



Інструкція з експлуатації

JACK-JK-5559F



УВАГА ПЕРЕД ЗАПУСКОМ МАШИНИ:

1. Ніколи не запускайте машину без попереднього заливання оливи в масляний піддон.
2. Після встановлення машини перевірте напрямок обертання двигуна.
Для цього:
 - Поверніть махове колесо вручну, щоб опустити голку.
 - Увімкніть живлення й спостерігайте за обертанням махового колеса.**Колесо повинно обертатися проти годинникової стрілки, якщо дивитися з боку маховика.**
3. Перевірте, чи відповідають **напруга** та **фаза** значенням, вказаним на електронній табличці машини.

ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ ПІД ЧАС РОБОТИ:

1	Не кладіть руки під голку під час увімкнення живлення або роботи машини.
2	Не вставляйте пальці в зону важеля натягу нитки під час роботи машини.
3	Перед тим як нахилити головку машини, обов'язково вимикайте живлення.
4	Якщо оператор залишає машину без нагляду — завжди має вимикати живлення.
5	Під час роботи не допускайте наближення голови, рук чи сторонніх предметів до намотувача шпульки або махового колеса — це небезпечно.
6	Якщо машина обладнана захисними елементами (екрани, кожухи тощо) — не працюйте з машинкою без них.
7	Не протирайте корпус головки машини розчинниками (ацетоном або розчинником для фарби).

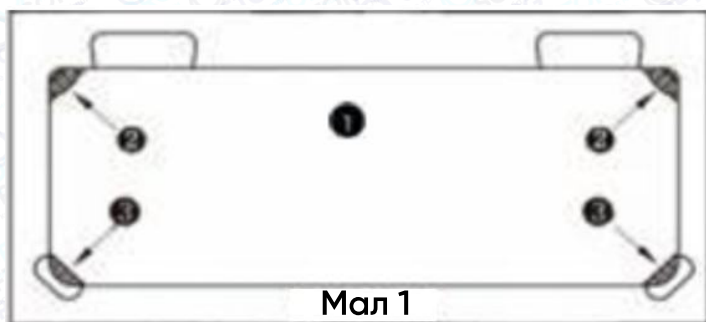
1. Технічні характеристики

Тип тканин	Легкі та середні
Швидкість шиття	Максимум 4000 об/хв
Максимальна довжина стібка	5 мм
Тип голки	DBx1 №9–№18 (стандарт – №14)
Підйом лапки	9 мм (стандарт); 10 мм (максимум)
Олива для змащування	New Defrix Oil №10

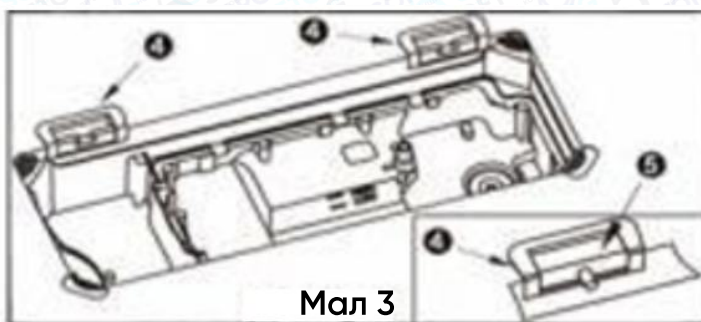
2. Встановлення

Встановлення пластикового масляного піддона.

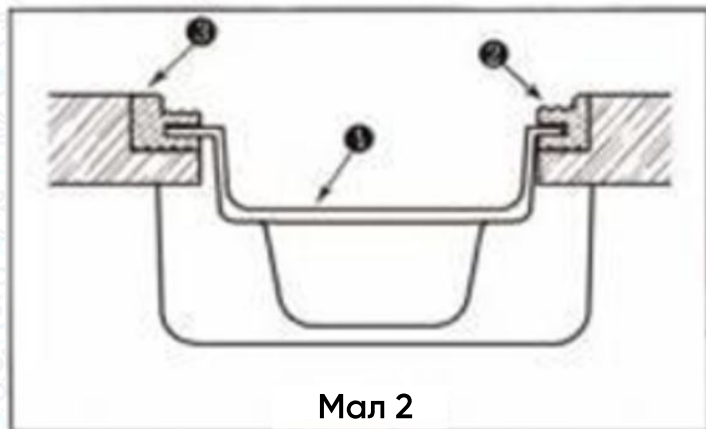
1	Спочатку у чотири кути масляного піддона ❶ потрібно встановити тримач ❸ та амортизувальні подушки піддона ❷.
2	Після цього встановіть масляний піддон ❶ на станину та стіл.
3	Як показано на схемі, переконайтеся, що два масляних тримачі ❶ під час встановлення спрямовані в бік оператора, а дві подушки піддона ❷ – з того боку, де розташовано кронштейн для кріплення головки машини ❺.
4	Встановіть основу кронштейна головки машини ❹ на станину та стіл, після чого вставте сам кронштейн головки машини ❺ у відповідний отвір основи.
5	Нарешті, встановіть головку машини на стіл, переконавшись, що кронштейн головки ❺ правильно вставлений у свою основу ❹ на станині та столі.



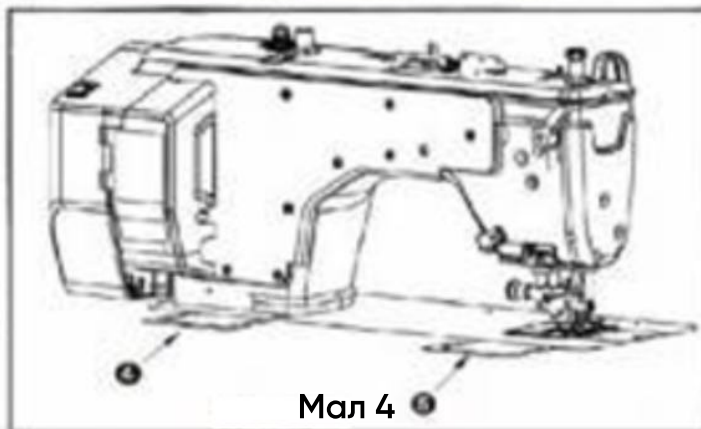
Мал 1



Мал 3



Мал 2



Мал 4

3. Регулювання висоти колінного підйомника

1	Стандартна висота підйому лапки за допомогою колінного важеля — 10 мм.
2	За допомогою регульовального гвинта ① можна збільшити підйом лапки до 13 мм.
3	Якщо ви встановили висоту підйому понад 10 мм, переконайтесь, що нижній кінець голки ② у найнижчому положенні не вдаряє по лапці ③.

4. Змащування

Перед запуском машини залийте 375 мл оливи New Defrix No.10 у масляний піддон.

1	Заповніть піддон ① оливою New Defrix No.10 до мітки HIGH.
2	Якщо рівень оливи опустився нижче позначки LOW, долийте до потрібного рівня.
3	Після запуску машини перевірте, чи видно розбризкування оливи через віконце ② — це свідчить про достатню подачу оливи.

ПРИМІТКИ

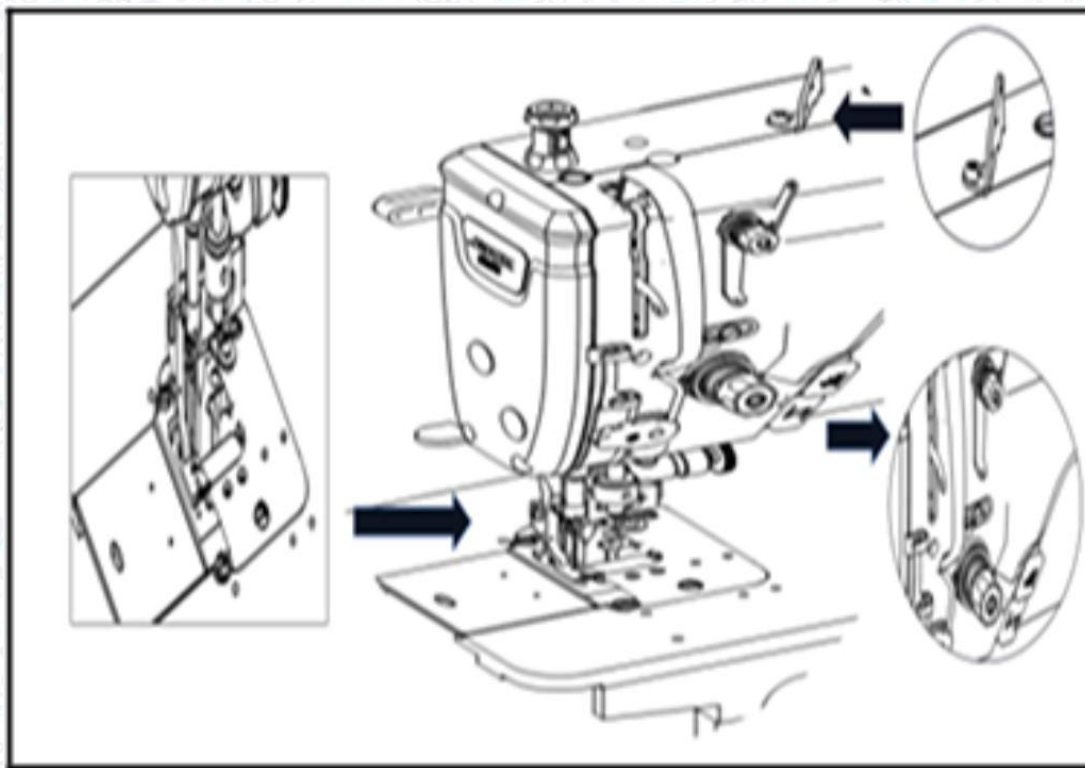
- Кількість розбризкування не залежить від об'єму залитої оливи.
- У новій машині першу заміну оливи слід зробити через 1 місяць, надалі — раз на пів року.

ПОРАДА:

Якщо машина нова або довго не використовувалась, перед повноцінною роботою дайте їй попрацювати на швидкості 2 500–3 000 об/хв протягом 10 хвилин для обкатки.

5. Заправлення верхньої нитки

На малюнку показана послідовність заправлення верхньої нитки через напрямні та ниткопритягувачі.



6. Співвідношення голки й човника

Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином: поверніть маховик, щоб голководій опустився до нижньої точки його ходу, послабте гвинт.

6.1 Регулювання висоти голководія

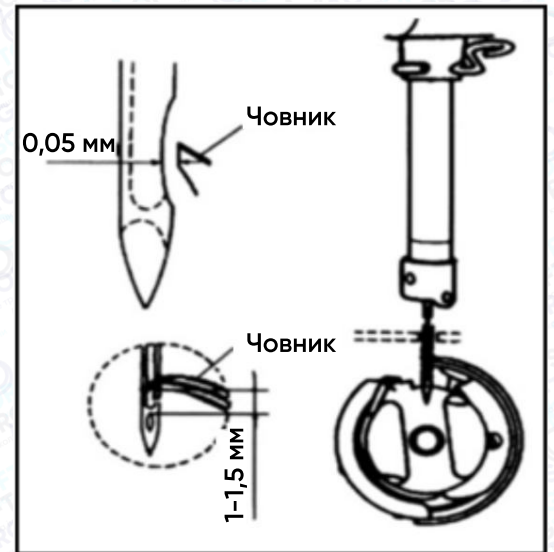
- Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2.
- Поверніть паз голкотримача вліво, потім затягніть установчий гвинт.

6.2 Регулювання положення човника

- Спочатку перемістіть кінчик човника в потрібному напрямку.
- Поки махове колесо обертається, а голковий стрижень підіймається з нижньої точки, спостерігайте за взаємодією між голкою та човником.
- Коли кінчик човника підніметься на **1–1,5 мм** вище штифтового отвору, а площа кінчика човника буде на **0,05 мм** співпадати з площиною короткого стрижня голки (кінчик леза човника має бути співвісним із центром голки), – затягніть гвинти фіксації човника.

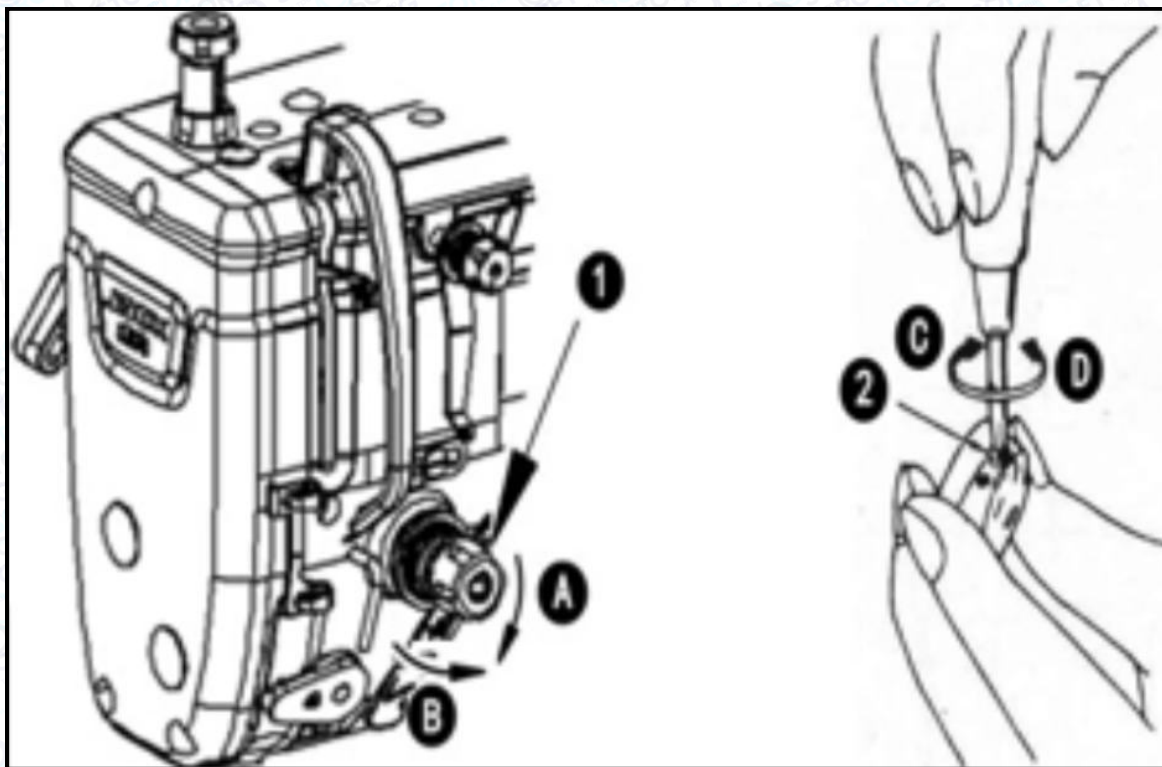
ВАЖЛИВО!

- Якщо зазор занадто малий, це призведе до стирання кінчиків човника. Якщо він занадто великий, під час шиття будуть пропущені стібки.
- Тип човника під час заміни повинен відповідати типу човника, встановленому у швейній машині на виробництві.
- Голка повинна бути того ж типу, що вже встановлена в обладнанні. Якщо використовується голка іншого типу, необхідно перевірити відповідність рекомендаціям виробника



7. Регулювання натягу нитки

- Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.
- Коли ви повертаєте гайку (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку А), натяг голкової нитки збільшується, а якщо проти годинникової стрілки – зменшується.



7.1 Регулювання натягу нижньої нитки

При повороті гвинта регулювання натягу (2) за годинниковою стрілкою (напрямок C), натяг нижньої нитки буде збільшуватися, і навпаки, якщо повертати у напрямку D.

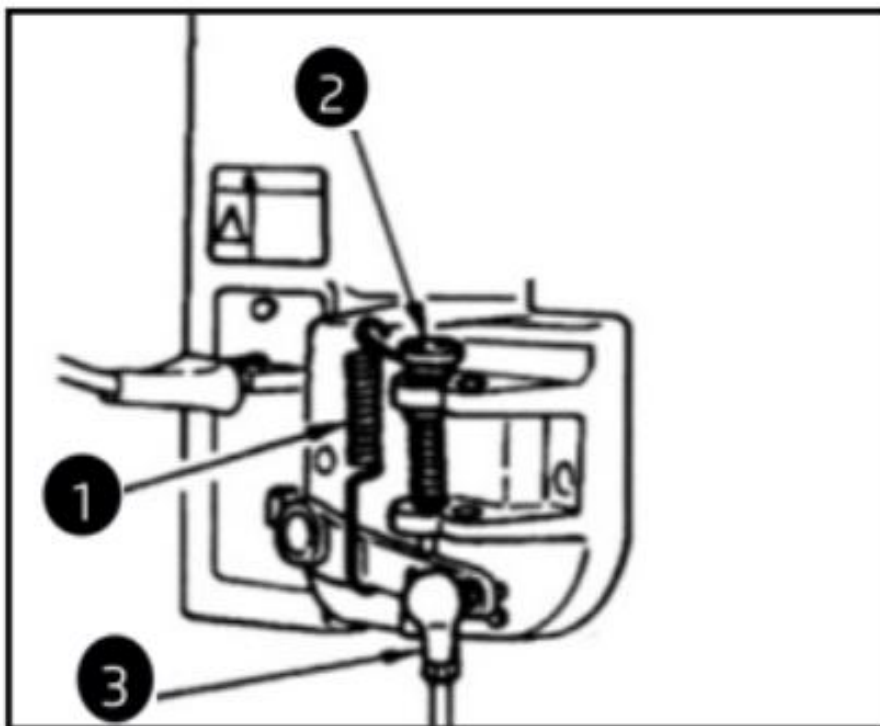
8. Тиск та хід педалі

Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання 1 на педалі.

- Тиск зменшується, якщо затягнути пружину з лівого боку.
- Тиск збільшується, якщо затягнути пружину з правого боку.

Змінювання тиску, необхідного для натискання на задню частину педалі за допомогою регулювального гвинта.

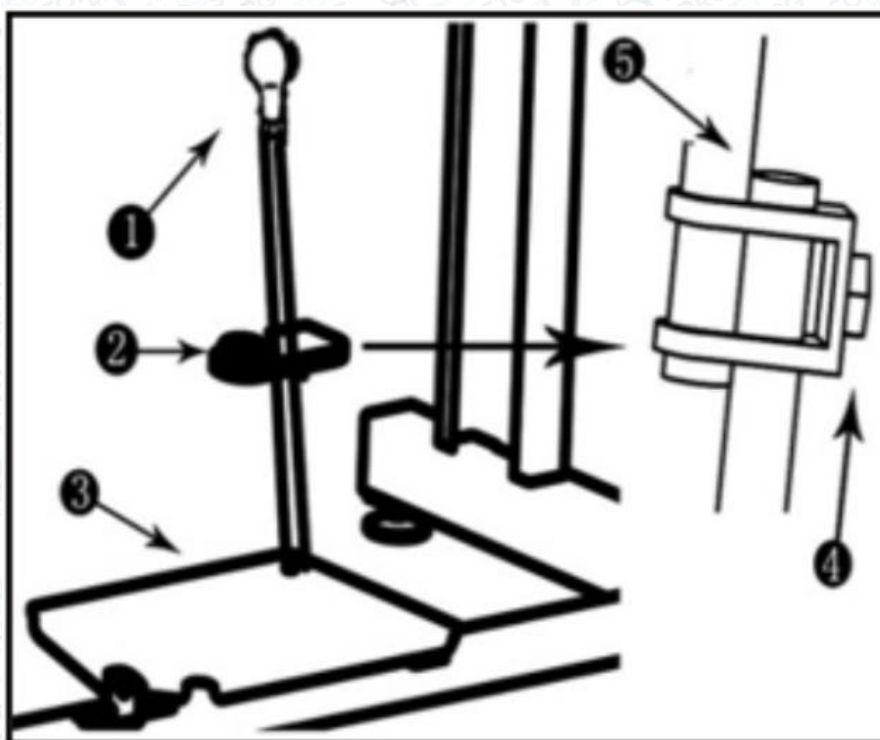
- Тиск збільшується при затягуванні гвинта 2.
- Тиск зменшується, якщо гвинт послабити.



8.1 Регулювання ходу педалі

Хід педалі збільшується, якщо вставити шток 3 у правий отвір.

9. Регулювання педалі



9.1 Встановлення шатуна

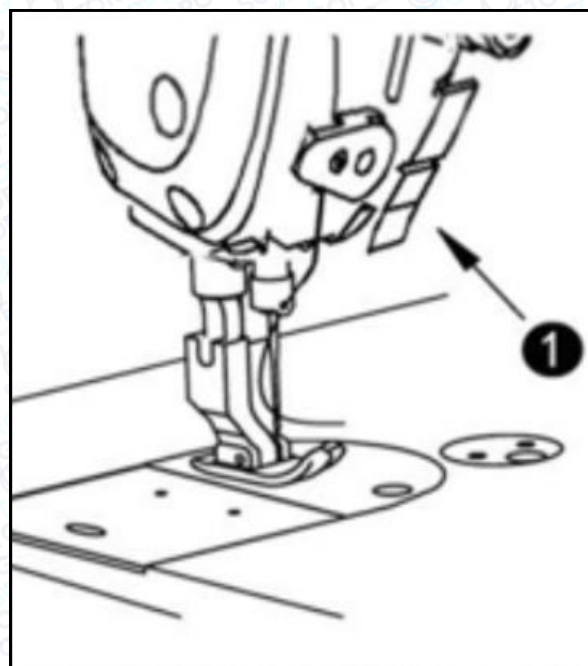
Переміщуйте педаль ③ вправо або вліво у напрямку, вказаному стрілкою, щоб сферична голівка ① та шатун ② поєдналися.

9.2 Регулювання кута педалі

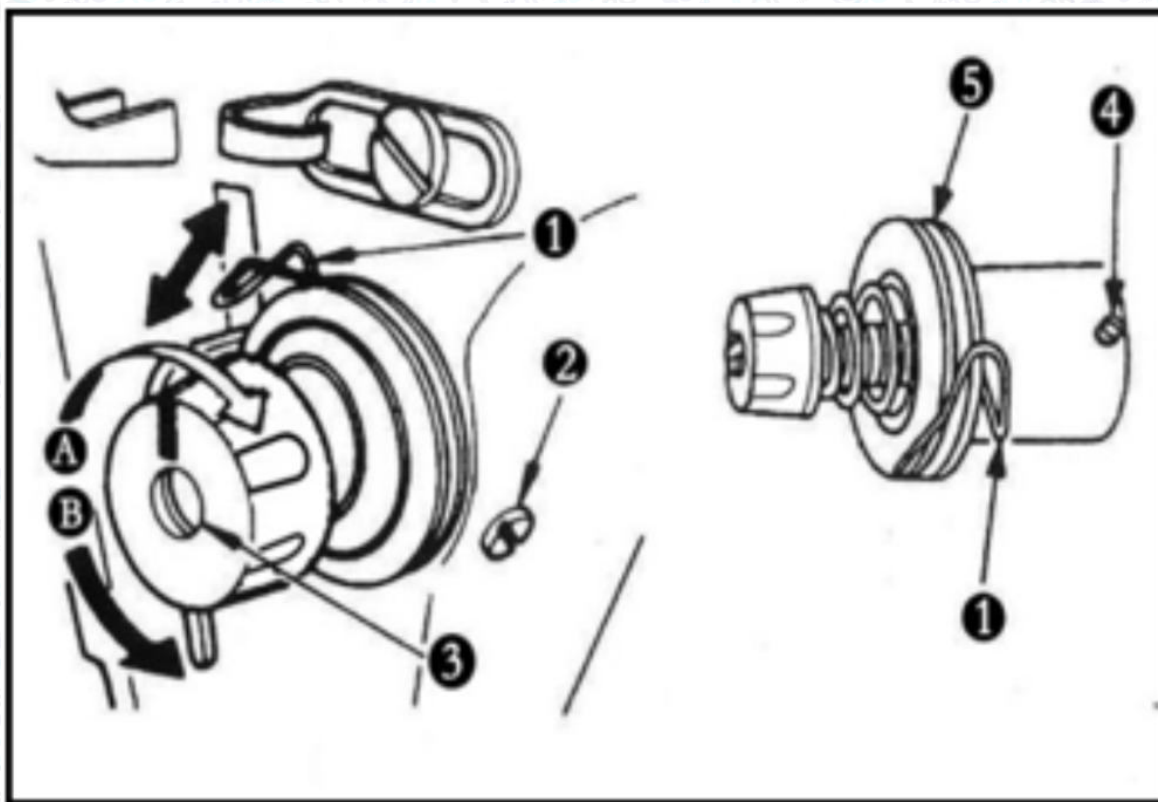
- Кут встановлення педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.
- Послабте регулювальний гвинт ④ та відрегулюйте довжину шатуна ⑤.

10. Кнопка зворотної подачі

1	При натисканні кнопки перемикача ① машина виконує зворотну подачу матеріалу.
2	Машина виконує рядок зворотної подачі до тих пір, поки важіль перемикача утримується в натиснутому положенні.
3	Машина відновлює нормальну подачу матеріалу, як тільки оператор відпускає важіль перемикача.



11. Регулювання пружини ниткопритягувача



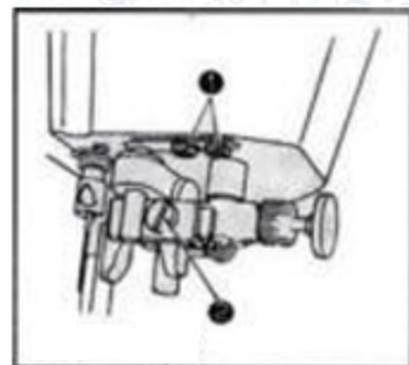
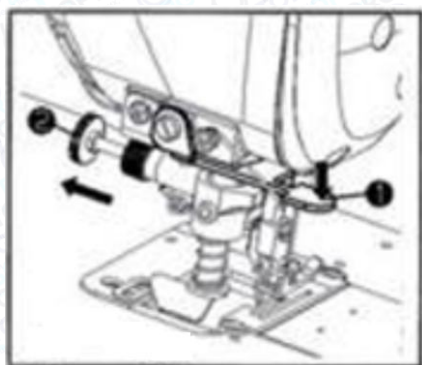
Щоб відрегулювати натяг пружини, потрібно:

1	Ослабити гвинт ②.
2	Коли ви повертаєте гвинт регулювання натягу ③ проти годинникової стрілки (у напрямку В), натяг пружини ниткопритягувача зменшуватиметься.
3	При повороті гвинта регулювання натягу за годинниковою стрілкою (у напрямку А) натяг пружини збільшиться.

11.1 Зміна тиску пружини ниткопритягувача

1	Послабте гвинт ② та зніміть натяжний важіль ⑤.
2	Послабте гвинт ④ та зніміть натяжний штифт.
3	При повороті натяжного штифта ③ за годинниковою стрілкою (у напрямку А) тиск буде збільшуватися.
4	При повороті штифта ③ проти годинникової стрілки (у напрямку В), тиск буде зменшуватися.

12. Регулювання ножа



12.1 Як користуватись обрізувачем нитки

- Коли машина починає працювати, якщо пластина позиціонування ножа (1) була опущена вниз, обрізувач автоматично переходить у робочий стан.
- Якщо потрібно перейти до звичайного шиття без обрізання нитки, потягніть ручку (2) так, щоб тримач обрізувача піднявся з нижнього положення у верхнє – ніж не працюватиме.

12.2 Монтаж обрізувача

- Регулювання частини А обрізувача можливе лише тоді, коли ніж опущений до крайньої нижньої точки.
- У цьому положенні зазор між верхньою площиною голкової пластини та частиною А повинен становити **0–0,5 мм**.
- Щоб замінити зношений ніж, послабте два гвинти (L).

12.3 Регулювання зазору обрізувача

- Зазор залежить від характеристик голкової пластини.
- Для точного обрізування тканини потрібно встановити правильний паралельний кут (s) між голковою пластиною та ножем.

Процедура:

1	Ослабте гвинт (2), щоб краї голкової пластини та ножа стикнулись один з одним.
2	Закріпіть гвинт ножа в цьому положенні.

Стандартний розмір зазору голкової пластини для моделі GC19-1 – 3,2 мм.

13. Вимоги щодо охорони навколишнього середовища

1	Утилізуйте відпрацьоване масло та інші відходи відповідно до місцевих вимог та законодавства щодо охорони навколишнього середовища.
2	Будь ласка, відключайте живлення після використання машини, щоб знизити споживання енергії.

3	Будь ласка, використовуйте машину відповідно до вимог, наведених в інструкції, щоб продовжити термін служби виробу та зменшити утворення відходів.
4	Не поведіться з машиною та її приладдям як зі звичайним побутовим сміттям. Будь ласка, дотримуйтесь місцевих законів, що регулюють утилізацію обладнання та приладдя, а також підтримуйте операції з перероблення.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Перед використанням даного виробу, будь ласка, прочитайте

Керівництво користувача та додане до нього Керівництво з експлуатації машини.

1	Цей виріб повинен встановлюватися або експлуатуватися навченим персоналом.
2	Будь ласка, встановлюйте цей виріб на максимально можливій відстані від дугового зварювального апарату, щоб уникнути впливу електромагнітних перешкод на контролер.
3	Не експлуатуйте виріб при температурі в приміщенні вище 45° або нижче 0°.
4	Не використовуйте його в місцях з вологістю нижче 30% або вище 95%, а також там, де випадає роса і присутні кислотні пари.
5	При установці блоку управління та інших компонентів вимкніть живлення і вийміть вилку з розетки.
6	Щоб уникнути перешкод або аварій, пов'язаних з витоків електрики, необхідно передбачити хороше заземлення. Заземлювальний провід шнура живлення повинен бути надійно приєднаний до землі.
7	Всі деталі для технічного обслуговування повинні бути поставлені або схвалені компанією до початку їх використання.
8	Перед виконанням будь-яких дій з технічного обслуговування необхідно вимкнути живлення і вийняти вилку з розетки. У блоці керування присутня висока напруга. Відкривати блок можна тільки через 5 хвилин від моменту відключення напруги живлення.

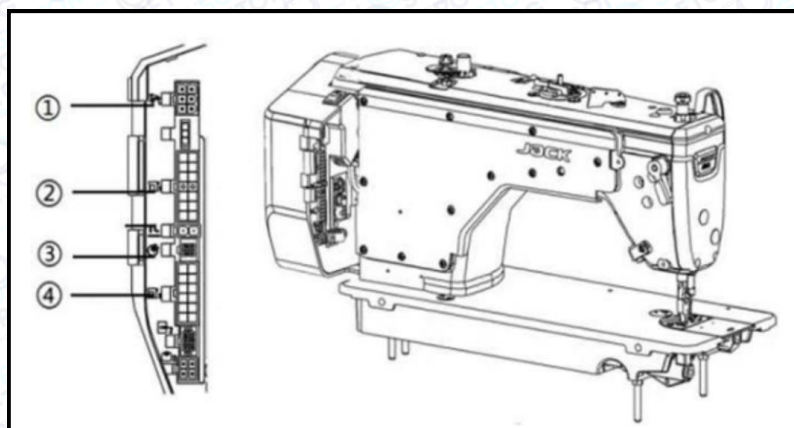
1. Встановлення

1.1 Технічні характеристики виробу

Тип	M4L-5559F
Напруга	Змінний струм 220±20% В
Частота мережі	50 Гц / 60 Гц
Номінальна потужність	550 Вт

1.2 Підключення штекерних роз'ємів

- Вставте з'єднувальні штекерні вилки ножної педалі та головки машини у відповідні розетки на задній панелі контролера.
- Назви та призначення контактів розеток показані на малюнку 1-2.
- Будь ласка, перевірте, чи правильно вставлені штекерні вилки.



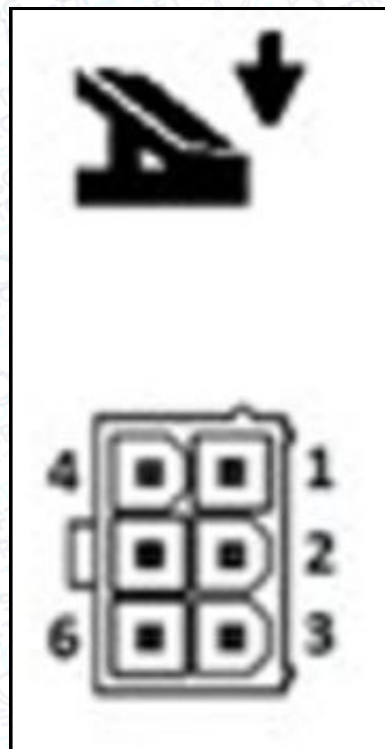
- ① Гніздо педалі
- ② Гніздо соленоїда
- ③ Гніздо пристрою подачі повітря
- ④ Додаткове гніздо соленоїда

Мал. 1-2. Схема розміщення роз'ємів контролера

⚠ Якщо штекер важко вставити в гніздо, будь ласка, перевірте, чи відповідають один одному штекер і гніздо, а також чи правильний напрямок вставлення або орієнтація "голки".

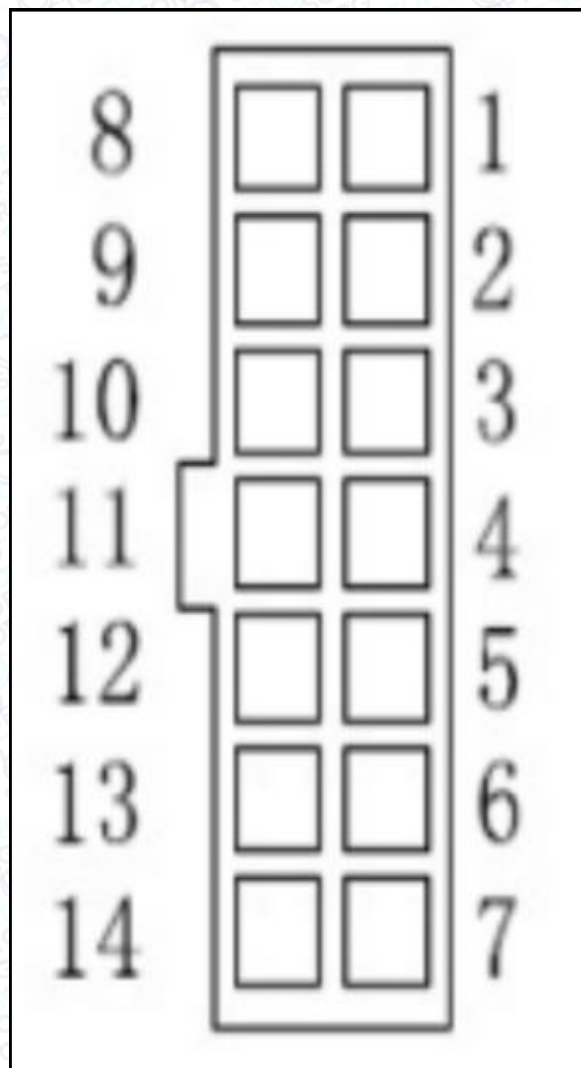
Підключення педалі:

1	GND	Заземлення
2		
3	VCC	+5B
4	RX	UART Rx
5	TX	UART Tx
6	Pedal	Сигнал педалі

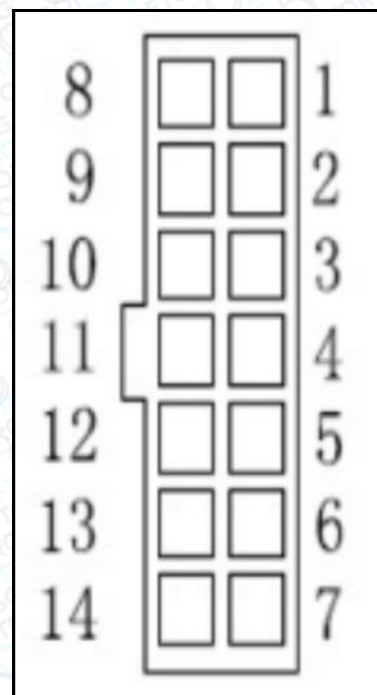


Підключення голови машини

1	VDD	+32B
2	VDD	+32B
3	+5V	+5B
4	GND	Заземлення
5	GND	Заземлення
6	VDD	+32B
7	VDD	+32B
8	OUT1	Обрізка
9	OUT5	Протирання



Підключення голови машини		
10	DIN4	DIN4
11	DIN3	Кнопка заправки нитки
12	DIN1	Кнопка зворотного ходу
13	OUT2	Зворотний хід
14	OUT4	Притиск



1.3 Заземлення та підключення

- Обладнання повинно бути надійно заземлене.
- Для виконання заземлення повинні бути залучені кваліфіковані інженери-електрики.
- Перед подачею живлення на пристрій і введенням його в експлуатацію необхідно переконатися, що вхід змінної напруги має провід заземлення.
- Стандартний провід заземлення жовто-зеленого кольору.
- Він повинен бути надійно з'єднаний з проводом заземлення електромережі. Це забезпечить безпечне використання машини.

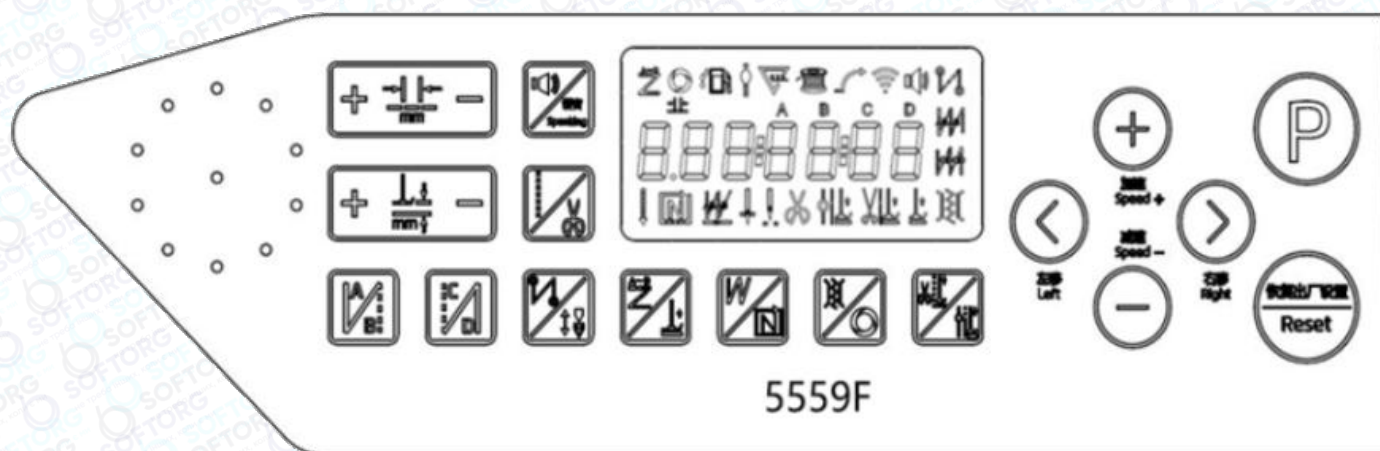
Дроти силові, сигнальні, заземлення та інші не повинні бути притиснуті або деформовані іншими предметами.

2. Панель керування. загальні відомості

2.1 Дисплей. Призначення і зовнішній вигляд

Залежно від робочого стану системи на рідкокристалічному дисплеї панелі керування відображається поточний стан шиття (включаючи індикацію положення голки).

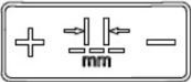
Зовнішній вигляд панелі керування показаний нижче.



Малюнок 2-1 Зовнішній вигляд панелі керування

2.2 Призначення кнопок на панелі керування

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
1		Режим параметрів	У ввімкненому стані натисніть і утримуйте кнопку P, щоб увійти в режим параметрів. Після зміни параметрів знову натисніть P для збереження. Потім утримуйте P, щоб вийти з цього режиму.
2		Скидання до заводських налаштувань	Натисніть і утримуйте кнопку протягом 5 секунд для відновлення заводських налаштувань.

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
3		Кнопка регулювання довжини стібка	1. Коротке натискання кнопки "+" збільшує довжину стібка на 0,1 мм. Утримування – продовжує збільшення. 2. Коротке натискання кнопки "-" зменшує довжину стібка на 0,1 мм. Утримування – продовжує зменшення.
4		Кнопка регулювання висоти притискної лапки	1. Коротке натискання кнопки "+" збільшує висоту лапки на 0,1 мм. Утримування – продовжує збільшення. 2. Коротке натискання кнопки "-" зменшує висоту лапки на 0,1 мм. Утримування – продовжує зменшення.
5		Повідомлення при увімкненні живлення / Увімкнення та вимкнення голосових повідомлень	Без попереджень про помилки: 1. Коротке натискання: голосове повідомлення при запуску вимикається. Повторне натискання – вмикає його знову. 2. Тривале натискання: голосова функція вимикається. Потім тривале натискання знову – вмикає голосову функцію. За наявності помилки: Коротке натискання – трансліює код помилки й способи її усунення.
6		Кнопка вільного шиття / обрізки	1. Коротке натискання – вибір режиму вільного шиття. 2. Довге натискання – активується функція обрізки нитки. Ще раз довго натисніть – функцію вимкнено.

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
7		Кнопка переднього закріплення	Перемикання між: - Переднє закріплення - Подвійне переднє закріплення - Вимкнено Світяться відповідні іконки на дисплеї. Вибір кількості стібків у сегментах А і В (від 1 до 15).
8		Кнопка зворотного закріплення	Перемикання між: - Заднє закріплення - Подвійне заднє закріплення - Вимкнено Світяться відповідні іконки. Вибір кількості стібків у сегментах С і D (від 1 до 15).
9		Кнопка ущільненого шиття / позиціонування	1. Коротке натискання — перемикання між: - Заднє ущільнення - Вимкнено - Переднє та заднє ущільнення - Лише переднє ущільнення 2. Довге натискання — встановлення позиції голки (вгорі / вниз).
10		Кнопка шаблонного шиття	1. Коротке натискання — перемикання до режиму шаблонного шиття. 2. Довге натискання — вмикає/вимикає функцію притискної лапки.

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
11		W-подібна закріпка / багатосекційне шиття	1. Коротке натискання — вмикає W-функцію. 2. Довге натискання — вмикає багатосекційне шиття.
12		Клавіша натягу нитки / багатосекційне шиття	1. Коротке натискання — активує натяг нитки, іконка вмикається. Ще раз — вимикає. 2. Довге натискання — активується функція тригера (у багатосекційному режимі шиття).
13		Клавіша притискної лапки	1. Коротке натискання — активує функцію опускання лапки після обрізки нитки. 2. Довге натискання — активує функцію паркування лапки в середині циклу шиття.
14		Кнопка збільшення параметра	1. У головному інтерфейсі натисніть клавішу +, щоб збільшити швидкість на 50 об/хв. При утриманні швидкість продовжить збільшуватись. 2. У режимі налаштування параметрів — клавіша збільшення значення параметра.
15		Кнопка зменшення параметра	1. У головному інтерфейсі натисніть клавішу -, щоб зменшити швидкість на 50 об/хв. При утриманні — безперервне зменшення. 2. У режимі налаштування параметрів — клавіша зменшення значення параметра.

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
16		Кнопка вибору вліво	Перемикає вибір параметрів вліво. У режимі постійного шиття довге натискання дозволяє вмикати/вимикати функцію одноразового стібка.
17		Кнопка вибору вправо	Перемикає вибір параметрів вправо.

2.3 Додаткові функції панелі керування

2.3.1 Налаштування користувацьких параметрів

- У звичайному режимі завантаження натисніть клавішу P, щоб увійти до режиму користувацьких параметрів.
- Натискайте клавіші  /  для переміщення курсора до цифри, що буде миготіти. Потім використовуйте клавіші **+** / **–** для зміни значення.
- Натисніть P, щоб підтвердити зміни (цифра почне миготіти), ще раз натисніть P, щоб вийти з режиму.

2.3.2 Налаштування позиції зупинки голки

- У ввімкненому стані натисніть  +  для входу в режим моніторингу (інтерфейс параметра 024).
- У цей момент поверніть махове колесо, щоб встановити верхнє положення голки за потребою.
- Відображуване значення змінюється разом із положенням махового колеса. Натисніть  + , щоб «встановити нуль» (зафіксувати поточне значення параметра після 024 в інтерфейсі).
- Підтвердьте, що верхнє положення голки правильне – нижнє буде розраховано автоматично.

2.3.3 Збереження параметрів

- У режимі моніторингу  +  натисніть, довге натискання клавіші  дозволяє зберегти поточні параметри.
- У ввімкненому стані довге натискання клавіші  відновлює збережені параметри.

2.3.4 Перегляд версії програмного забезпечення

У ввімкненому стані натисніть  + , щоб увійти в інтерфейс відображення версії.

Перемикайте відображення версій програм за допомогою клавіш **+** / **-**.

- h.**-**-** – версія програмного забезпечення панелі керування
- A.**-**-** – версія програми основного контролера
- V4-**** – код відновлення системи

2.3.5 Налаштування лічильника виробів/стібків

- У ввімкненому стані натисніть  + , щоб увійти в інтерфейс налаштування лічильника виробів/стібків.
- Використовуйте клавіші Вліво/Вправо для перемикавання між лічильником виробів та лічильником стібків.

2.3.6 Калібрування «нульового положення» крокового двигуна

- У ввімкненому стані натисніть , щоб увійти в режим користувацьких параметрів. Налаштуйте параметр P81, використовуючи звичайний аркуш A4, і проведіть вимірювання на швидкості **4000 об/хв**.
- Відрегулюйте параметр так, щоб голка виконала понад 10 стібків на місці. Натисніть , щоб зберегти.
- Якщо виставляється довжина стібка під час прямого шиття – значення зменшується; якщо під час зворотного – збільшується.

ПРИМІТКА:

- При вході в інтерфейс P81 довжина стібка автоматично стає 0 для полегшення налагодження.
- Після виходу з інтерфейсу довжина стібка повернеться до нормального значення.

2.3.7 Налаштування довжини стібка

- У ввімкненому стані натисніть , щоб увійти в режим користувацьких параметрів. Встановіть довжину стібка на 5 мм і параметр P82 (компенсація довжини стібка при прямому шитті).
- Використовуйте аркуш A4, виконайте вимірювання на швидкості **200 об/хв**, відрегулюйте параметр так, щоб довжина стібка становила **4,8–5,2 мм**, та натисніть  для збереження.
- Далі перейдіть до параметра P83 (компенсація при зворотному шитті). Використовуйте аркуш A4 та прошийте ділянку вперед на швидкості **200 об/хв**, утримуючи кнопку закріпки.
- Відрегулюйте параметр так, щоб перекриття стібків було понад 11, і натисніть  для збереження.

ПРИМІТКА:

- При вході в інтерфейси P82 та P83 швидкість автоматично встановиться на 200 об/хв для полегшення налагодження.
- Після виходу зі сторінки швидкість повернеться до нормальної.

3. Список параметрів

3.1 Режим параметрів

Інструкція зі зміни параметрів:

1	У режимі очікування натисніть клавішу P, щоб увійти в режим налаштування параметрів.
2	Натискайте відповідні клавіші   і +/-, щоб змінити значення параметра.
3	Коли значення змінено, інтерфейс починає блимати. Натисніть P, щоб зберегти параметри. Щоб вийти – довго натискайте P.

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P01	200~5000	3500	Максимальна швидкість вільного шиття
P02	0~100	50	Регулювання зусилля підйому на старті шиття
P03	0/1	0	Вибір позиції зупинки голки (0: вгорі; 1: внизу)
P04	200~3000	1800	Швидкість початку закріпки (реверсу)
P05	200~3000	1800	Швидкість завершення закріпки
P06	200~3000	1800	Швидкість безперервного зворотного шиття (W-подібного шиття)

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P07	5~720	300	Кут відкриття притискного електромагніта після досягнення цільового положення двигуна
P08	0~360	27	Компенсація кута притискного елемента
P09	0~2	0	Перемикач плавного старту (0: вимк.; 1: увімк.)
P0A	0-1	0	Перемикач легкого підйому на старті шиття (0: вимк.; 1: увімк.)
P10	1~9	1	Кількість стібків під час повільного старту
P11	100~800	150	Швидкість шиття при повільному старті
P12	0~2000	600	Збільшення швидкості повільного старту
P13	200~5000	2800	Максимальна швидкість зворотного ходу в ручному режимі
P14	100~800	200	Швидкість компенсації стібка
P15	0~2	0	Режим компенсації стібка для ґудзика: 0 – контроль за часом 1 – компенсація напівстібка 2 – компенсація на один стібок
P18	1~120	15	Баланс стібка при стартовій закріпці №1 (затягування компенсації)

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P19	1~120	13	Баланс стібка при стартовій закріпці №2 (звільнення компенсації)
P20	0~3	0	Режим старту зворотного ходу: 0 – Легке натискання на педаль запускає зворотний хід автоматично 1 – Керується педаллю, зупинка довільна 2 – Керується таймером [СТ] після зупинки голки у верхньому положенні 3 – Керується таймером [СТ] після зупинки голки в нижньому положенні
P21	0~3	0	Режим завершення зворотного ходу: 0 – Легке натискання на педаль запускає зворотний хід автоматично 1 – Неактивно 2 – Керується таймером [СТ] після зупинки голки у верхньому положенні 3 – Керується таймером [СТ] після зупинки голки в нижньому положенні

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P22	0~3	0	Режим W-подібної закріпки: 0 – Легке натискання на педаль запускає W-подібну закріпку автоматично 1 – Керується педаллю 2 – Керується таймером [СТ] після зупинки голки у верхньому положенні 3 – Керується таймером [СТ] після зупинки голки у нижньому положенні
P23	0~4	0	Тип режиму початку/завершення закріпки (CD подібний до АВ): 0 – В→АВ→АВАВ→Без дії 1 – В→Без дії 2 – В→АВ→Без дії 3 – АВ→Без дії 4 – АВ→АВАВ→Без дії (панель)
P24	0~1024	90	Положення педалі для виконання обрізки
P25	1~120	15	Баланс стібків для кінцевої закріпки №1
P26	1~120	13	Баланс стібків для кінцевої закріпки №1
P33	0-100	55	Тривалість ввімкнення соленоїда затиску нитки
P34	0/1	0	Перемикач визначення кількості масла (0 ввімкнено, 1 вимкнено)

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P35	0-200	0	Перемикач визначення нитки шпульки (3 режими)
P36	200~2500	500	Режим визначення нитки на шпульці (обмеження швидкості)
P38	0/1	0	Швидке увімкнення запобігання появи пташиних гнізд: (0 вимкнено, 1 увімкнено)
P40	0~1024	280	Положення підйому притискної лапки педалі (по черзі більше, ніж попереднє значення параметра)
P41	0~1024	405	Повернення педалі в центральне положення
P42	0~1024	420	Положення педалі під час руху вперед
P43	0~1024	495	Низькошвидкісне робоче положення педалі (верхня межа)
P44	0~1024	830	Максимальне значення імітації педалі
P47	200~30	360	Запобігання натягу після обрізки
P49	100~500	250	Швидкість обрізки
P50	1-500	80	Час повного спрацювання соленоїда підйому притискної лапки (мс)
P51	0~100	40	Тривалість увімкнення соленоїда підйому притискної лапки (%)

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P52	1~800	100	Час затримки відпускання притискної лапки (мс)
P53	0~111	111	Перемикач підйому притискної лапки: 0: не піднята 1: піднята
P55	1~13	9	Висота притискної лапки після обрізки
P56	0/1	1	Пошук положення голки під час увімкнення: 0: без пошуку 1: пошук
P57	0~600	100	Час захисту соленоїда підйому притискної лапки (100 мс)
P60	200~5000	3500	Максимальна швидкість шиття фіксованої довжини (автоматичний тест швидкості)
P61	/	/	Швидкий параметр визначення початкового кута двигуна
P62	0~1	0	Автоматичний тестовий режим: (0: вимкнено, 1: увімкнено)
P63	1~10	2	Кількість стібків переднього ущільненого шиття
P64	1~10	2	Кількість стібків з ущільненням короткою ниткою
P65	200~1800	1000	Швидкість переднього ущільненого шиття

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P66	0~30	2	2: увімкнення функції аварійного вимикача; 0: вимкнення
P71	0~90	66	Регулювання рівня притискної лапки з повільним вивільненням.
P72	0~359	90	Запобігання поломки голки (0: вимкнено, будь-яке інше значення: натисніть ручну закріпку, щоб знайти кут всмоктування, стандартне значення – 90)
P73	0/1	0	Функція завершення закріпки перед обрізкою нитки на середині шиття фіксованим стібком (0: вимкнено., 1: увімкнено.)
P74	0/1	0	Вибір режиму роботи після завершення шиття фіксованої довжини 0: заднє закріплювальне шиття 1: кінець шиття й очікування (компенсація стібка)
P75	0/1	0	Перемикач обрізки нитки для кожного сегмента багатосегментного шиття (0: вимкнено, 1: увімкнено)
P77	0/1	0	Вибір режиму функції ручного зворотного стібка
P78	10~359	150	Кут початку затиску нитки
P79	160~359	340	Кут закінчення затиску нитки

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
P81	-999~999	-50	Нульова компенсація
P82	-50~50	0	Компенсація довжини стібка вперед
P83	-50~50	0	Компенсація довжини стібка назад
P84	200~2500	2000	Обмеження швидкості шиття за шаблоном
P85	0/1	0	Напрямок стібка
P86	-20~20	8	Довжина нитки звичайного стібка
P88	-20~20	5	Довжина нитки зворотного стібка
P90	0/1	0	Блокування довжини стібка на панелі: 0 – вимкнено; 1 – увімкнено
P97	0/1/2	0	Голосовий режим: 0: увімкнення голосу й озвучення клавіш, 1: тільки увімкнення голосу, 2: тільки озвучка клавіш
P98	0~7	7	Регулювання гучності голосу
P99	0/1/2	1	Вибір мови: 0: вимкнено, 1: китайська, 2: англійська мова за замовчуванням

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
РА6	1~100	1	Налаштування співвідношення лічильника кількості стібків
РА7	1~9999	1	Встановлення верхньої межі лічильника кількості стібків
РА8	0-6	0	Опція режиму лічильника стібків: 0: без підрахунку 1: підрахунок відповідно до кількості стібків й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде підраховано. 2: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде підраховано. 3: Підрахунок відповідно до кількості стібків, двигун автоматично зупиниться після того, як встановлене значення буде підраховано, перезапуск – кнопка Р на панелі. 4: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків, двигун автоматично зупиняється після того, як встановлене значення підраховано, перезапуск – кнопка Р на панелі.

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
РА8	0-6	0	5: Підрахунок за кількістю петель. Після підрахунку до встановленого значення видається повідомлення про помилку, двигун не зупиняється. Коли педаль натиснута, двигун зупиняється, слід використовувати кнопку Р на панелі, щоб заново почати відлік. 6: Зворотний відлік відповідно до кількості стібків. Після підрахунку до встановленого значення видається повідомлення про помилку, двигун не зупиняється. Коли педаль натискається назад, двигун зупиняється, і слід використовувати кнопку Р на панелі, щоб знову почати відлік.
РА9	1~100	1	Налаштування коефіцієнта функції лічильника обрізки
РАА	1~9999	9999	Налаштування лічильника обрізки
РАВ	0-6	0	Опція режиму лічильника обрізки: 0: Немає підрахунку. 1: Підраховувати відповідно до відліку обрізки й автоматично перераховувати після досягнення встановленого значення. 2: Зворотний відлік відповідно до відліку обрізки й автоматичний перерахунок після того, як встановлене значення буде досягнуто.

№	Діапазон значень	Значення за замовчуванням	Опис
РАВ	0-6	0	3: Двигун автоматично зупиниться після того, як встановлене значення буде відраховано, перезапуск – кнопка Р на панелі. 4: Зворотний відлік кількості обрізки, двигун автоматично зупиняється після того, як встановлене значення досягнуто. Перезапуск – кнопка Р на панелі.

3.2 Режим моніторингу

№	Опис	№	Опис
010	Лічильник стібків	023	Початковий електричний кут
011	Лічильник пошитих виробів	024	Кут машини
020	Напруга постійного струму	025	Еталонна напруга на педалі
021	Швидкість машини	027	Загальний час використання (години) мотора
022	Фазовий струм	030-037	Журнал реєстрації кодів помилок

3.3 Попереджувальне (аварійне) повідомлення

Код	Опис	Рішення
ALA-2	Аварійний сигнал лічильника стібків	Лічильник стібків досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник.
ALA-3	Аварійний сигнал лічильника обрізки	Лічильник обрізки досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати сигнал тривоги та скинути лічильник.
OFF	Аварійний сигнал вимкнення живлення	Зачекайте 30 секунд, потім увімкніть вимикач живлення.
A-P UP	Аварійний сигнал вимикача безпеки	Встановіть машину в правильне положення.

3.4 Режим помилки

Якщо з'являється код помилки, спочатку:

1	Переконайтеся, що пристрій під'єднано правильно.
2	Переконайтеся, що блок керування відповідає голівці машини.
3	Підтвердьте, що заводські налаштування правильні.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-01	Перевантаження за струмом	1. Вимкніть живлення системи та знову увімкніть через 30 секунд. 2. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна 3. Перевірте, чи не пошкоджено енкодер двигуна та електронне керування, чи немає інших пошкоджень. 4. 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.
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	Перевищення напруги під час роботи	

Код помилки	Опис	Рішення
Err-06	Несправність ланцюга електромагніта	1. Вимкніть живлення системи, перевірте правильність під'єднання електромагніта та відсутність ослаблених або пошкоджених деталей. 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. 3. Якщо система як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.
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	1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило махове колесо машини. 2) Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна. 3. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна. 4. Якщо система, як і раніше, не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-10	Збій зв'язку з блоком керування	1. Перевірте, чи не обірвано з'єднання між блоком керування та електричним керуванням. 2. Можливо, ослаблений або пошкоджений з'єднувальний кабель контролера швидкості педалі. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-11	Відмова сигналу зупинки головки	1. Перевірте, чи не ослаблене з'єднання між датчиком двигуна та контролером. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-12	Помилка виявлення початкового кута двигуна	Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна. Повторіть спробу 2-3 рази після вимкнення живлення. Якщо це не допомагає, зверніться до сервісного центру.
Err-13	Помилка визначення початкового кута двигуна	1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений роз'єм енкодера двигуна, чи не випав він. Відновіть і перезапустіть систему. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	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 (реверс) вала двигуна	
Err-17	Помилка перезапуску головного керування	
Err-18	Перевантаження двигуна	Перевірте, чи не зупинився двигун. Зверніться до сервісного центру.
Err-20	Сигналізація нестачі масла кожні 8 годин	Перевірте, чи достатній рівень масла в машині. Якщо проблему не вирішено після доливання масла, зверніться до сервісного центру.
Err-21	Двигун зупинився	1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило маховик машини. 2. Вимкніть живлення контролера і перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-21	Двигун зупинився	3. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут двигуна. 4. Якщо система як і раніше не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.
Err-24	Помилка шпулі	Перевірте, чи достатньо нитки на шпулі. Якщо достатньо, але помилка все ще існує, зверніться до сервісного центру.
Err-26	Сигналізація виявлення залишків нитки	Перезапустіть після очищення залишків, якщо помилка не зникла, зверніться до сервісного центру.
Err-30	Сигналізація вимкнення блокування паролем	Машина досягла встановленого часу використання. Зверніться до сервісного центру.
Err-31	Помилка нульового положення крокового двигуна зворотного стібка	1. Машина досягла встановленого часу використання. Якщо потрібне подальше використання, зверніться до місцевого постачальника послуг. 2. Переконайтеся, що кодувальник кроку зворотного стібка не пошкоджений. 3. Переконайтеся, що двигун не заблокований, в нього не потрапили сторонні предмети. 4.Зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-32	Перевантаження обладнання крокового двигуна зворотного стібка	1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. 2. Перевірте, чи не заклинило двигун. 3. Переконайтеся, що кодувальник кроку зворотного стібка не пошкоджений. Якщо це так, замініть. 4. Зверніться до сервісного центру.
Err-33	Несправність виявлення ланцюга струму А крокового двигуна зворотного стібка	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер як і раніше не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-36	Кроковий двигун зворотного стібка зупинився	1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. 2. Перевірте, чи не заклинило двигун. 3. Переконайтеся, що датчик кроку зворотного стібка й електронне керування не пошкоджені. Якщо так, замініть їх. 4. Зверніться до сервісного центру.

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

10 000

задоволених клієнтів



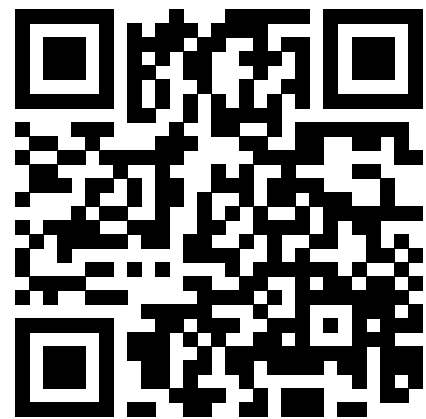
20 партнерів

розвинута дилерська
мережа



6 представництв

загальною площею 400 кв.м.



softorg.ua



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів, Дніпро
Харків, Хмельницький



Графік роботи:
Пн-Пт: 9:00-18:00



Номер для зв'язку:
+38 (063) 100 67 05