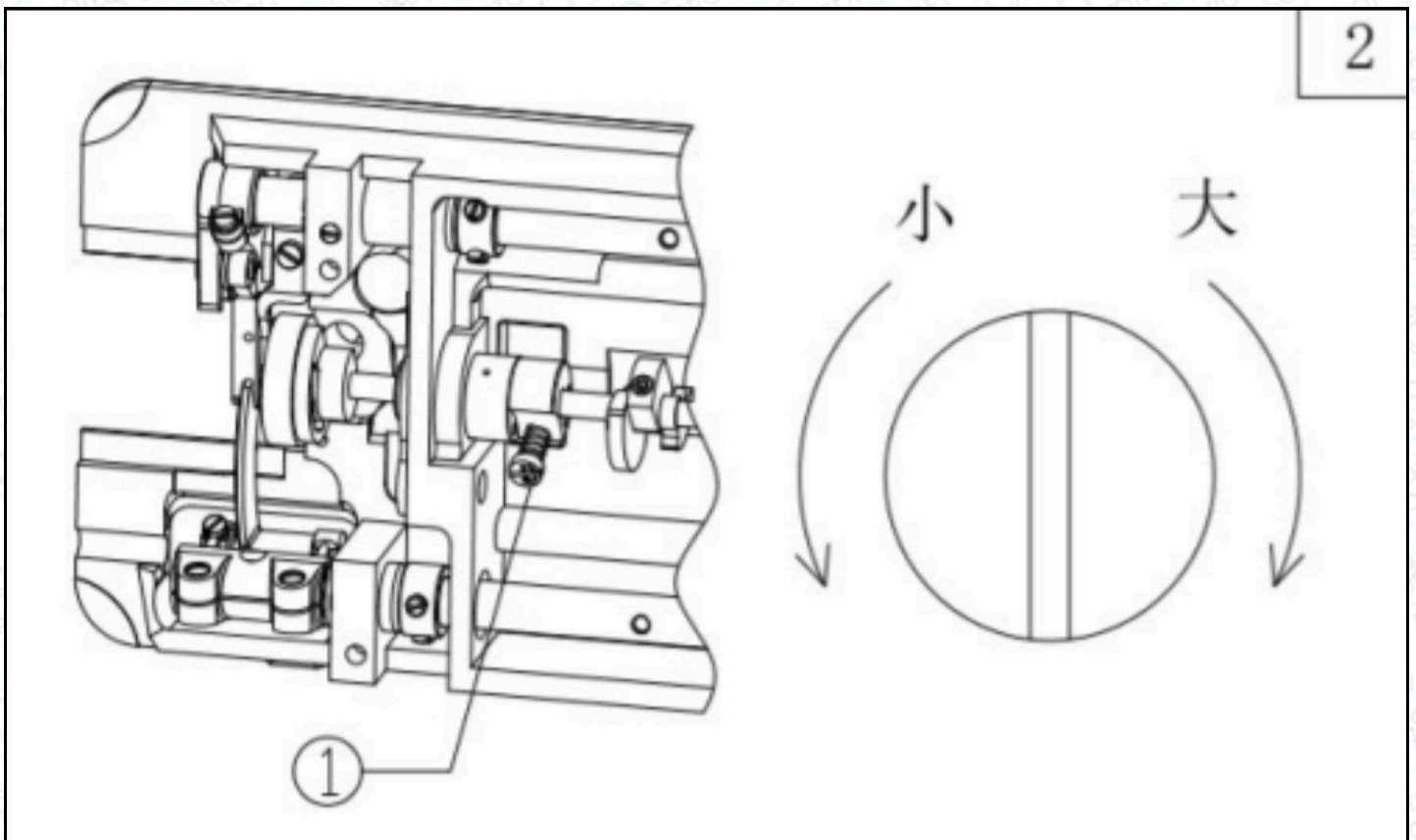
Завжди використовуйте тільки спеціальне машинне масло №18 для високої швидкості шиття. Перед початком роботи долийте масло до лінії (А).

Заміна масла

Щоб замінити масло, відкрутіть гвинт (С) та злийте масло з масляного піддона. Після цього очистіть піддон та надійно загвинтіть гвинт (С), залийте в ємність нове мастило.

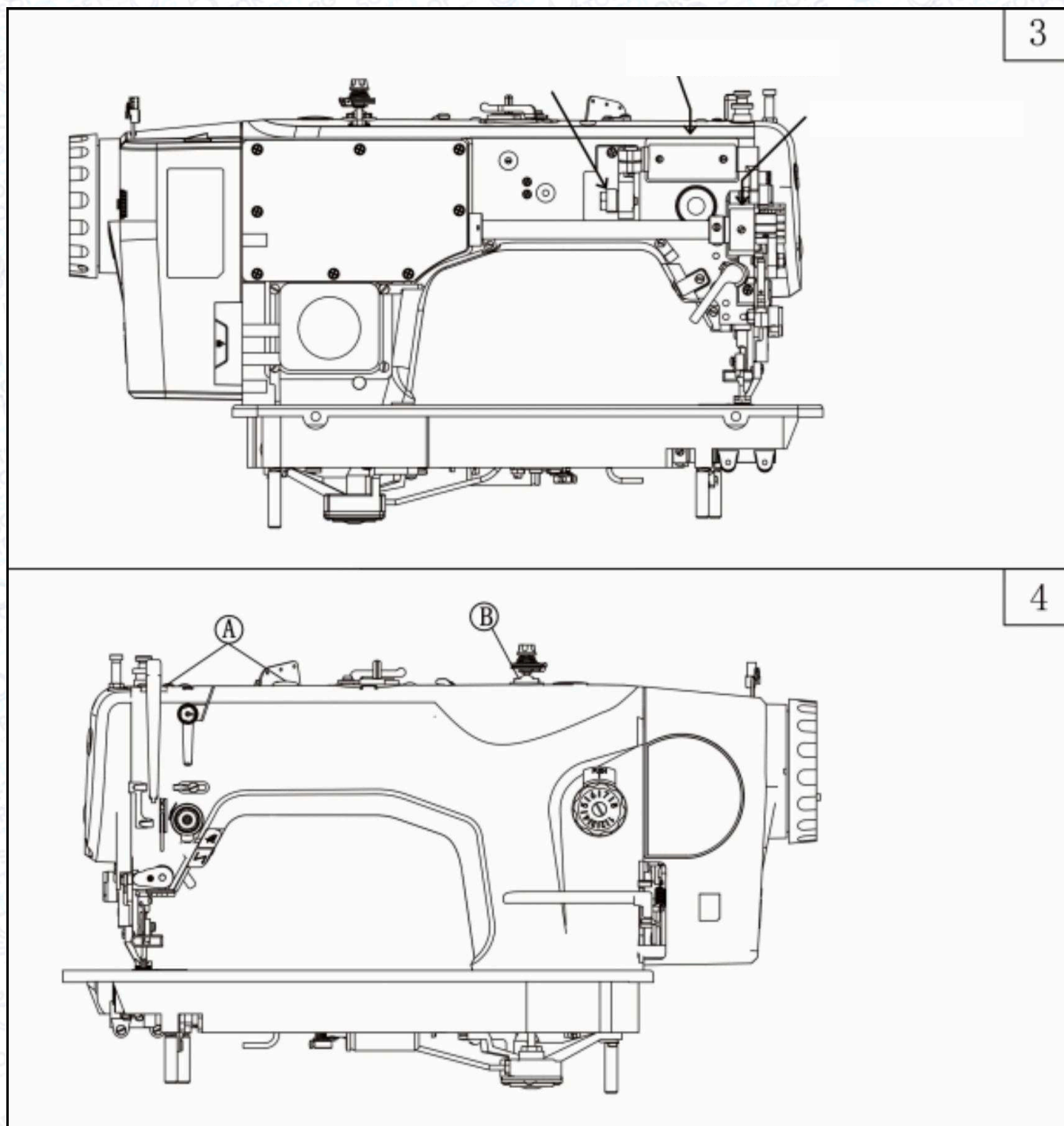
Змащення човника

Опустіть головку машини та затягніть або ослабте гвинт регулювання кількості масла, щоб збільшити/зменшити його подачу до човника.



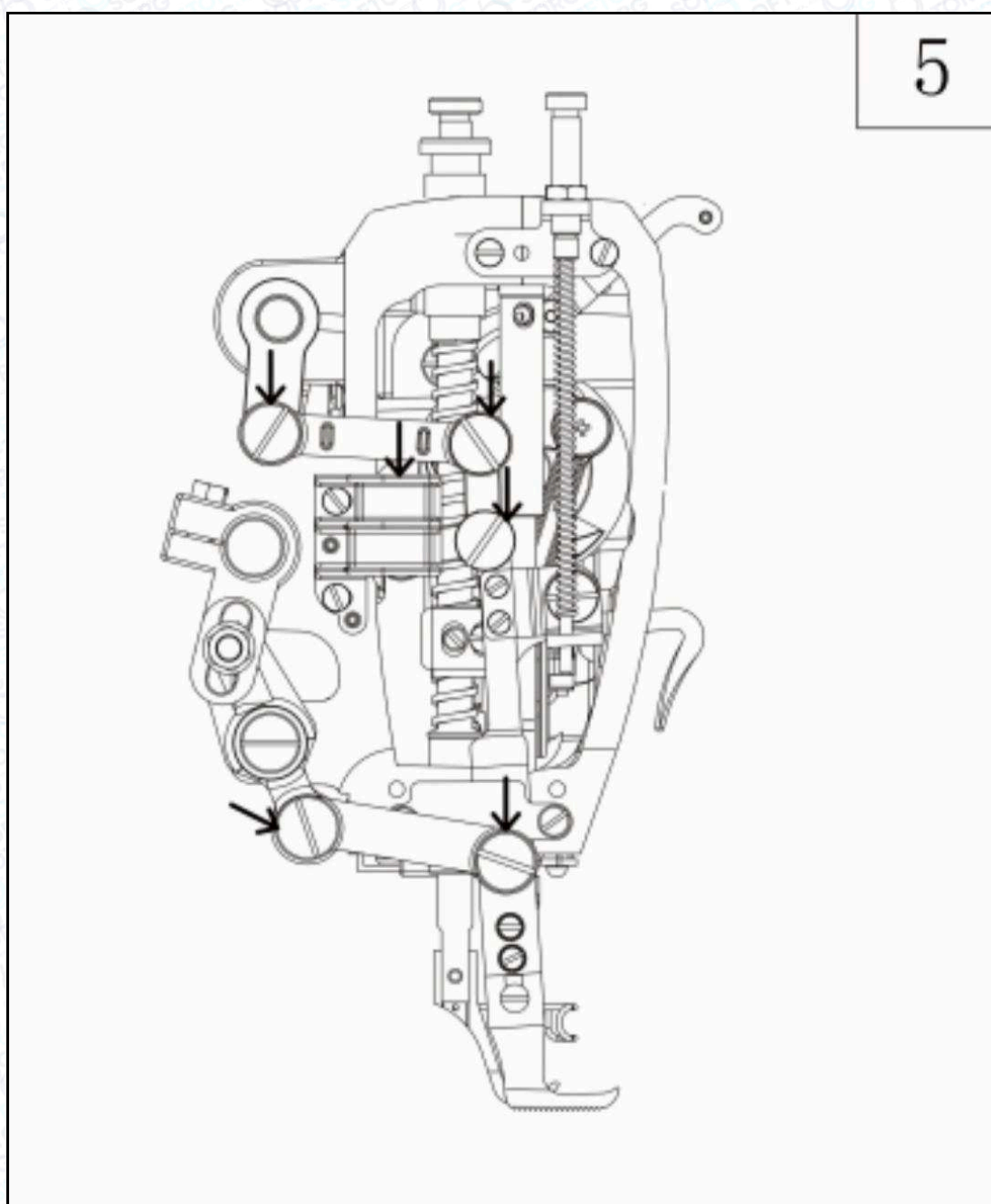
4. Тестовий запуск

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



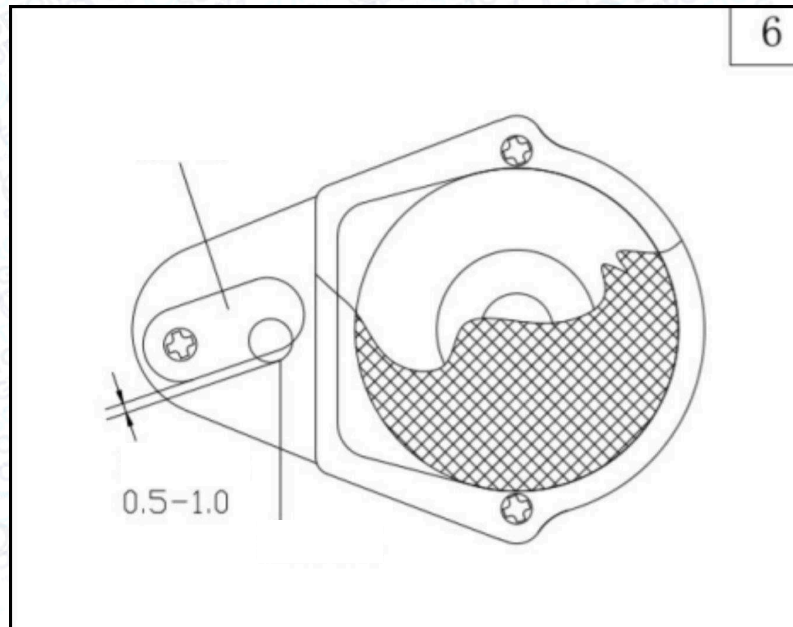
Якщо змащення в нормі, продовжуйте працювати на низькій швидкості протягом 30 хвилин. Після тестування поступово збільшуйте швидкість шиття. Регулюйте швидкісний режим відповідно до характеру роботи.

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



5. Регулювання масляного насоса

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



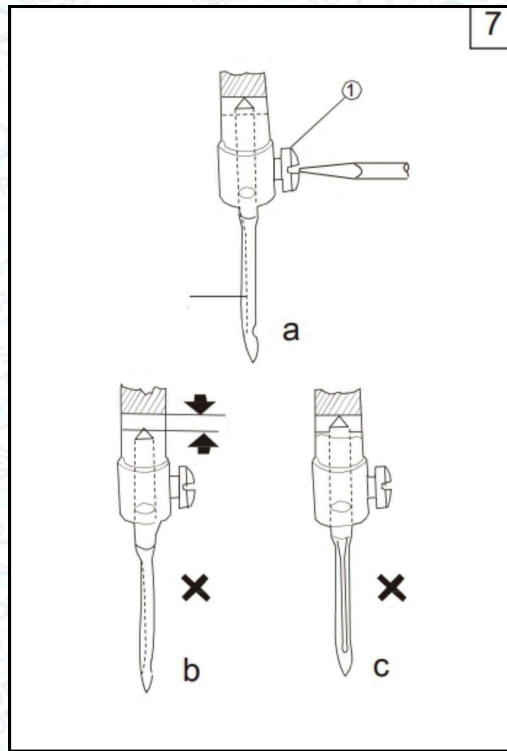
6. Заміна голки

Поверніть маховик так, щоб підняти голководій у найвище положення. Послабте гвинт затиску голки (1). Поздовжній паз повинен знаходитися зліва від оператора. Повністю вставте голку в голководій, потім затягніть гвинт затиску (1).

Примітка

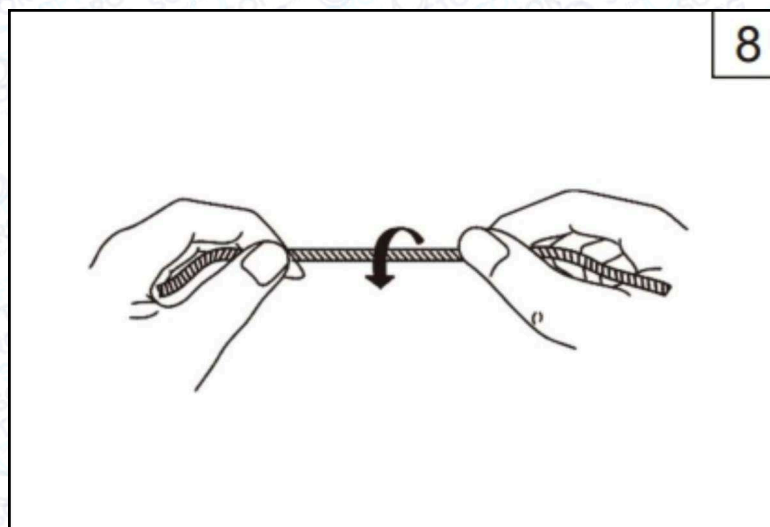
Голка встановлена неправильно, якщо:

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



7. Відповідність голки, нитки та швейного матеріалу

Верхня нитка має бути закручена у лівий бік, а нижня нитка може бути закручена вліво або вправо.



Для визначення напрямку закручування нитки, затисніть її як показано на малюнку 8 та покрутіть правою рукою у напрямку, вказаною стрілкою. Нитка стає тугішою – це означає, що вона закручена вліво, слабшою – вправо.

Важливо!

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

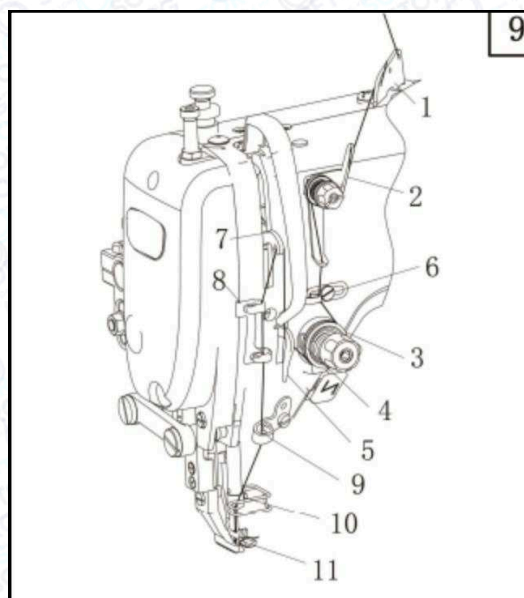


8. Заправлення голкової нитки

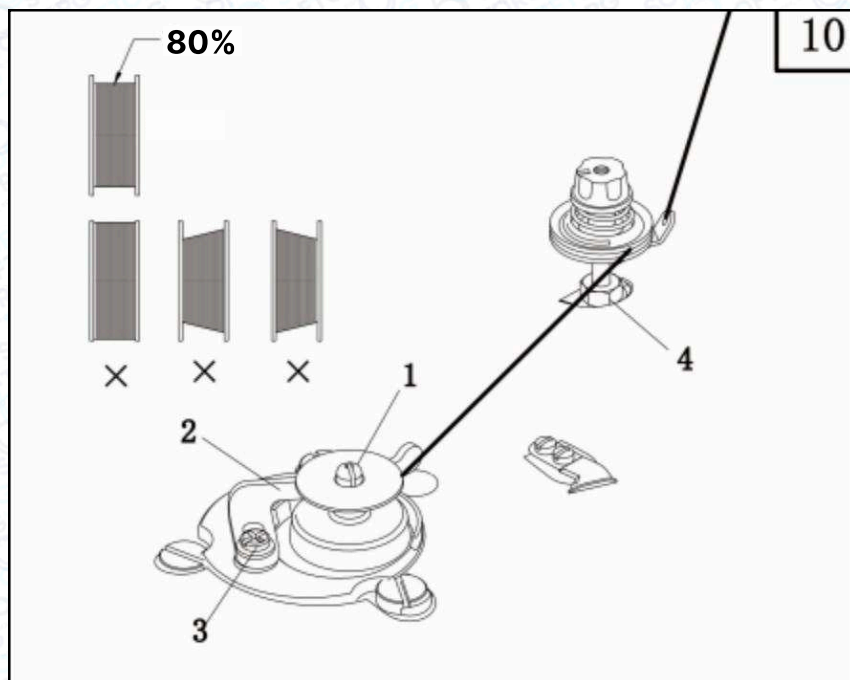
Під час заправлення верхньої нитки, голководій має бути у найвищому положенні, а потім заправляйте кінці нитки, що виходять із котушкотримача в такому порядку:

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

Поверніть махове колесо, щоб перемістити голководій спочатку у нижнє, а потім у верхнє положення - витягнеться нижня нитка зі шпулі. Кінці ниток розташовуються разом перед притискною лапкою.



9. Намотування нитки на шпульку



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

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

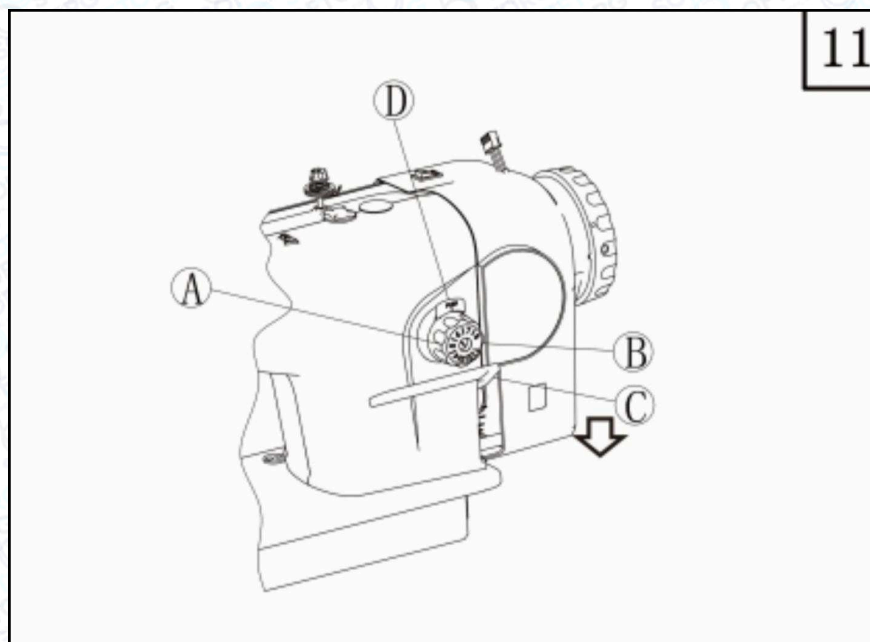
Поверніть гвинт (3), щоб відрегулювати ступінь намотування шпулі:

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

Примітка

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

10. Довжина стібка, зворотне шиття



Довжину стібка можна відрегулювати обертанням регулятора довжини стібка (А):

1	Поверніть регулятор проти годинникової стрілки, щоб збільшити стібок.
2	Поверніть за годинниковою стрілкою, щоб зменшити.

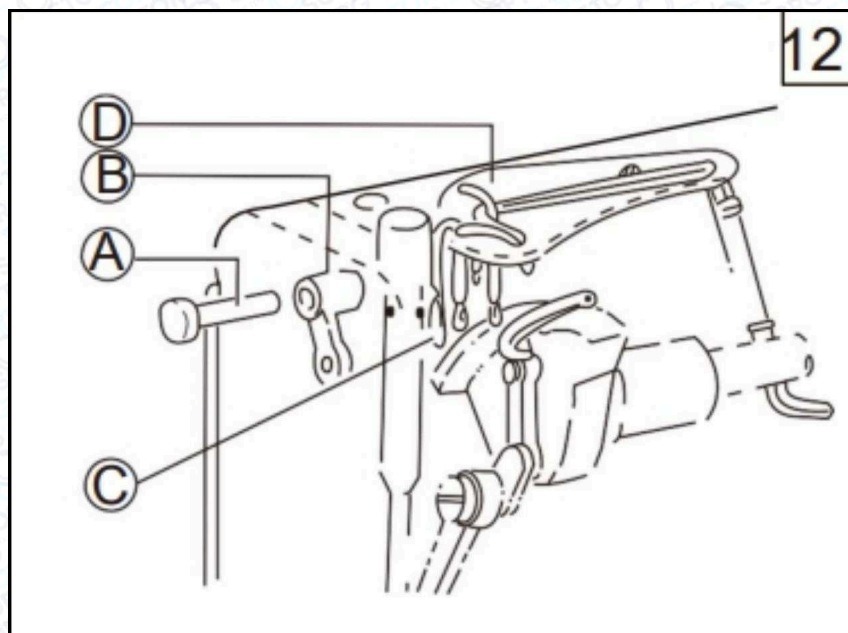
Число (В) регулятора довжини стібка (А) вказує на довжину стібка (в міліметрах).

Примітка

Під час регулювання довжини стібка натисніть кнопку довжини стібка (D) та зачекайте, поки попередні налаштування обнуляться.

Для запуску зворотної подачі матеріалу, треба натиснути на важіль (С). Після відпускання важеля зворотного шиття (С) машина автоматично відновить подачу в звичайному напрямку.

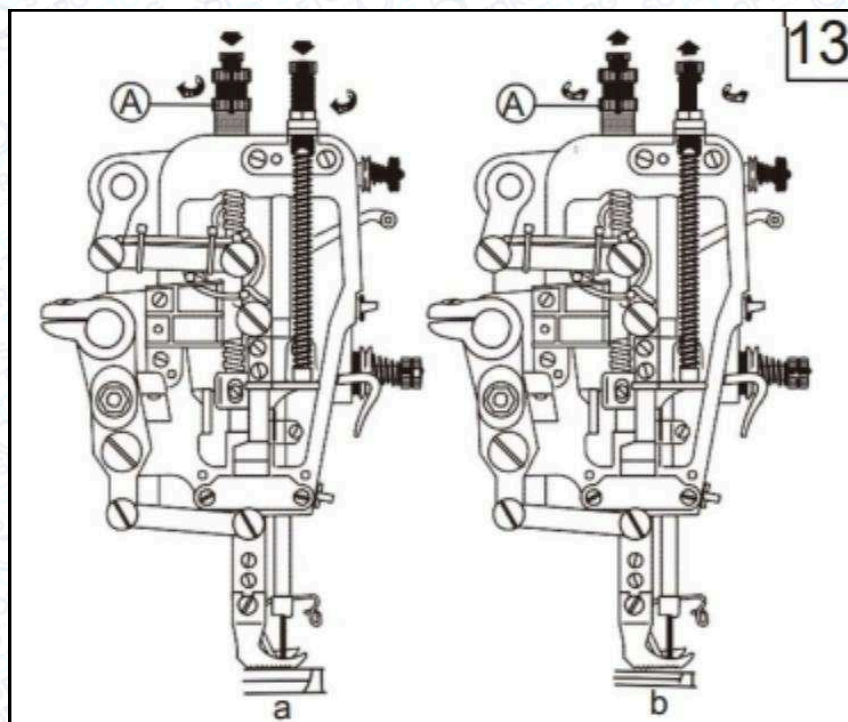
11. Змащування голководія та ниткопритягувача



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

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

12. Регулювання тиску притискної лапки



Тиск притискної лапки слід регулювати відповідно до товщини швейного матеріалу.

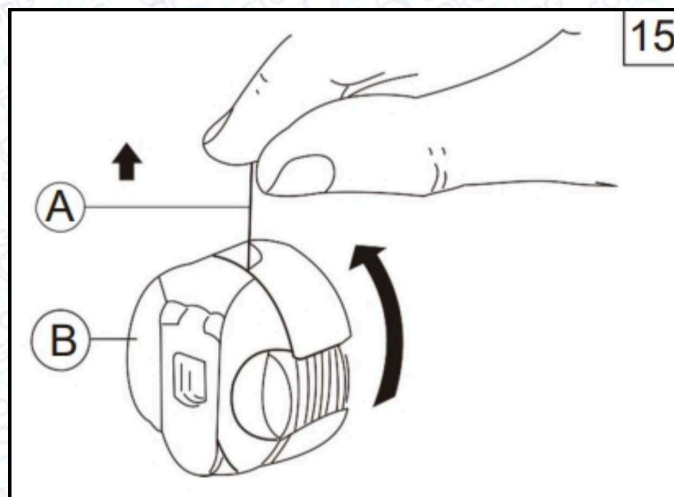
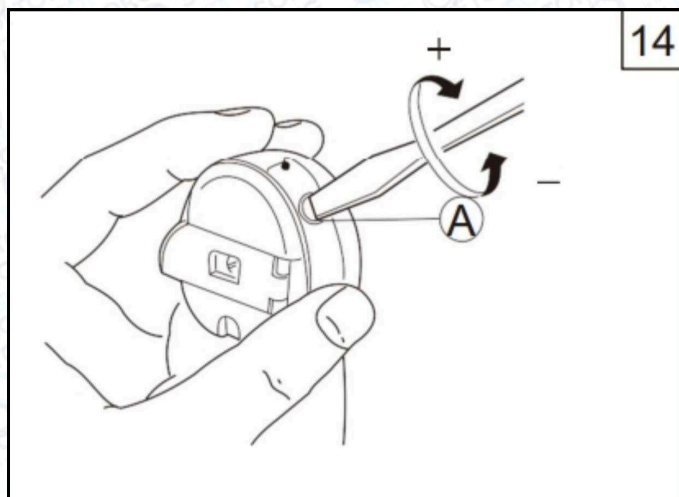
Спочатку послабте гвинт регулювання тиску (A). Для шиття щільних тканин поверніть гвинт регулювання тиску як показано на малюнку 3(a), щоб збільшити тиск притискної лапки. Для роботи з легкими (тонкими) матеріалами, поверніть гвинт регулювання тиску як показано на малюнку 3(b), щоб зменшити тиск притискної лапки. Затягніть гвинт регулювання тиску (A).

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

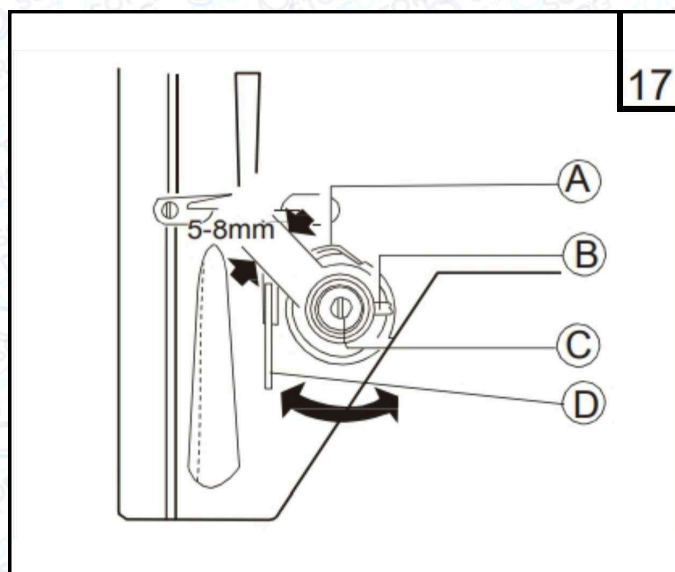
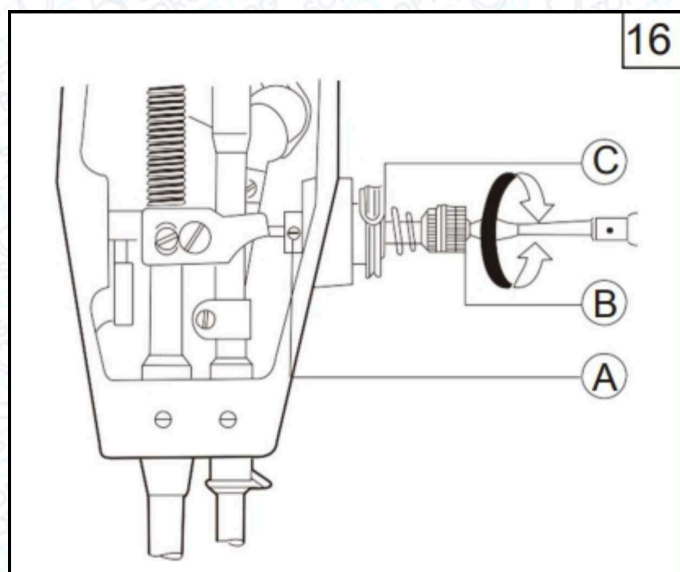
13. Натяг нитки шпулі

1	Натяг нитки залежить від типу швейного матеріалу, товщини нитки та інших факторів. Натяг нижньої та верхньої ниток машини регулюється відповідно для отримання нормальних стібків.
2	Щоб відрегулювати натяг нитки шпулі, за допомогою маленької викрутки поверніть гвинт (A) на шпульному ковпачку, щоб збільшити або зменшити натяг нитки. Якщо ви використовуєте поліефірну нитку 50#, після того, як ви заправите шпульку в шпульний ковпачок, витягніть нитку крізь отвір, затисніть кінець та підніміть шпульний ковпачок.

Натяг верхньої нитки залежить від нижньої нитки. Регулювання слід виконати, змінюючи натяг пружини ниткопритягувача.



14. Регулювання пружини ниткопритягувача



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

1. Регулювання натягу пружини ниткопритягувача

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

Метод контролю:

Послабте гвинт (А), поверніть його проти годинникової стрілки, щоб пружина ниткопритягувача (С) була стиснута до максимуму, а потім поверніть гвинт натягу нитки (В) за годинниковою стрілкою, доки пружина ниткопритягувача (С) не закриє зазор регулювання натягу нитки. Поверніть гвинт натягу нитки (В) проти годинникової стрілки на половину кута повороту, затягніть гвинт регулювання натягу нитки (А).

2. Регулювання діапазону повороту пружини ниткопритягувача

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

Увага!

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

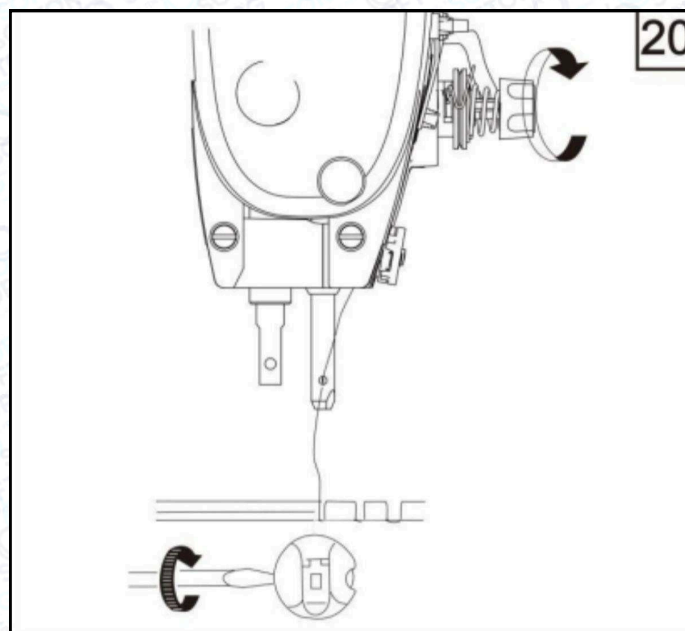
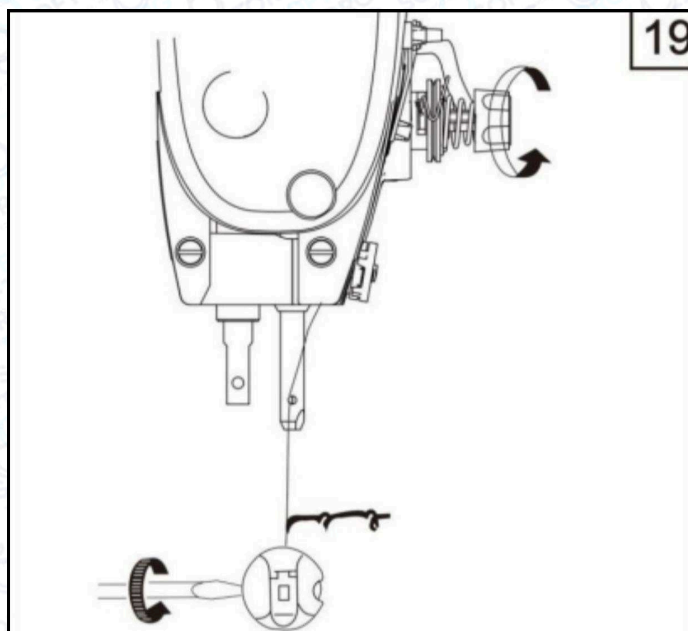
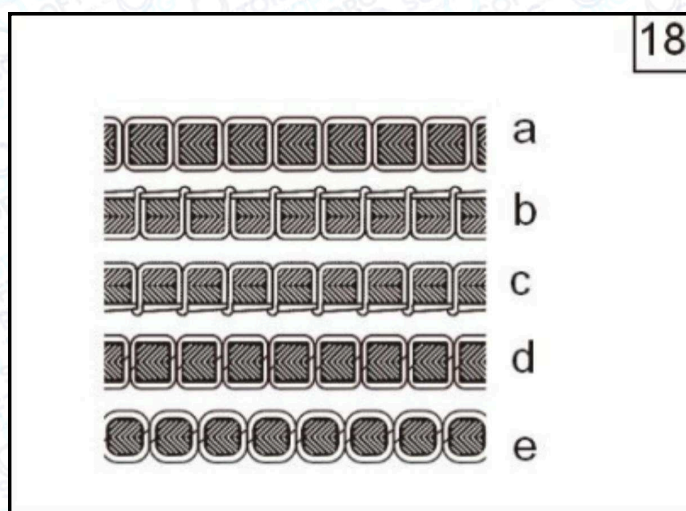
15. Регулювання натягу нижньої нитки

Від регулювання положення човника нитки залежить якість шиття. Положення човника має відповідати матеріалу та умовам шиття.

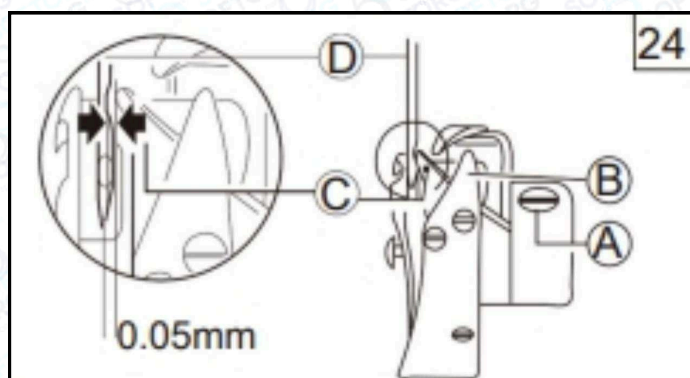
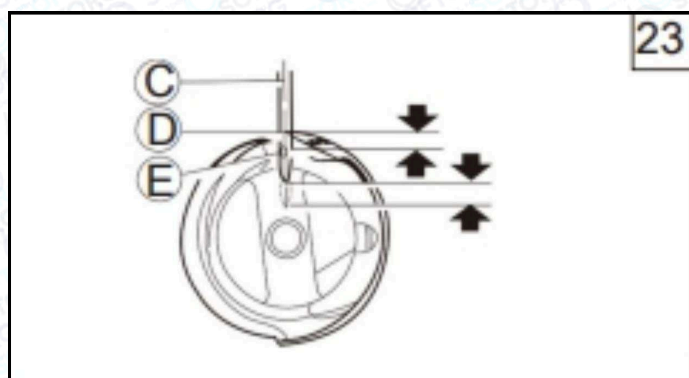
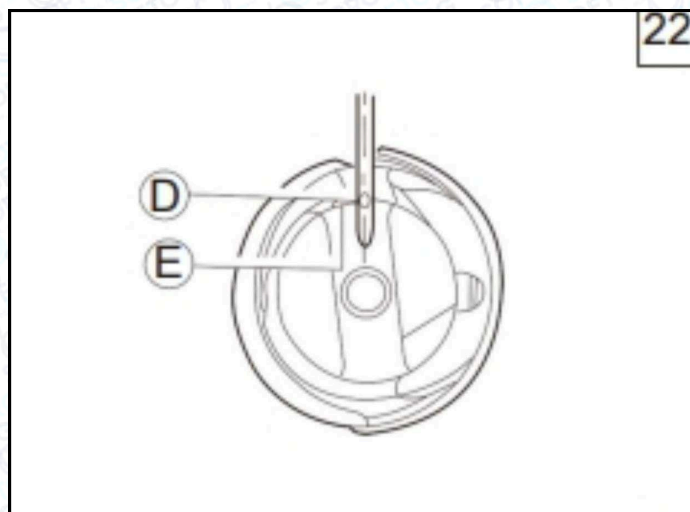
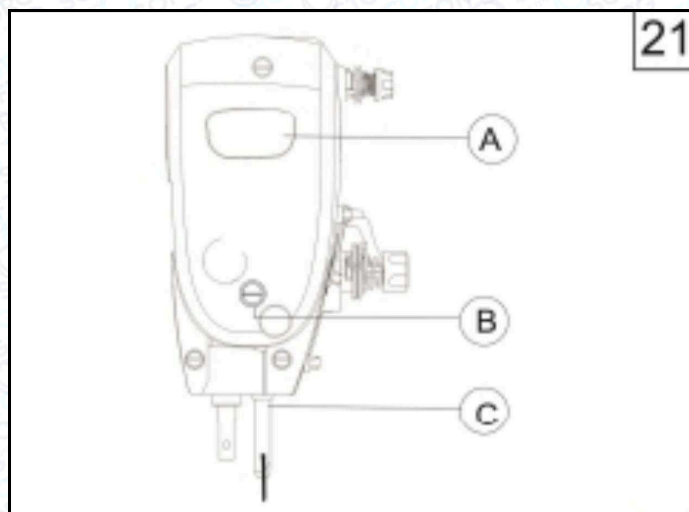
Положення човника	Ліворуч	Посередині	Праворуч
Матеріал	Щільний	Середньої щільності	Тонкий

Звичайні стібки швейної машини мають бути такими, як показано на малюнку 18(а). Якщо стібки деформовані, на матеріалі з'являються заломки, нитка часто рветься чи плутається, слід відрегулювати натяг.

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



16. Синхронне регулювання машинної голки та човника



1. Регулювання положення голки

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

2. Налаштування синхронізації човника

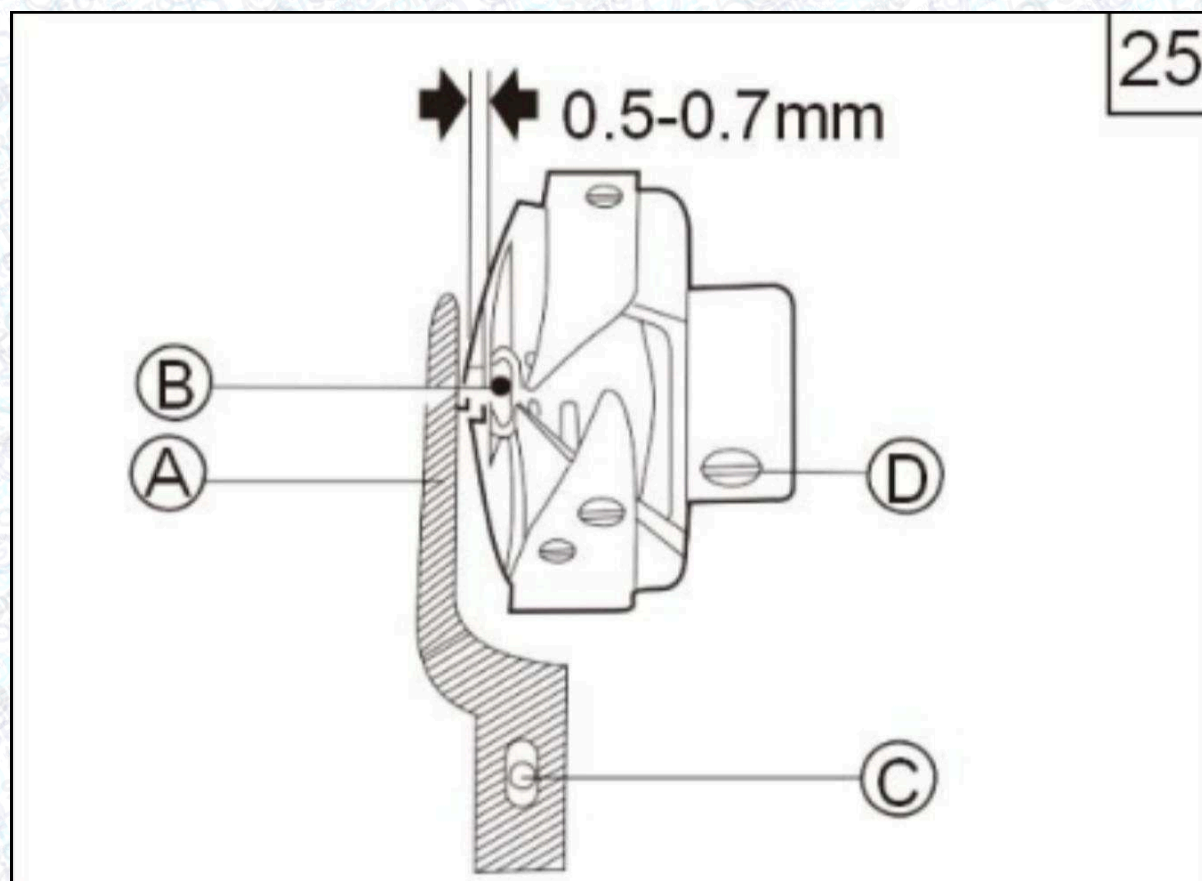
Зв'язок взаємного руху між човником та голкою має великий вплив на продуктивність шиття. Стандартне синхронне співвідношення таке:

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

Увага!

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

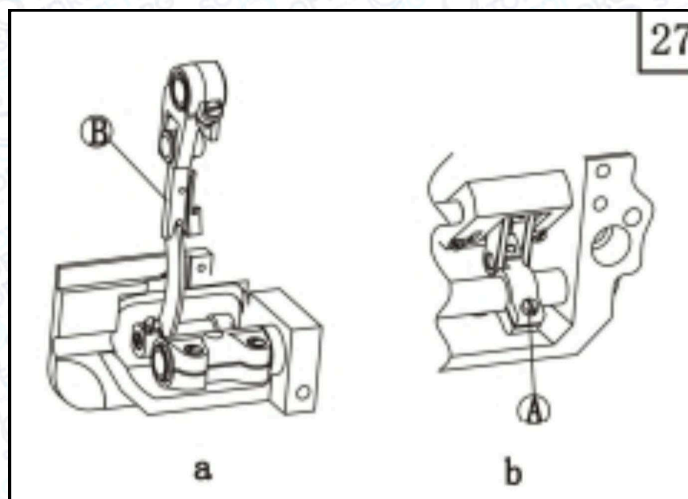
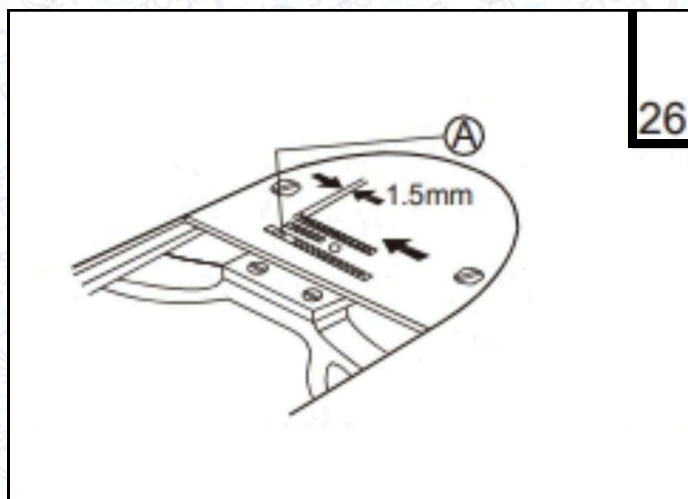
17. Зняття та встановлення човника



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

Для встановлення човника виконайте всі дії у зворотному порядку.

18. Встановлення зубчастої рейки

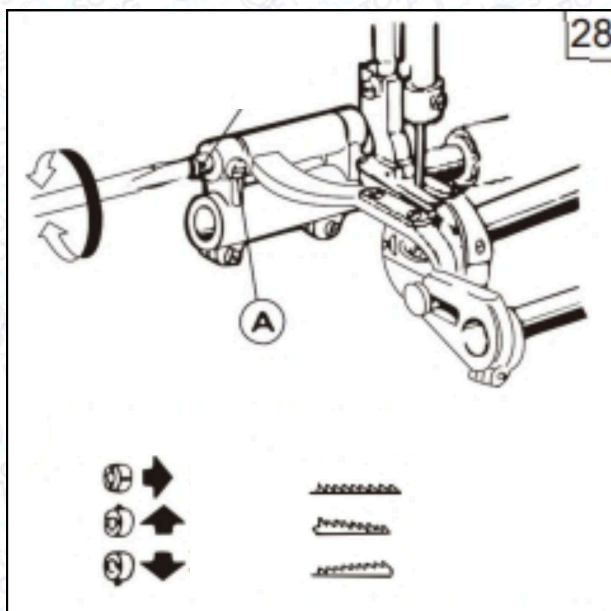


а	Коли передня частина зубчастого механізму (А) знаходиться близько до паза голкової пластини, відстань між переднім краєм зубчастого механізму та передньою стороною паза голкової пластини має становити 1,5 мм. Це стандартне положення установки.
б	При регулюванні положення зубців, дозвольте їм переміститися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

19. Регулювання площини подачі зубців

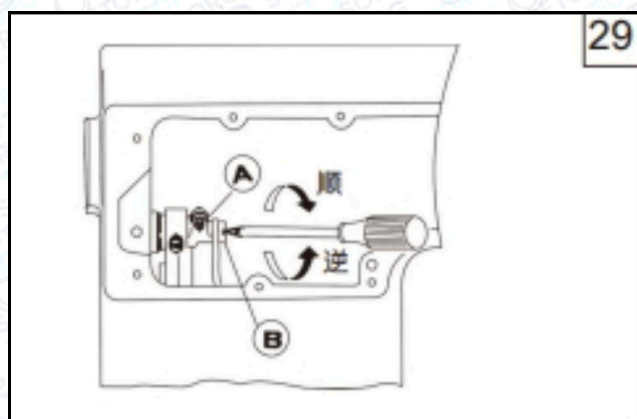
Зубчаста рейка зазвичай розташована горизонтально на 0,8~1,2 мм вище площини голкової пластини. Кут її нахилу можна регулювати.

а	Послабте гвинт колінчастого вала (А) зубчастої рейки.
б	Використовуйте викрутку, щоб натиснути на паз кривошипа кронштейна ексцентрикового вала, щоб змусити його обертатися ліворуч і праворуч.
с	Затягніть гвинт (А).



а	Якщо відрегулювати розміщення передньої частини зубчастої рейки та підняти її вище, таке положення запобігає появі пропусків стібків та зморшок на тканині.
б	Якщо передня частина зубчастої рейки буде трохи опущена донизу, таке положення запобігає обриву нитки.

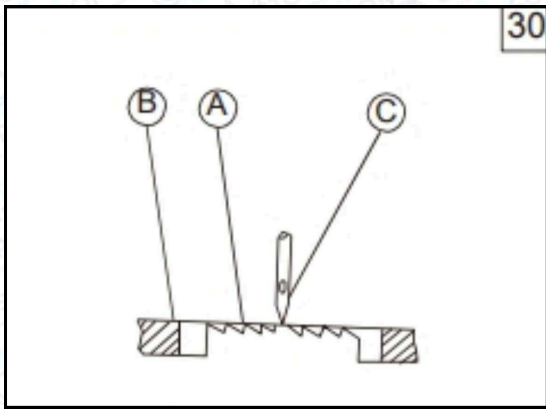
20. Регулювання синхронної подачі тканини



Ослабте гвинт (А) та поверніть регульовальний кулачок (В) довжини стібка.

1) За годинниковою стрілкою: звичайне шиття - довжина стібка збільшується; зворотне шиття - довжина стібка зменшується.

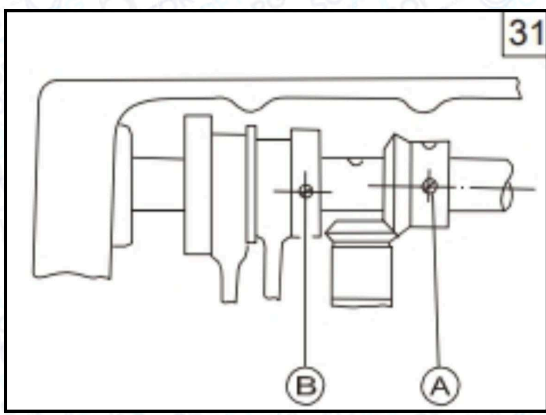
2) Проти годинникової стрілки: звичайне шиття - довжина стібка зменшується; зворотне шиття - довжина стібка збільшується.



1. Стандартне положення

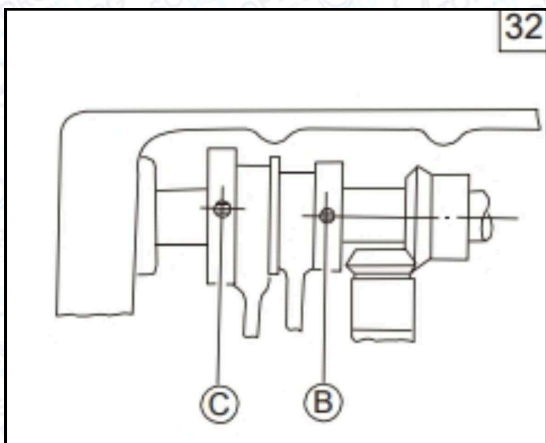
Поверніть махове колесо та опустіть зубці. Коли вони зрівняються з поверхнею голкової пластини (В), кінчик голки (С) повинен знаходитися на одному рівні з голковою пластинною та зубцями подачі.

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



2. Встановлення підйомного кулачка

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

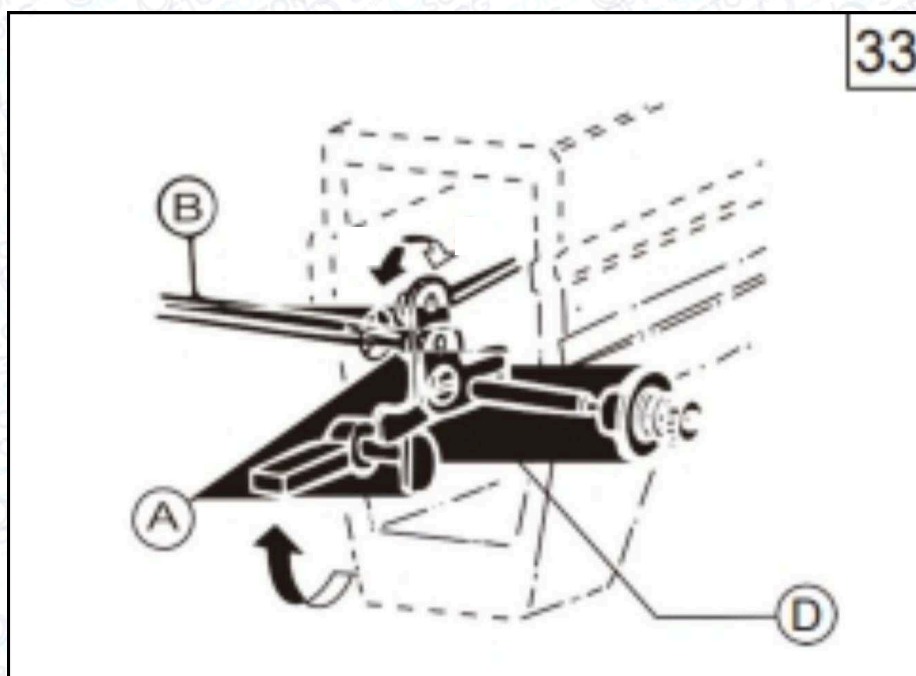


3. Встановлення кулачка подачі тканини

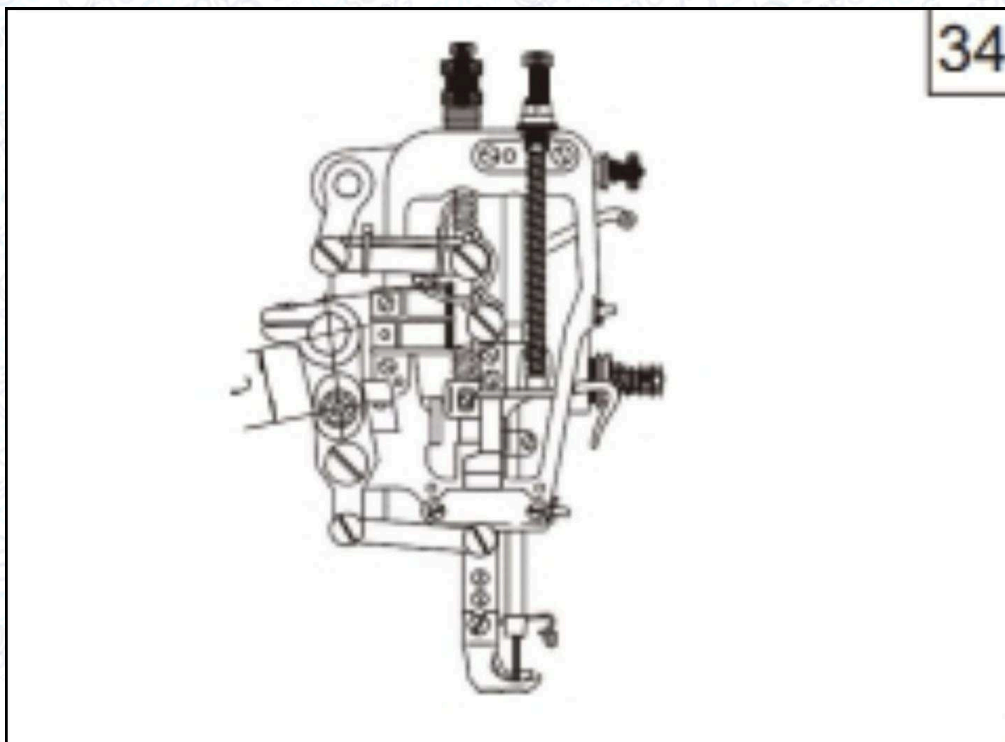
Продовжуйте обертати маховик проти годинникової стрілки та візьміть другий фіксуючий гвинт (В) підйомного кулачка за орієнтир. Центр третього гвинта (С) кулачка подачі тканини має зрівнятися з центром (В).

21. Регулювання часу відкриття натяжних дисків

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



22. Налаштування механізму подачі



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

Спосіб коригування:

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

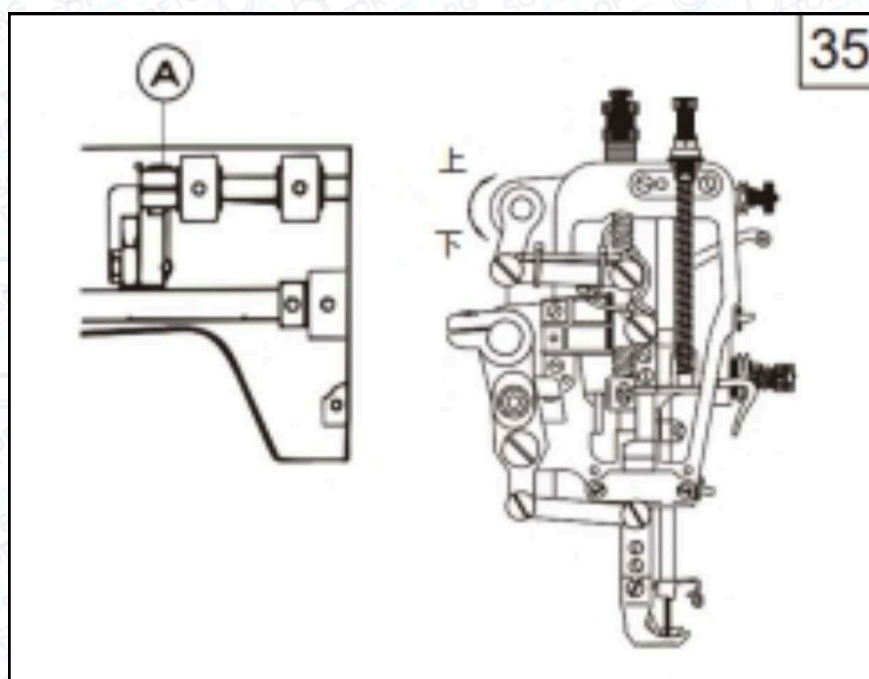
23. Регулювання альтернативного підйому крокуючої лапки

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

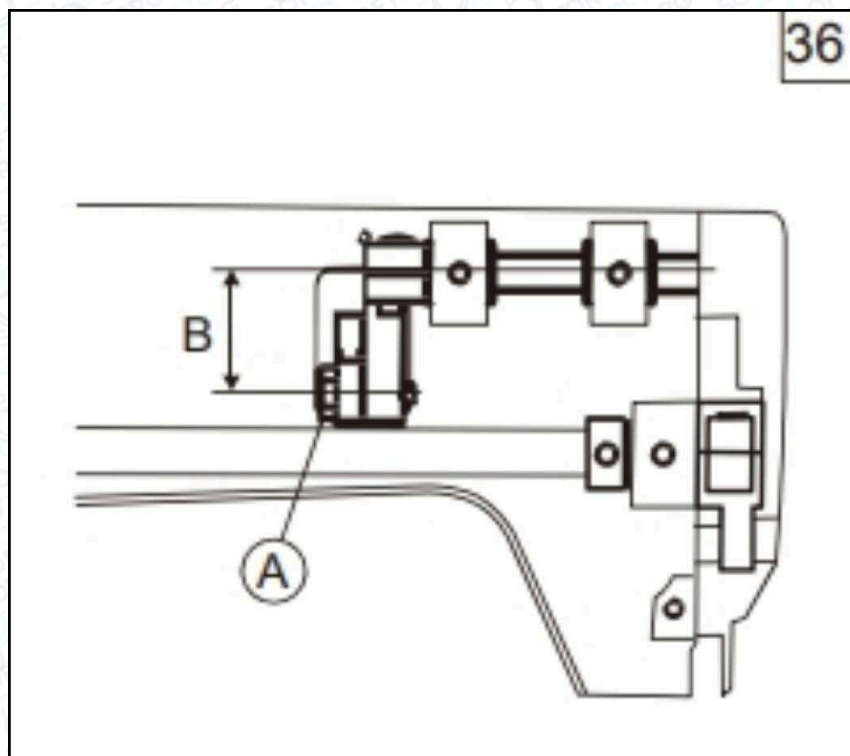
Спосіб:

Послабте гвинт А. Підніміть передній важіль притискної лапки вгору, щоб збільшити висоту зовнішньої крокуючої лапки. Опустіть його донизу, щоб зменшити висоту притискної лапки.

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

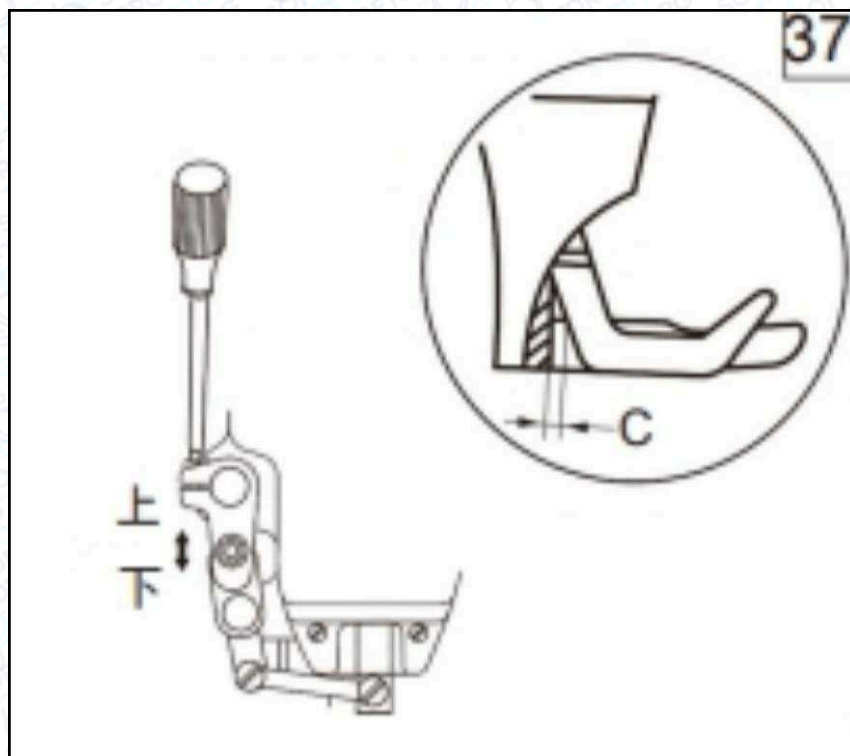


24. Регулювання висоти синхронного підйому притискної та крокуючої лапки



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

25. Регулювання зазору між притискною та крокуючою лапками



Щоб запобігти тертю крокуючої лапки о притискную лапку під час шиття, потрібно відрегулювати зазор (C). Відстань має становити приблизно 1,5 мм.

Відрегулювати можна, послаблюючи задній кривошипний гвинт та повертаючи голковий стрижень, тоді крокуюча лапка переміститься до голкової планки. Під час регулювання обов'язково зверніть увагу на фіксоване значення відстані (C).

26. Очищення машини

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

1. Канавки подачі

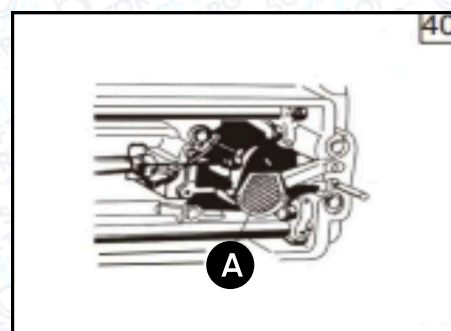
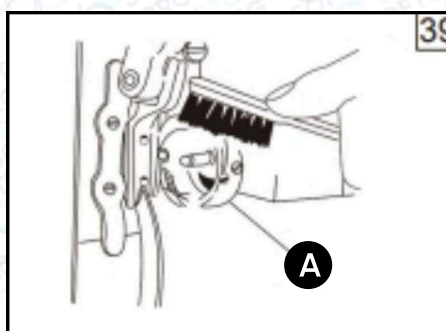
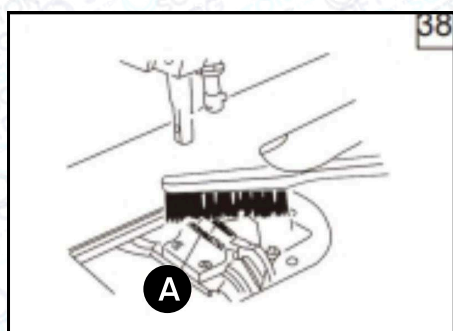
Спочатку вийміть голкову пластину, видаліть пил і бруд між зубцями подачі, а потім встановіть голкову пластину на місце.

2. Човник

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

3. Фільтр масляного насоса

Як показано на малюнку, видаліть пил з фільтра.



27. Вказівки щодо експлуатації та утилізації

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



Інструкція з експлуатації блоку керування

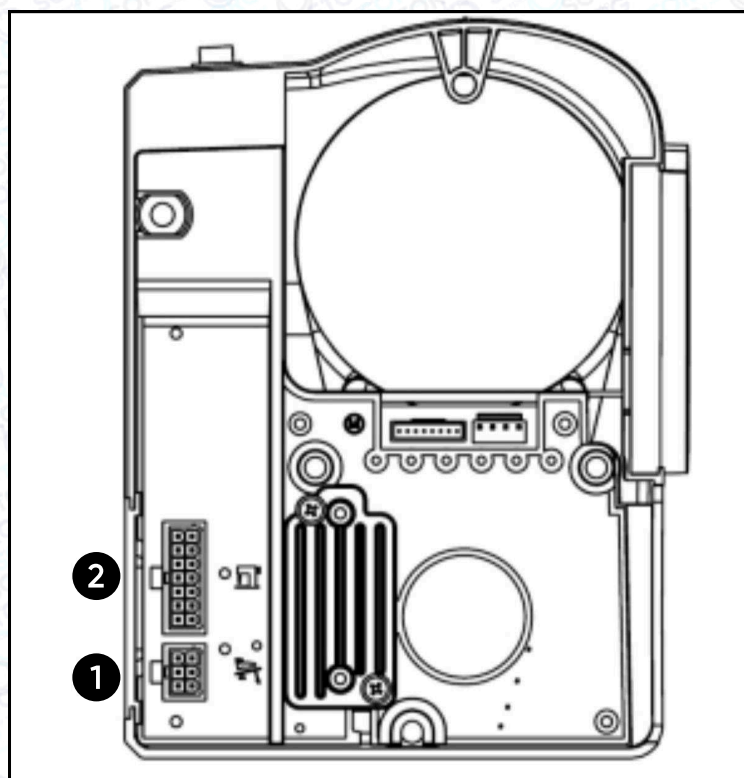
Інструкція з техніки безпеки

1	Будь ласка, уважно прочитайте цей посібник, а також відповідну інструкцію до машини, перш ніж використовувати контролер.
2	Для встановлення, налагодження та правильного пуску контролера в експлуатацію потрібний кваліфікований персонал.
3	Не працюйте з контролером у зоні дії перешкод від зварювального обладнання — це може викликати його пошкодження.
4	Експлуатувати при температурі від 0 0C до 450C та вологості не нижче 30% і не вище 95%.
5	Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки до встановлення контролера та заміни будь-яких його компонентів.
6	Для запобігання ураженню електричним струмом заземліть обладнання.
7	Усі запасні частини та ремонтні роботи з їх встановлення та проведення повинні бути схвалені компанією-виробником
8	Вимикайте живлення та виймайте шнур живлення перш ніж виконувати будь-які роботи з обслуговування. Обладнання знаходиться під високою напругою, необхідно почекати щонайменше 1 хвилину після відключення до відкриття контролера.

1. Інструкція з встановлення

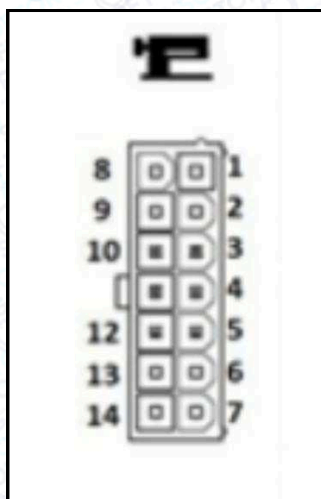
Технічні характеристики обладнання

Модель	H2	Напруга	AC 220±20% V
Частота	50Hz/60Hz	Максимальна потужність	750W

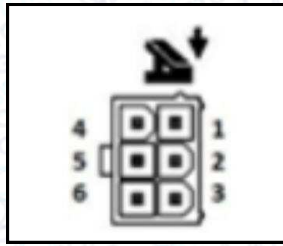


①	роз'єм педалі
②	роз'єм голови машини

Під'єднайте штекери педалі та голови машини до відповідних роз'ємів на блоці керування.



Вбудований в голову електромагніт		
1		
2		
3		
4	GND (+5V)	Підсвітка GND
5		
6		
7	BZ	Кнопка додаткового стібка
8		
9		
10		
11	+5V	Підсвітка +5V
12		
13		
14		



Педаль		
1	GND	GND + 5V
2	-	-
3	VCC	+5V
4	RX	UART приймання даних
5	TX	UART передача даних
6	PEDAL	Аналоговий сигнал педалі

Електропроводка та заземлення

Кваліфікований інженер-електрик повинен підготувати проєкт заземлення системи. Перед експлуатацією машини необхідно переконатися, що розетка на вході змінного струму надійно заземлена. Жовто-зелений кабель призначений для заземлення машини.





Усі лінії електропередач, сигнальні лінії, лінії заземлення та проводка не повинні накладатися на інші об'єкти або надмірно скручуватися, щоб забезпечити безпеку використання.

2. Панель керування

Відображення символів на панелі керування.

У робочому режимі на панелі керування відображається поточний стан шиття та параметри. Панель керування має такий вигляд.



№	Позначка	Назва	Опис
1		Клавiша введення параметрів	Введення параметрів
2		Клавiша збереження параметрів	Перегляд та збереження вибраних параметрів
3		Збільшення параметра (збільшення швидкості)	Збільшення швидкості чи іншого параметра.
4		Зменшення параметра (зменшення швидкості)	Зменшення швидкості чи іншого параметра.
5		Клавiша вліво	Натисніть клавiшу для перемикання параметра вліво
6		Клавiша вправо	Натисніть клавiшу для перемикання параметра вправо
7		Клавiша скидання	У разі тривалого натискання цієї клавiші буде відновлено заводські налаштування.
8		Клавiша позиціонера голки	Вибір верхнього/нижнього положення голки

3. Налаштування параметрів

Натисніть клавішу **P**, щоб увійти до налаштувань, потім натисніть **←** або **→** щоб вибрати потрібну позицію (число) на екрані. Використовуйте **+** Або **-**, щоб змінити значення позиції (числа), натисніть **P**, щоб зберегти встановлені параметри. Довге натискання **P** дозволяє вийти з режиму налаштувань. Якщо ви не бажаєте зберегти встановлені параметри, довгим натисканням клавіші **P** вийдіть із налаштувань.

Налаштування швидкості шиття

Натисніть клавішу **+** (для збільшення) **-** або (для зменшення), щоб налаштувати необхідну швидкість шиття.

Заводські налаштування

Тривале натискання клавіші **☰** призведе до повернення до заводських налаштувань.

Вибір налаштувань на дисплеї

Натисніть **▲** + **☰** для відображення параметрів на дисплеї, натисніть **←** чи **→** щоб обрати потрібне налаштування. Щоб збільшити/зменшити його значення, використовуйте клавіші **+** або **-**. Натисніть **S** для введення параметрів, натисніть **S** знову, якщо хочете повернутися до попередніх налаштувань. (Якщо це 24,25,26,28 пункти, то короткострокове натискання клавіші **S** поверне старі параметри, довготривале натискання збереже попередні налаштування). При успішній зміні налаштувань натисніть **▲**. Коротке натискання **▲** дозволить вийти з меню налаштувань.

Примітка

Налаштування верхнього/нижнього положення голки: введіть параметр контролю 24, обертайте маховик, щоб голка зайняла своє крайнє верхнє положення (параметр буде змінюватися разом з обертанням маховика), коротко натисніть кнопку , щоб увійти в режим відображення значення верхнього положення голки. Знову натисніть та утримуйте кнопку для збереження параметра. Також можна відрегулювати й нижнє положення голки. Натисніть , щоб вийти з режиму налаштувань.

Операційні параметри

Номер	Опис	Заводське значення	Діапазон
P00	Початкова швидкість (об/хв)	200	-
P01	Найбільша швидкість (об/хв)	3500	200-5000
P03	Позиціонер голки 0: внизу 1: зверху	1	0-1
P07	Уповільнена початкова швидкість (об/хв)	800	200-2000
P09	Повільний початок шиття 0: вимкнено 1: увімкнено	1	0-1
P12	Час затримки (мс)	150	1-180
P13	Час затримки (мс)	180	-
P14	Швидкість шиття (об/хв)	200	-
P15	Додавання рядка/стібка 0: додати рядок 1: додати напівстібок 2: додати стібок	0	0-2
P23	Режим різної швидкості педалі 0: пряма лінія 1: два нахили 2: крива (квадратна) 3: крива S-подібна	0	0-3
P24	Положення педалі	150	0-4095
P31	Коефіцієнт сили натискання (двигун)	30	10-100

Технічні параметри

Номер	Опис	Заводське значення	Діапазон
P56	Автоматичний позиціонер голки 0 : ручний 1 : автоматичний	1	0-1
P58	Верхній кут положення голки	67	0-359
P59	Нижній кут положення голки	176	0-359
P60	Швидкість тестування (об/хв)	3000	200-5000
P61	Затримка часу старту (сек)	3	1-255
P62	Спеціальні режими 0: нормальний 1: просте шиття 2: початковий кут 3: автоматичний режим	0	-
P63	Затримка завершення роботи	2	1-255
P65	Заводське налаштування 0: немає операції 1: заводське значення 2: зміна налаштувань	0	0-2
P66	Випробування вимикача безпеки головки машини	1	0-1
P67	Вимкнення захисту голови машини	1	0-1
P73	Кінцеве положення педалі при низькій швидкості (відносно заводського значення)	800	0-4095
P74	Максимальне значення педалі	3200	0-4095
P75	Налаштування заднього положення педалі	1650	0-4095

Технічні параметри

Номер	Опис	Заводське значення	Діапазон
P77	Напрямок обертання двигуна 0 - за годинниковою стрілкою 1 - проти годинникової стрілки	0	0-1
P84	Час підтвердження сигналу аварійного вимикача (мс)	300	1-500
P85	Час відновлення аварійного вимикача (мс)	50	1-200
P86	Двоступенева швидкість обертання (об/хв)	1500	0-4000
P87	Дворівнева, проміжна величина нахилу	2700	0-4095
P68	Максимальна швидкість (об/хв)	4000	200-5000

Таблиця кодів помилок

Код помилки	Код значення	Рішення
Err-01	Перевантаження за струмом	<ol style="list-style-type: none">1. Вимкніть живлення системи та знову увімкніть через 30 секунд.2. Перевірте, чи не пошкоджено енкадер двигуна та електронне керування, чи немає інших пошкоджень.3. Якщо система не працює належним чином після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.
Err-03	Знижена напруга у системі	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи воно не нижче 176 В. У такому разі перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але після запуску контролера система не працює, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Код значення	Рішення
Err -04	Підвищена напруга під час вимкнення	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга 264 В. Перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але він не працює, зверніться до сервісного центру.
Err -05	Перенапруження під час роботи	
Err-06	Несправність ланцюга електромагніта	<p>1. Вимкніть живлення системи, перевірте правильність під'єднання електромагніта та відсутність ослаблених або пошкоджених деталей.</p> <p>2. Від'єднайте 14-контактний роз'єм електричного керування, щоб переконатися, що воно працює нормально. Якщо електричне керування в нормі, перевірте, чи не пошкоджені електромагнітні ланцюги.</p> <p>3. Якщо система як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-07	Несправність ланцюга виявлення струму	Вимкніть живлення системи та знову увімкніть його через 30 секунд. Спробуйте ще кілька разів. Зверніться до сервісного центру.
Err-08	Зупинився двигун	<p>1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило махове колесо машини.</p> <p>2. Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна.</p> <p>3. Якщо система, як і раніше, не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-12	Помилка виявлення початкового кута двигуна	Вимкніть та увімкніть живлення. Якщо це не допомагає, зверніться до сервісного центру.
Err-13	Помилка визначення початкового кута двигуна	<p>1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений роз'єм енкодера двигуна, чи не випав він. Відновіть і перезапустіть систему.</p> <p>2. Замініть датчик двигуна.</p> <p>3. Зверніться до сервісного центру.</p>

Код помилки	Код значення	Рішення
Err-14	Помилка читання / запису компонентів EEPROM Master Control	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-15	Захист від перевищення швидкості двигуна	
Err-16	Зворотне обертання вала двигуна	
Err-18	Перевантаження двигуна	Перевірте, чи не зупинився двигун. Зверніться до сервісного центру.

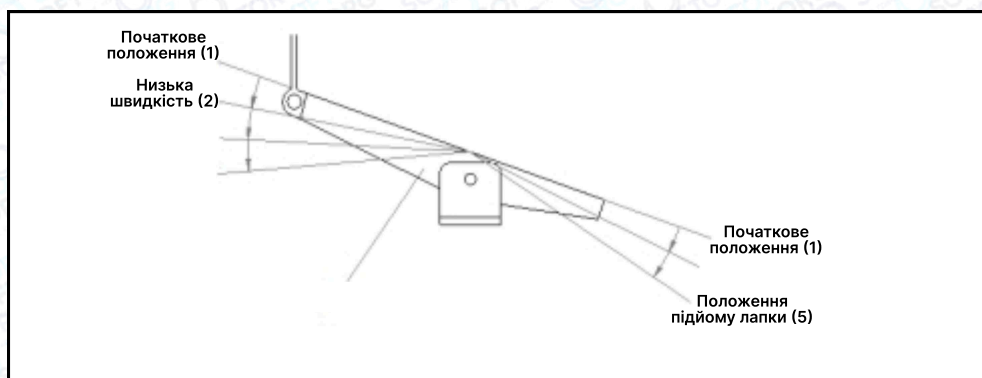
Аварійна сигналізація

Код помилки	Код значення	Рішення
A-UP	Аварійний сигнал запобіжного вимикача	Повернути голову машини в нормальне положення, щоб переконаватися, що запобіжний вимикач відновив роботу

Регулювання чутливості педалі

Рух педалі починається з початкового положення (1), де двигун зупиняється, повільно рухається вперед до точки низької швидкості (2), потім працює на мінімальній швидкості, переходячи до точки прискорення (3). Двигун починає працювати швидше, до точки максимальної швидкості (4).

Машина завершить позиціювання, коли педаль почне повільно рухатися від (1) до (5). Можна змінювати чутливість педалі, коригуючи значення параметрів P73, P75.





SOFTORG

не треба інших, коли є ми

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



25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

1000

задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.com.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00