

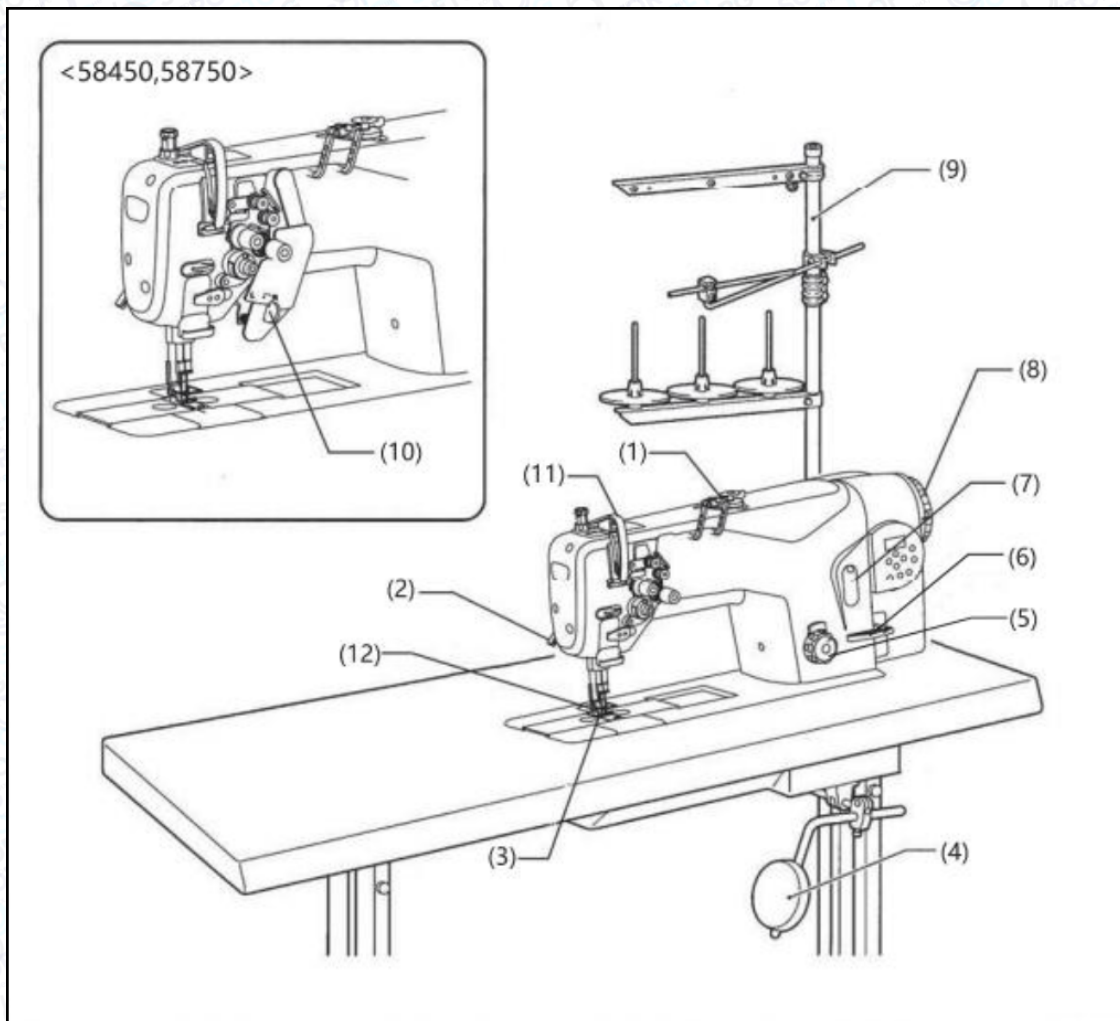


Інструкція з експлуатації

**Jack JK-58420J/58450J/
58720J/58750J**



Назви основних частин



1	Намотувач шпульки	2	Важіль підйому
3	Притискна лапка	4	Блок колінопідйомника
5	Регулятор довжини стібка	6	Важіль реверсу
7	Віконце для контролю рівня масла	8	Махове колесо
9	Стойка для катушок	10	Важіль зупинки (58450,58750)
Пристрої безпеки			
11	Кришка ниткопритягувача	12	Захист пальців

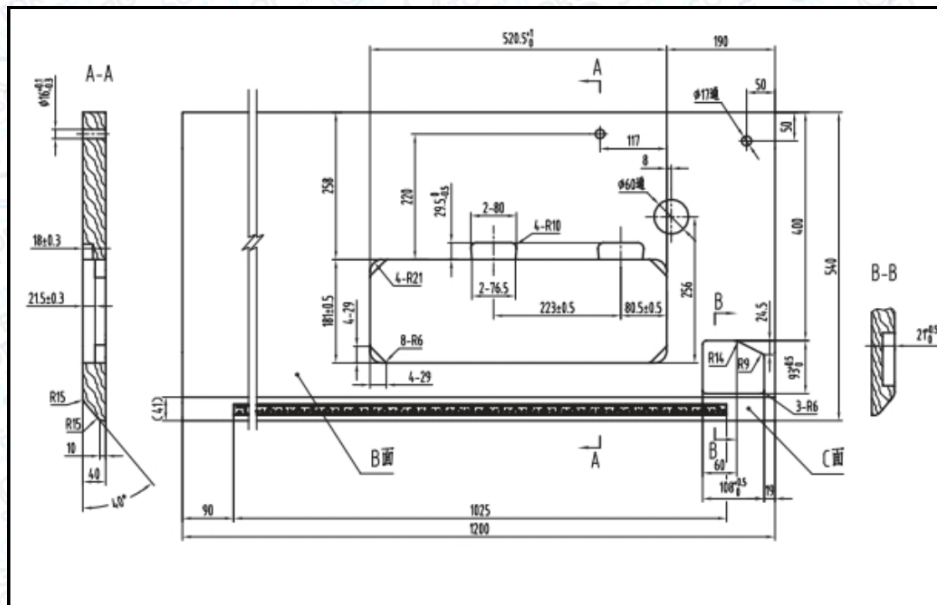
Технічні характеристики машини

Модель	Максимальна швидкість	Максимальна довжина стібка	Висота підйому лапки	Висота зубців	Голка*
58420J	3000 ст/хв	5	7-13	1	#11-16 #14-22
58450J	3000 ст/хв	5	7-13	1	#11-16 #14-22
58720J	3000 ст/хв	7	7-13	1	#11-16 #14-22
58750J	3000 ст/хв	7	7-13	1	#11-16 #14-22

Увага!

Тип голки залежить від модифікації машини.

Стіл



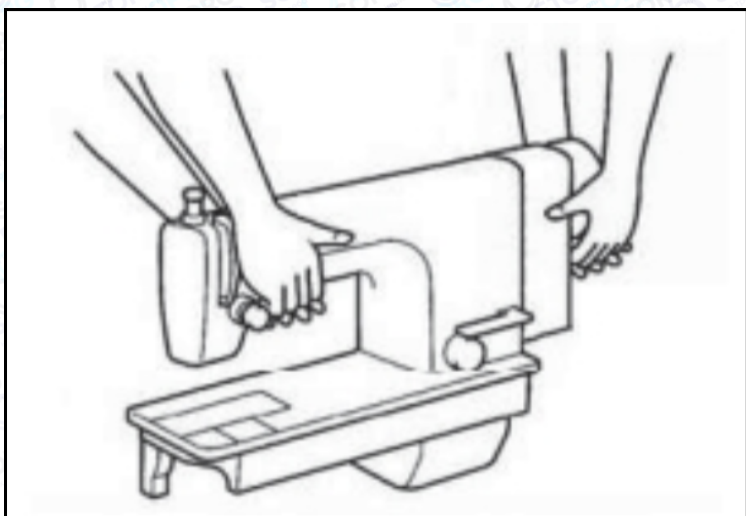
Стільниця повинна мати товщину 40 мм і бути достатньо міцною, щоб витримувати вагу та вібрацію під час роботи швейної машини.

Встановлення обладнання

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

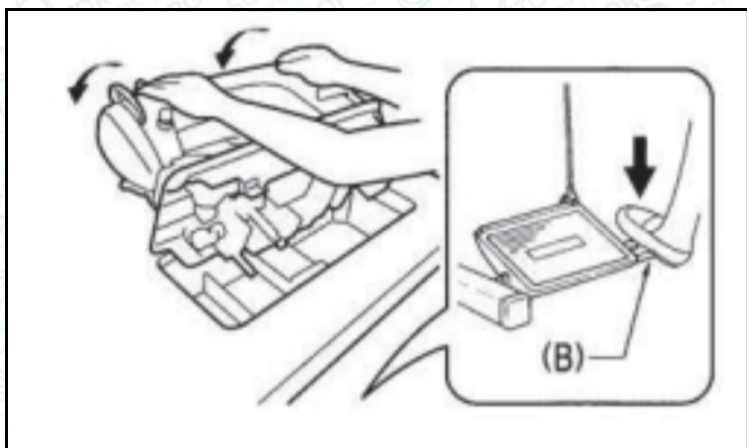
1	Встановлення машини повинен виконувати кваліфікований фахівець.
2	Зверніться до сервісного центру або кваліфікованого електрика для виконання будь-яких електричних робіт, які можуть знадобитися.
3	Швейна машина важить приблизно 53 кг. Установку повинні виконувати двоє або більше осіб.
4	Не підключайте шнур живлення до завершення установки. Машина може почати роботу, якщо помилково натиснути на педаль, що може призвести до травми.
5	Тримайте голову машини обома руками, коли нахиляєте її назад або повертаєте у вихідне положення. Якщо використовувати тільки одну руку, вага голови машини може призвести до того, що рука зіслизне, і її може затиснути.
6	Обов'язково підключіть заземлення. Якщо заземлення не виконане належним чином, це може призвести до удару електричним струмом та пошкодження машини.

Перенесення машини



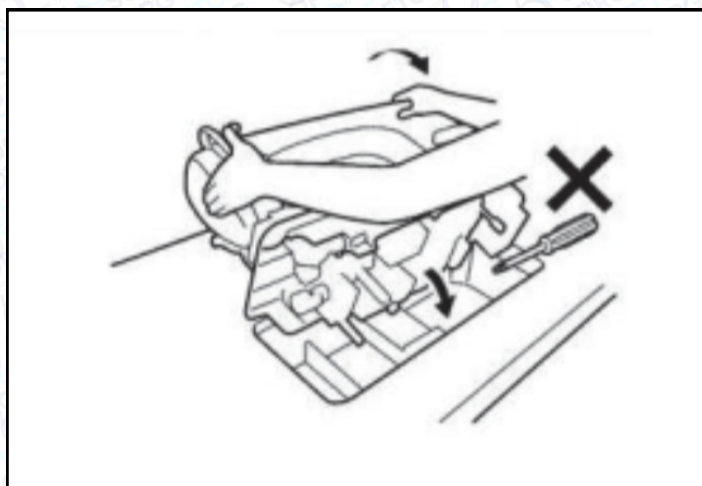
- * Притримуйте рукою нижню частину маховика
- * Переконайтеся, що маховик машини не обертається.

Відкидання головки машини назад



Утримуйте секцію (B) ногою, щоб стіл не рухався, а потім натисніть на кронштейн обома руками, щоб відкинути назад головку машини.

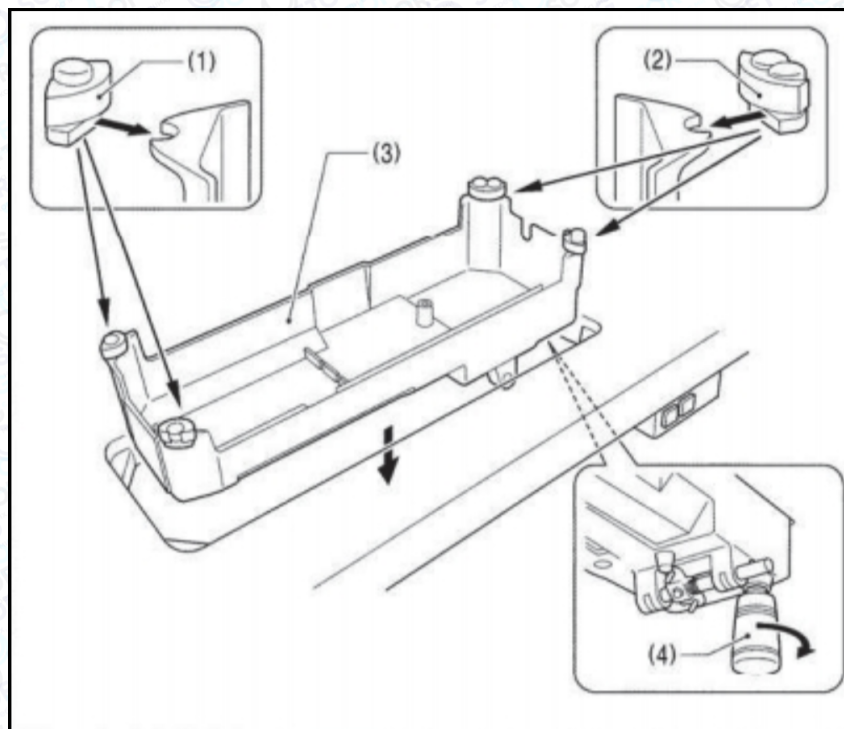
Повернення головки машини у вертикальне положення



1	Приберіть будь-які інструменти та сторонні предмети зі столу.
2	Притримуючи лівою рукою лицьову панель, правою рукою обережно поверніть головку машини у вертикальне положення.

Встановлення

4-1. Монтаж

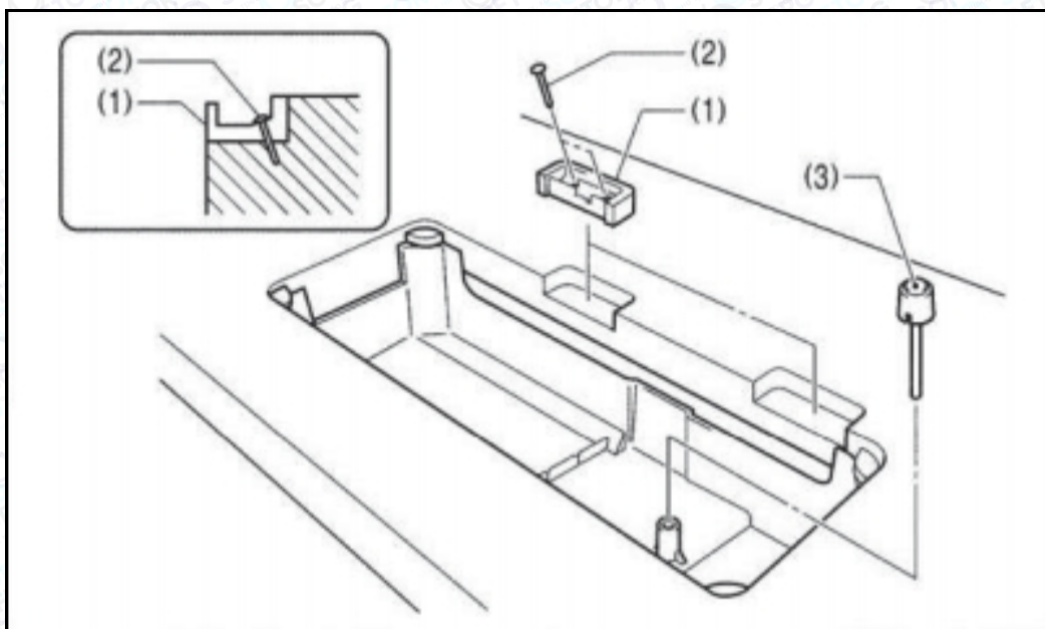


1. Масляний піддон

1	Підголовники (ліві) [2 шт]
2	Підголовники (праві) [2 шт]
2	Масляний піддон
2	Маслянка

2. Гумові подушки

1	Гумові подушки [2 шт]
2	Цвяхи [4 шт.]

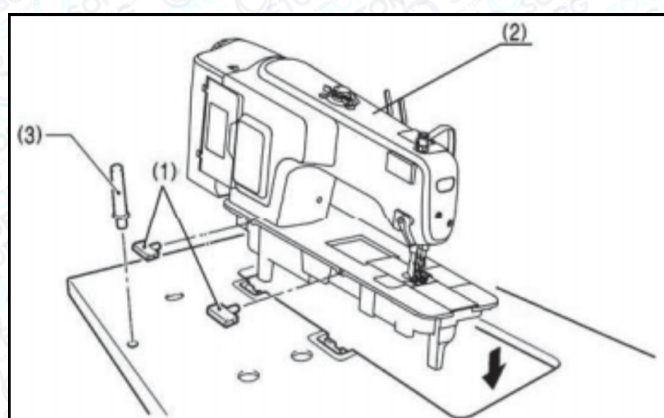


3. Штанга для колінного підйомника

1	(3) Штанга для колінного підйомника
---	-------------------------------------

4. Головка верстата

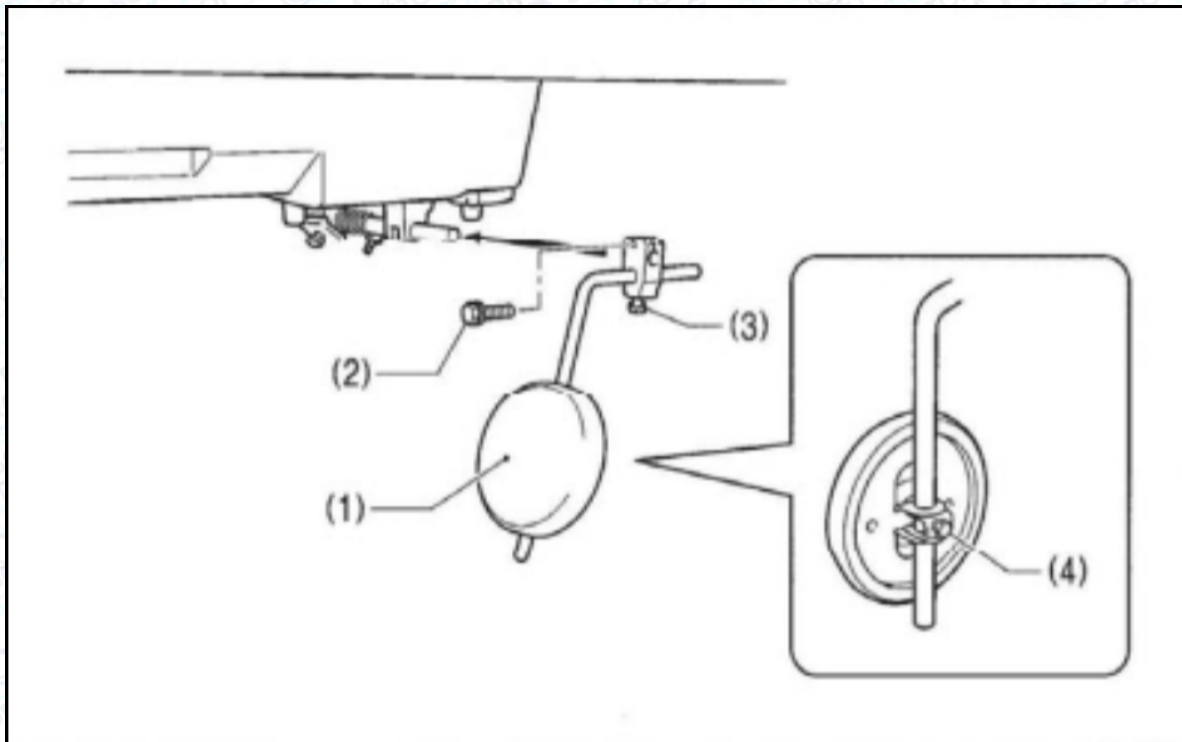
1	Шарніри [2 шт]
2	Головка машини
3	Підголівник



ПРИМІТКА:

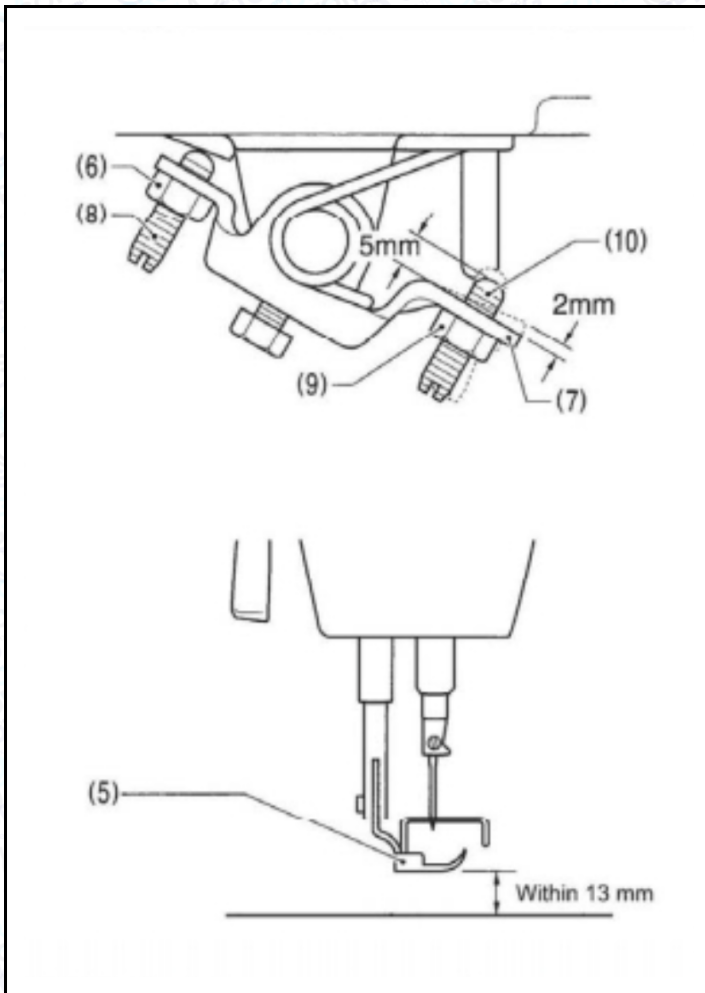
Надійно вставте підголівник (3) в отвір столу. Якщо підголівник (3) не вставлений до упору, головка машини не буде достатньо стійкою при відкиданні назад.

Пластина колінного підйомника



1	Пластина колінного підйомника
2	Болт
* Ослабте болт (3) й гвинт (4) та перемістіть пластину колінного підйомника (1) у положення, зручне для використання.	

	<h3>Регулювання колінного підйомника</h3> <ol style="list-style-type: none">1. Поверніть маховик машини так, щоб зубчаста рейка була нижче верхньої частини голкової пластини.2. Опустіть притиску лапку (5) за допомогою підйомного важеля (4).3. Ослабте гайку (6).4. Поверніть гвинт (8), щоб відрегулювати так, щоб величина зазору в колінопідйомнику (7) становила приблизно 2 мм при легкому натисканні на пластину підйомника (1).
--	---

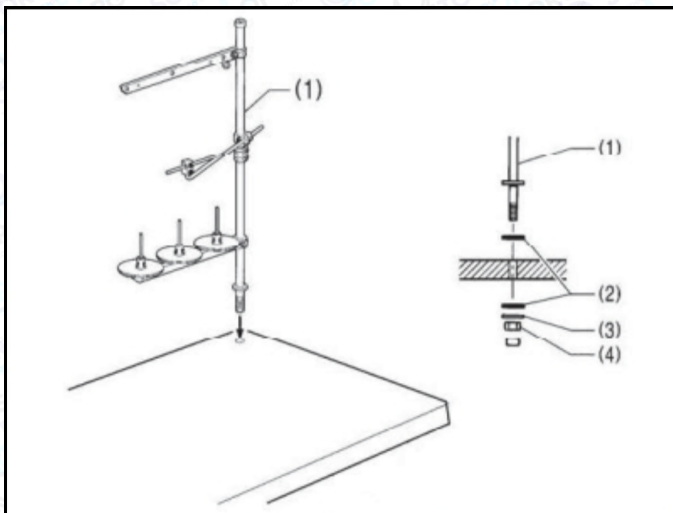


7. Повертайте гвинт (10) до тих пір, поки відстань між кінцем гвинта (10) та колінним підйомником (7) не стане приблизно 5 мм.

8. Повертаючи регулювальний гвинт (10), відрегулюйте так, щоб притиснена лапка (5) знаходилася в потрібному положенні на відстані 13 мм від голкової пластини при повністю притиснутій лапці (1).

9. Після завершення регулювання надійно затягніть гайку (9).

Підставка для котушок



ПРИМІТКА:

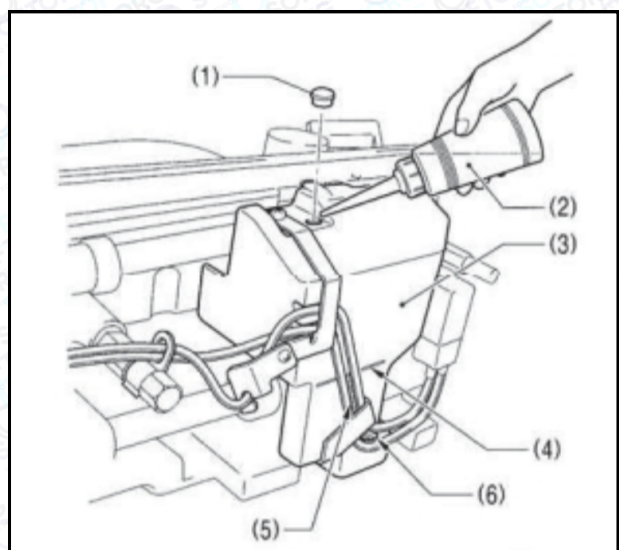
Надійно затягніть гайку (4), щоб дві гумові подушки (2) та шайба (3) були надійно затиснуті та щоб підставка для котушок (1) не рухалася.

4-2. Змащування

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

1	Не підключайте шнур живлення до завершення змащування, інакше машина може спрацювати в разі помилкового натискання на педаль, що призведе до травмування оператора.
2	Під час роботи зі змащувальними матеріалами обов'язково одягайте захисні окуляри та рукавички, щоб вони не потрапили в очі або на шкіру, інакше це може призвести до запалення.
3	Проковтування масла може призвести до блювоти й діареї. Зберігайте його в недоступному для дітей місці.
4	Перед першим використанням швейної машини, а також після тривалої перерви в роботі необхідно завжди змащувати машину і поповнювати запас масла.
5	Використовуйте тільки спеціальну оливу.

Змащування через масляну кришку



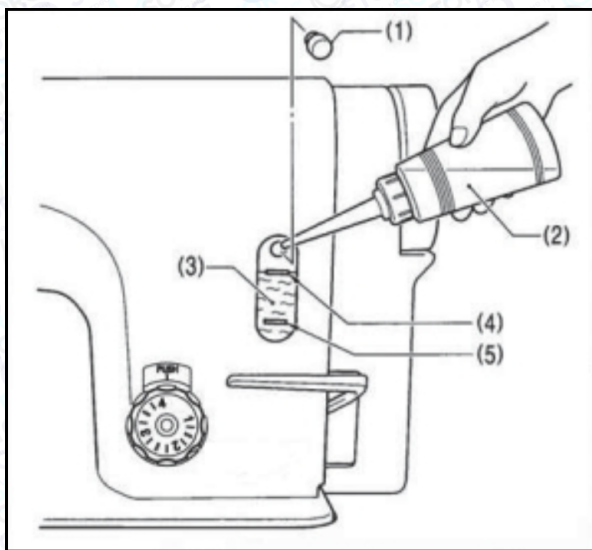
1	Відкиньте назад голову машини.
2	Зніміть гумовий ковпачок (1).
3	За допомогою маслянки (2) залийте оливу в масляну кришку (3), поки рівень не досягне контрольної лінії (4).
4	Встановіть на місце гумовий ковпачок (1).
5	Поверніть головку машини у вихідне положення.

ПРИМІТКА:

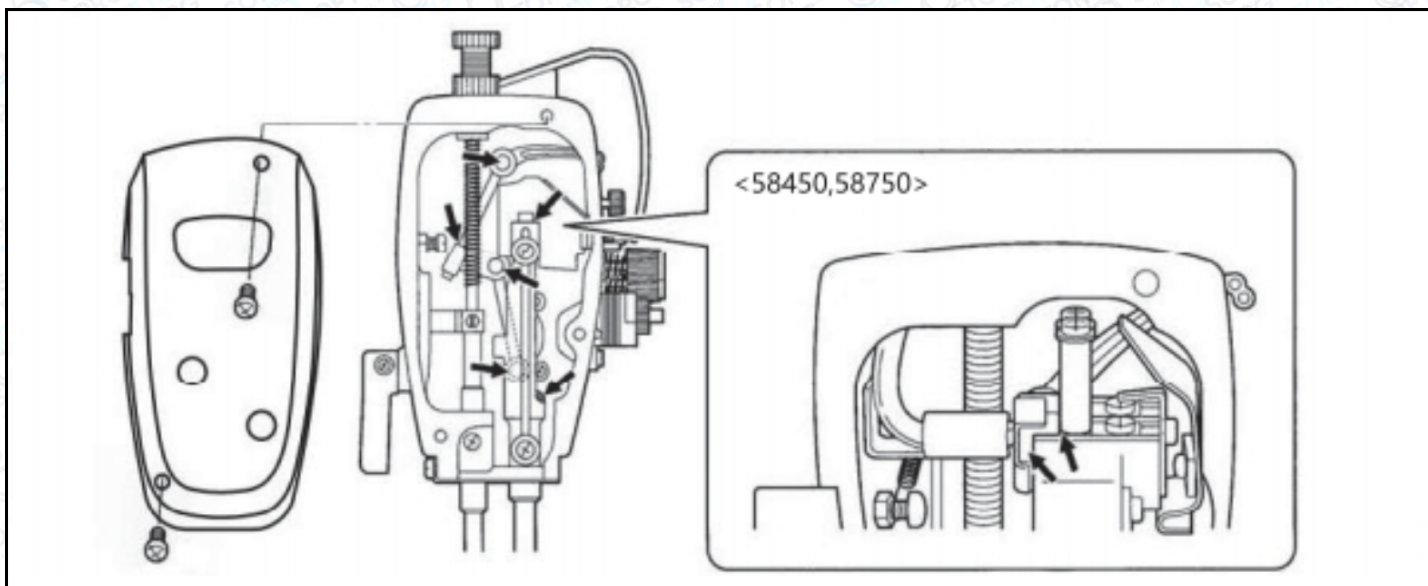
Не заливайте оливу вище контрольної лінії (4). Якщо залити занадто багато, вона може вилитися при нахилі головки машини назад.

*** Якщо рівень масла опускається нижче нижньої частини (6) контрольного віконця (5), обов'язково долийте його.**

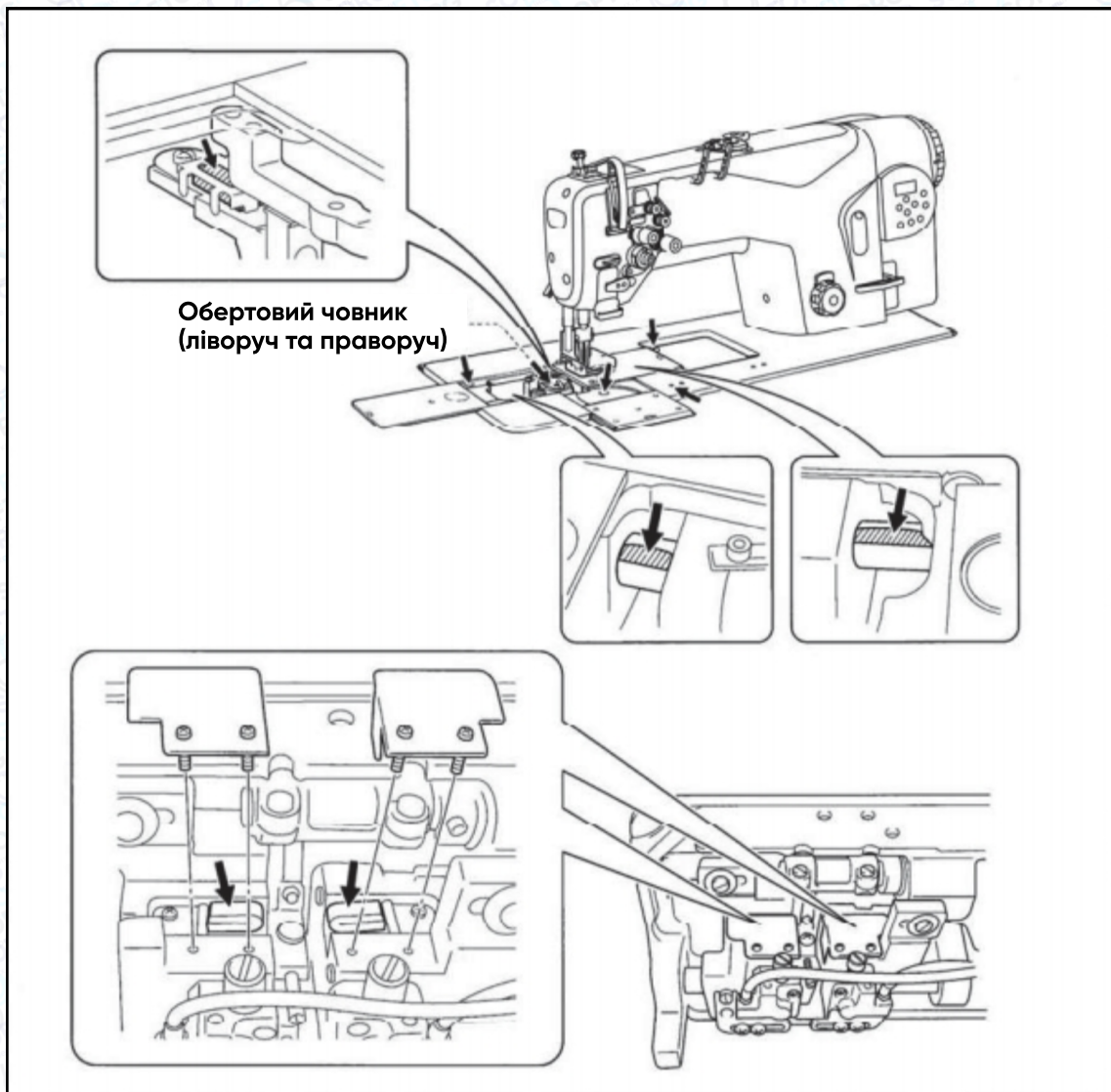
Змащування через масляний піддон



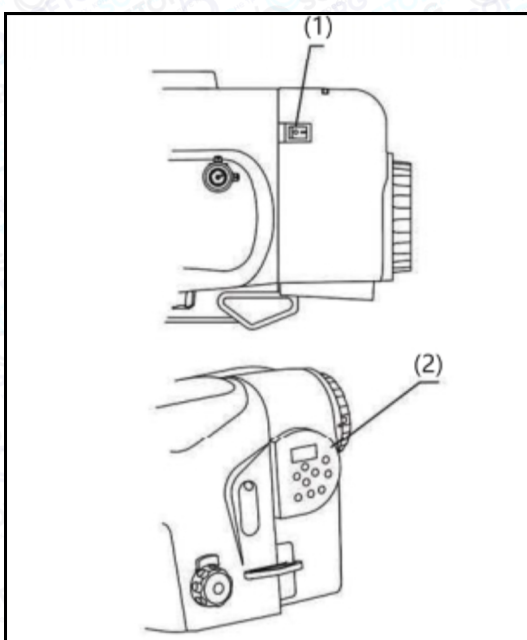
1	Зніміть гумовий ковпачок (1).
2	За допомогою маслянки (2) залийте масло, поки рівень не досягне верхньої контрольної лінії (4) у контрольному вікні (3).
3	Встановіть на місце гумовий ковпачок (1).
* Якщо рівень оливи опускається нижче нижньої контрольної лінії (5), обов'язково долийте її.	



Нанесіть 1 - 2 краплі машинної оливи на місця, вказані стрілками.



4-3 Експлуатаційне тестування (робота педалей)

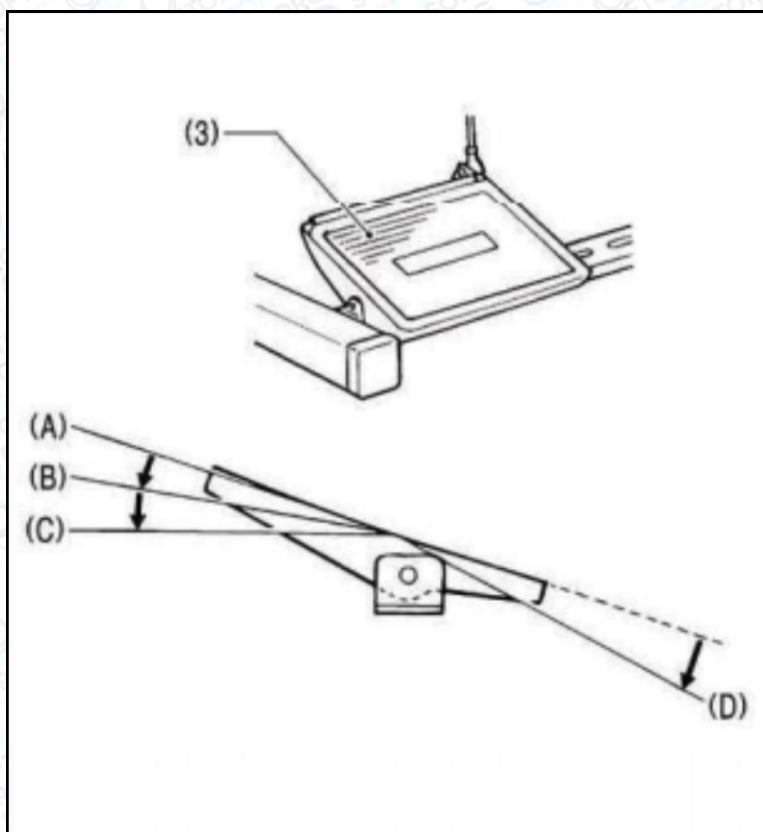


ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Під час шиття не торкайтеся рухомих частин та не притискайте до машини будь-які предмети, оскільки це може призвести до травмування або пошкодження обладнання.

- Увімкніть вимикач живлення(1), екран панелі керування засвітиться.
- Індикатор панелі (2) горить, махове колесо плавно обертається.

Перевірка працездатності



1	Натисніть педаль (3) в положення (B), щоб перевірити роботу швейної машини на низькій швидкості.
2	Натисніть педаль (3) далі в положення (C), щоб перевірити роботу швейної машини на високій швидкості.
3	Натисніть педаль (3) та відпустіть, педаль (3) прийде в нейтральне положення (A), потім перевірте голку, щоб побачити, чи опустилася вона під голкову пластину (за умови, що вона була налаштована на нижнє положення під час зупинки машини).
4	Натисніть педаль (3) в положення (D) (для машини з автоматичною обрізкою ця функція виконується після обрізки), голка підніметься й зупиниться над голковою пластинною.

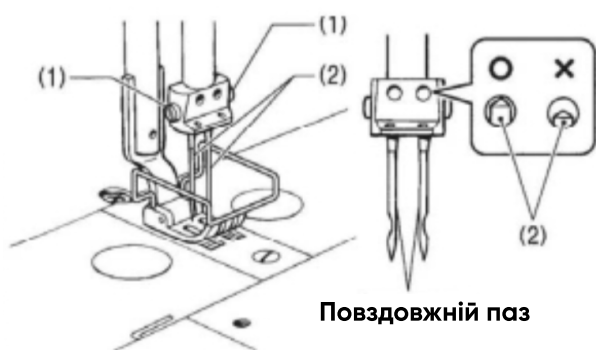
Підготовка до шиття

5-1. Встановлення голки

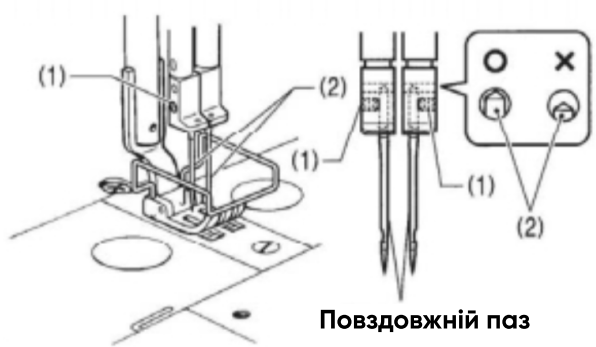
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Перед встановленням голки вимкніть вимикач живлення. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Перед початком роботи дочекайтеся повної зупинки двигуна, щоб запобігти травмуванню.

<58420,58720>



<58450,58750>



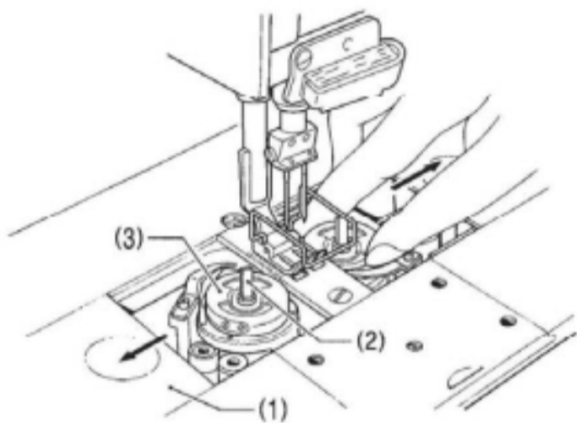
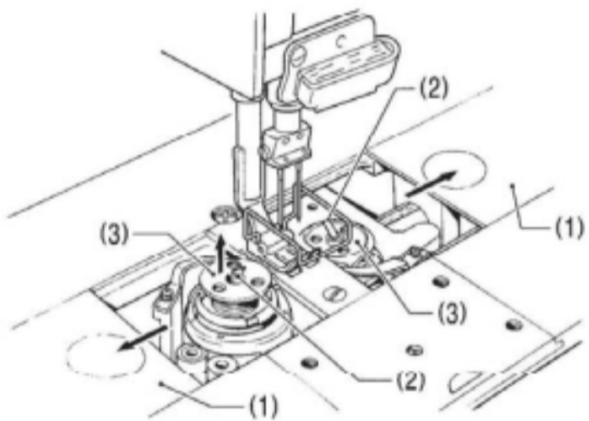
Повздовжній паз

1	Поверніть маховик машини, щоб перемістити голку в найвище положення.
2	Ослабте гвинти (1).
3	Вставте голку (2) до упору так, щоб повздовжній паз був спрямований всередину, а потім надійно затягніть гвинти (1).

5-2. Виймання шпульки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Вимкніть вимикач живлення перед тим, як виймати шпульку. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Перед початком роботи дочекайтеся повної зупинки двигуна, щоб запобігти травмуванню.



Без шпульного ковпачка

- | | |
|---|--|
| 1 | Відкрийте пластини (1), перемістивши їх вправо і вліво. |
| 2 | Підніміть вгору засувку (2) обертового човника, а потім вийміть шпульку (3). |

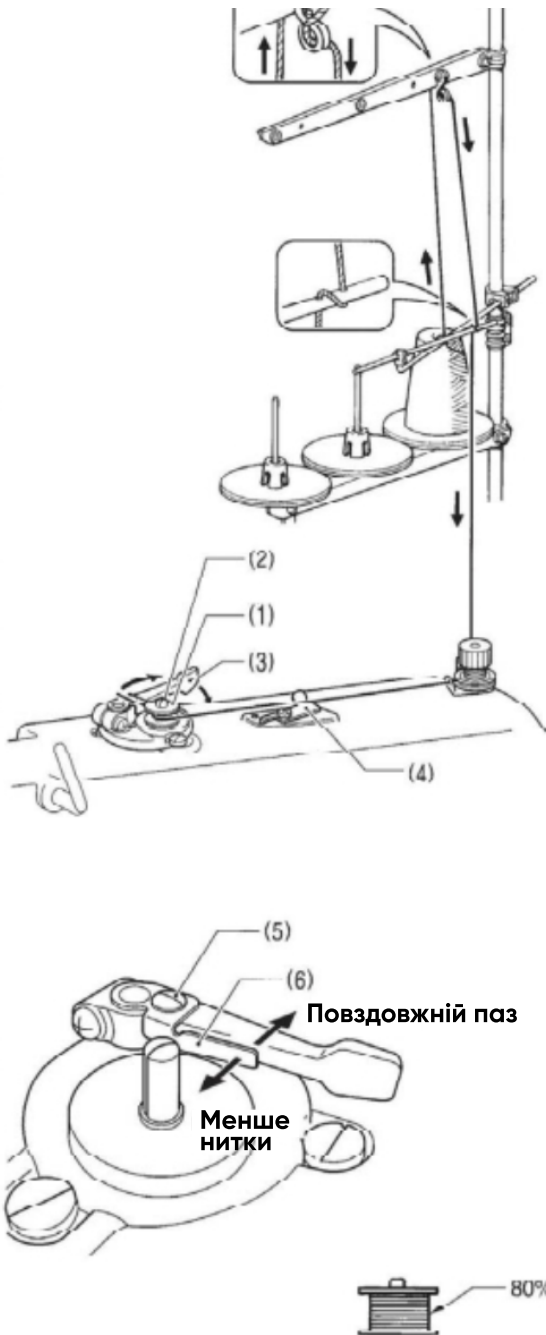
Зі шпульним ковпачком

- | | |
|---|--|
| 1 | Відкрийте пластини (1), зсунувши їх вправо та вліво. |
| 2 | Підніміть вгору засувку (2) обертового човника, а потім вийміть шпульний ковпачок (3). |
| 3 | Вийміть шпульку. |

5-3. Намотування нижньої нитки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Під час намотування нижньої (шпульної) нитки не торкайтеся рухомих частин і не притискайте до машини жодних предметів, оскільки це може призвести до травмування або пошкодження машини.



1	Увімкніть вимикач живлення.
2	Встановіть шпульку (1) на вал намотувача шпульки (2).
3	Кілька разів намотайте нитку навколо шпульки (1) у напрямку, вказаному стрілкою. Переконайтеся, що нитка не ослаблена по всьому шляху проходження нитки.
4	Натисніть на притискний важіль шпульки (3) у напрямку до шпульки (1).
5	Підніміть притискну лапку за допомогою підйомного важеля.
6	Натисніть на ручку намотувача. Почнеться намотування шпульної нитки.
7	Після завершення намотування нижньої нитки, притискний важіль шпульки (3) автоматично повернеться назад.
8	Після намотування нитки вийміть шпульку та обріжте нитку ножем (4).

* Ослабте гвинт (5) та перемістіть притискач шпульки (8), щоб відрегулювати кількість нитки, намотаної на шпульку.

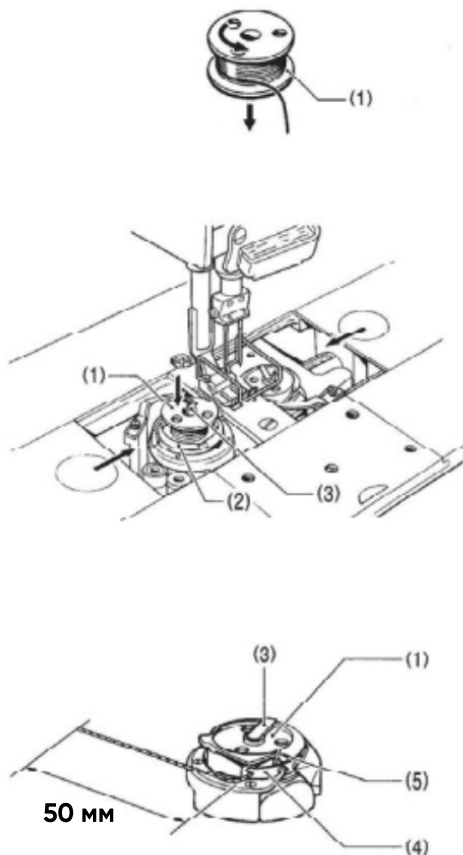
ПРИМІТКА:

Кількість нитки, намотаної на шпульку, повинна становити максимум 80 % від ємності шпульки.

5-4. Встановлення шпульки

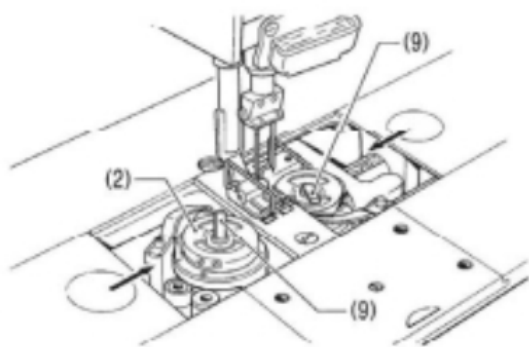
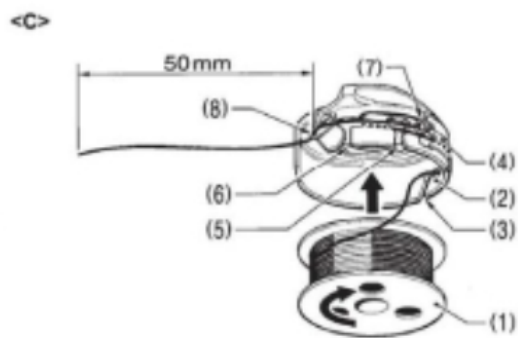
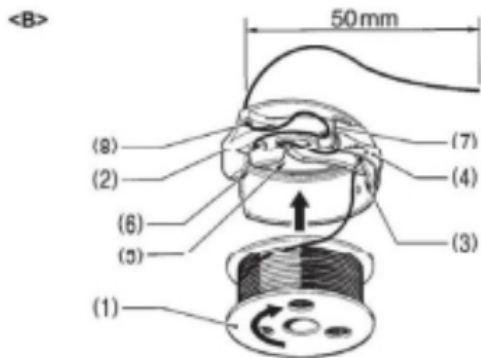
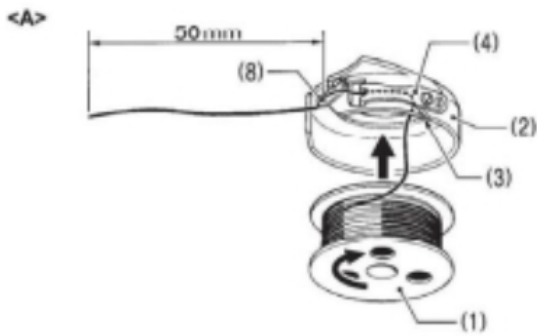
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Вимкніть вимикач живлення перед тим, як виймати шпульку. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Перед початком роботи дочекайтеся повної зупинки двигуна, щоб запобігти травмуванню.



Без шпульного ковпачка

- | | |
|---|---|
| 1 | Вставте шпульку (1) в обертовий човник (2) так, щоб напрямок намотування був таким, як показано на малюнку. |
| 2 | Поверніть фіксатор човника (3) у вихідне положення. |
| 3 | Повертайте маховик машини, щоб обертати човник (2), поки не буде видно натягну пружину (4). |
| 4 | Пропустіть нитку крізь проріз (5) в обертовому човнику, а потім проведіть її під пружиною натягу нитки. |
| 5 | Витягніть нитку на довжину приблизно 50 мм. |
| 6 | Закрийте пластини. |



Зі шпульним ковпачком

1

Вставте шпульку (1) у шпульний ковпачок (2) таким чином, щоб напрямок намотування був таким, як показано на малюнку.

2

Існує три типи ковпачка (2) (<A>, і <C>). Заправте нитку одним із наведених нижче способів відповідно до форми шпульного ковпачка (2), що використовується.

<A>

1

Проведіть нитку крізь проріз (3) та під пружину натягу нитки (4).

2

Проведіть нитку крізь отвір для нитки (8) та витягніть приблизно на 50 мм.

 <C>

1

Проведіть нитку крізь проріз (3) та під пружину натягу нитки (4).

2

Проведіть нитку крізь прорізи (5) та (6), а потім через пружину (7).

3

Протягніть нитку крізь отвір для нитки (8) й витягніть приблизно на 50 мм.

4

Вставте шпульний ковпачок (2) в обертовий човник.

5

Натисніть на засувку (9) обертового човника до упору.

6

Закрийте пластини.

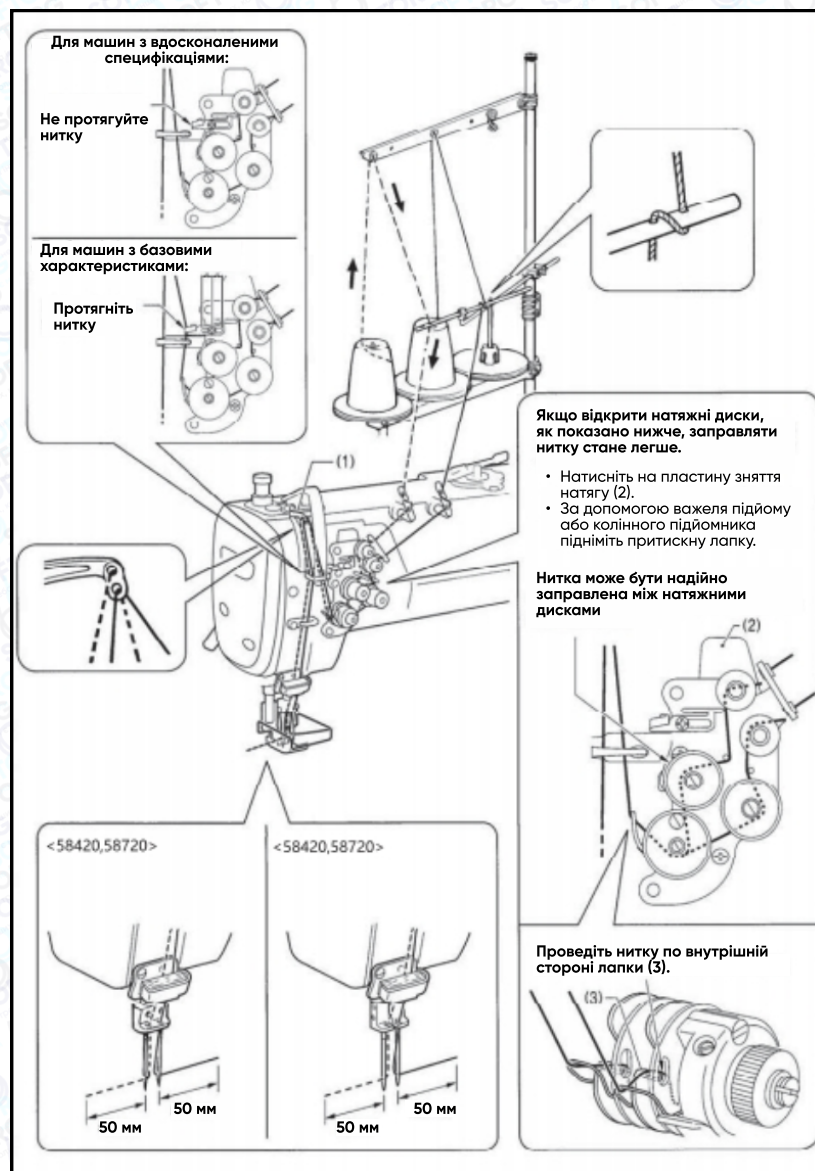
5-5. Заправлення верхньої нитки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

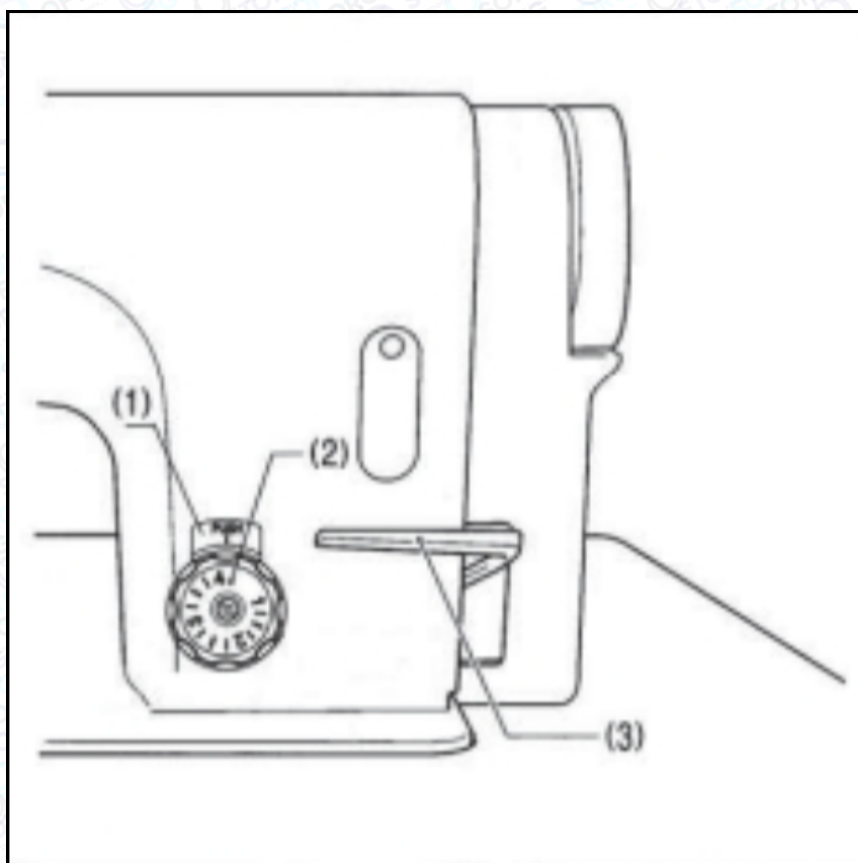
Перед заправленням верхньої нитки вимкніть двигун машини. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Перед початком роботи дочекайтеся повної зупинки двигуна, щоб запобігти травмуванню.

Перед заправленням верхньої нитки поверніть маховик машини та підніміть ниткопритягувач (1).

Це полегшить заправку нитки та запобігатиме вислизанню нитки на початку шиття. Спочатку заправте ліву нитку.

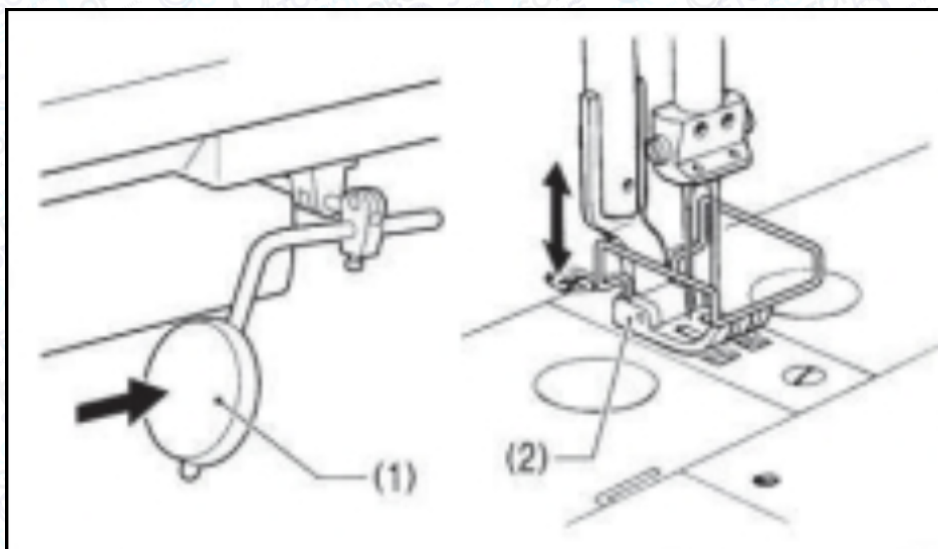


5-6. Регулювання довжини стібка



1	Розблокуйте регулятор довжини стібка, натиснувши кнопку "Push" (1).
2	<p>Поверніть регулятор довжини стібка (2) за годинниковою стрілкою або проти годинникової стрілки так, щоб бажана довжина стібка знаходилася у верхньому положенні регулятора.</p> <p>Чим більше число, тим більшою буде довжина стібка.</p> <p>(Цифри на циферблаті призначені для використання як орієнтир. Довжина готових стібків може змінюватися залежно від типу та товщини матеріалу, що зшивається. Відрегулюйте її, дивлячись на готові стібки).</p> <p>При повороті регулятора довжини стібка (2) від більшого значення до меншого буде легше повертати регулятор, якщо важіль реверсу (3) натиснути в положення наполовину вниз.</p>
3	<p>Зафіксуйте регулятор довжини стібка за допомогою вільної кнопки "Push" (1).</p> <p>* Переконайтеся, що регулятор довжини стібка (2) не обертається.</p>

5-7. Використання колінного підйомника



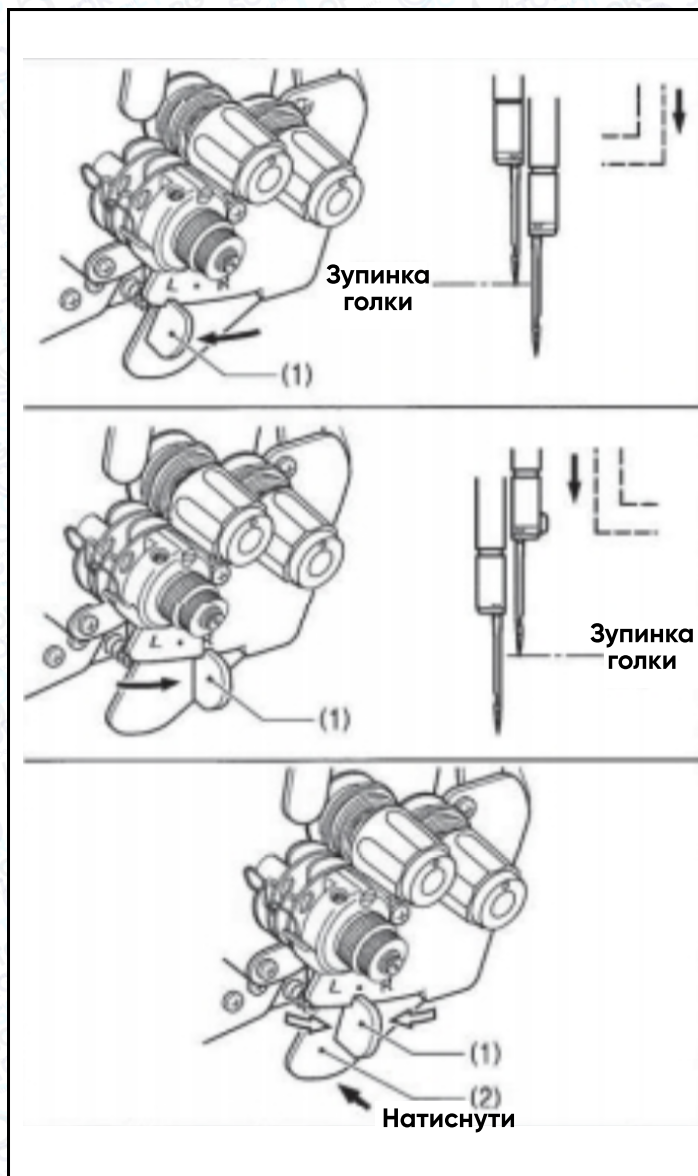
Притискну лапку (2) можна підняти, натиснувши на пластину колінного підйомника (1).

5-8. Кутовий метод зшивання (58450,58750)

ПРИМІТКА:

Якщо ви використовуєте цю машину замість одностолбової, вийміть голку, яка не використовується. У таких випадках не використовуйте наведені нижче процедури, щоб зупинити рух невикористаного голководія, інакше це може призвести до пошкодження машини.

5-8-1. Зупинити голководій (правий та лівий)

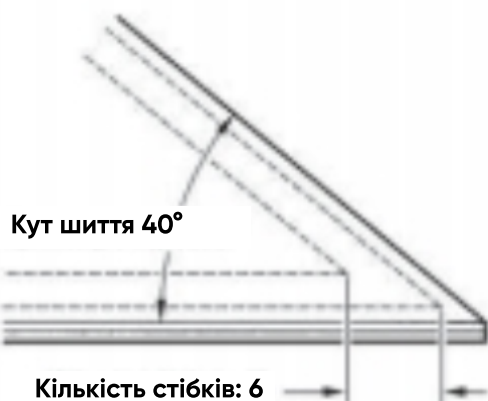


Натисніть на важіль зупинки після того, як голка увійшла в матеріал і зупинилася. Не шийте на швидкості понад 1 000 об/хв, коли один із голководіїв зупинено.

1	<p>Щоб зупинити роботу лівої голки</p> <p>Перемістіть важіль зупинки (1) в положення "L".</p>
2	<p>Щоб зупинити роботу правої голки</p> <p>Перемістіть важіль зупинки (1) в положення "R".</p>
3	<p>Щоб відновити шиття двома голками</p> <p>Натисніть на натискний важіль (2).</p>
4	<p>Після цього важіль зупинки (1) автоматично повернеться у вихідне положення</p>

5-8-2. Кількість стібків: короткий довідник

Кут нахилу строчки Кількість стібків	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°	100°	110°	120°	130°	140°
2					4.6	3.8	3.2	2.7	2.2	1.8	1.5	1.1
3			4.6	3.5	3.0	2.5	2.1	1.8	1.5	1.2		
4		4.4	3.4	2.8	2.3	1.9	1.6	1.3				
5	4.8	3.5	2.7	2.2	1.8	1.5	1.3					
6	4.0	2.9	2.3	1.9	1.5	1.3						
7	3.7	2.5	2.0	1.6								
8	3.0	2.2	1.7									



Приклад

Для відстані між голками 1/4"

Визначте довжину стібка з наведеної вище таблиці, щоб виконати красиву кутову строчку.

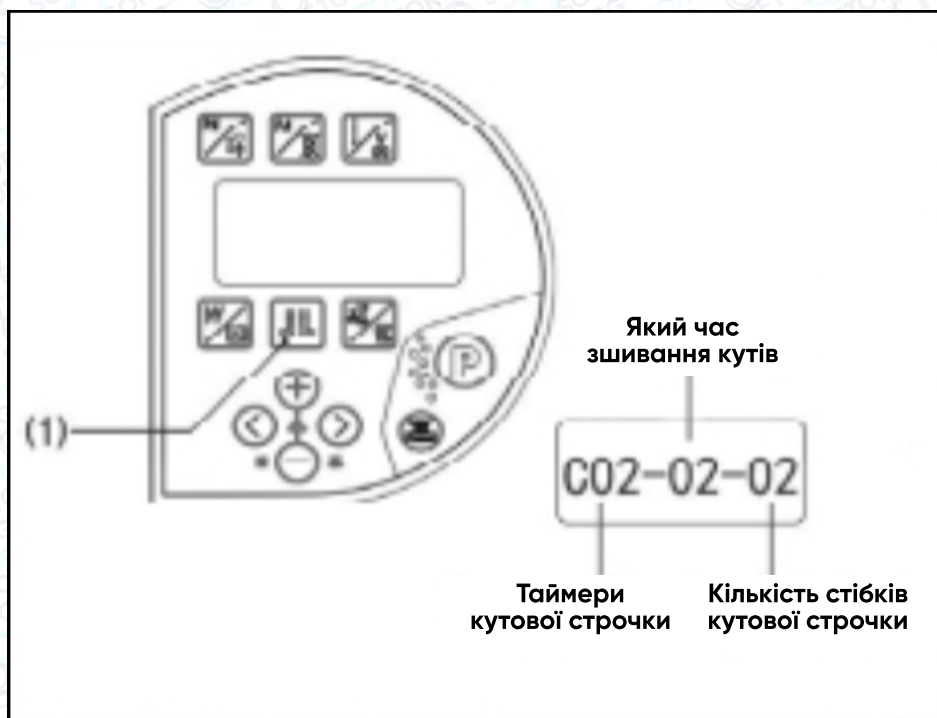
Кількість стібків зовнішньої голки залежить від комбінації кута строчки та довжини стібка.

Для кута шиття 40° та довжини стібка 2,9 мм кількість стібків становить 6.

5-9. Використання функції електричного розділення голководіїв

При використанні функції електричного розділення голководіїв, будь ласка, використовуйте позиціонуючу планку, коли голка зупинилася на тканині. В іншому випадку кут стібка може бути неточним.

5-9-1. Спосіб налаштування електричного розділення голководіїв на блоці керування



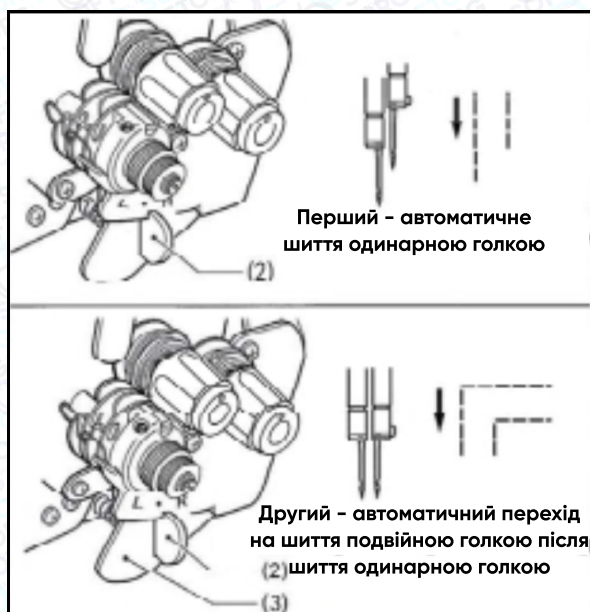
ПРИМІТКА:

Увімкнення та вимкнення функції електричного розділення голководіїв
Коротко натисніть кнопку розділення голководія (1), якщо індикатор горить, то ця функція ввімкнена, якщо індикатор не горить - функція вимкнена.

Налаштування параметрів функції електричного розділення голководіїв

1	Натисніть та утримуйте кнопку (1) для входу в інтерфейс налаштування параметрів.
2	Відповідно до процесу шиття, встановіть необхідний час виконання кутів та кутові стібки. Наприклад: Якщо ви прошиваєте два різних кути, використовуючи калібр голки 3.2, перший кут становить 90 градусів, а другий - 60 градусів, встановіть параметр на C02-01-02, C02-02-03.
3	Параметри будуть збережені автоматично, коротко натисніть кнопку розділення голководіїв (1), вийдіть з інтерфейсу налаштування параметрів.

5-9-2. Операційний підхід до роботи електричної роздільної голкової планки



1	Перший - автоматичне шиття одинарною голкою
2	Другий - автоматичний перехід на шиття подвійною голкою після шиття одинарною голкою

Операція під час зшивання кутів

1	Якщо потрібно виконати кутову строчку, встановіть позиціонуючу планку (2) в положення L або R, щоб керувати шиттям вліво або вправо.
2	Машина зупиниться після автоматичного завершення необхідних стібків, при цьому притискна лапка підніметься.
3	Оберніть тканину, натисніть на передню частину педалі, машина автоматично прошиє задані стібки одинарною голкою, а потім автоматично перейде на подвійну голку, без необхідності ручного керування.

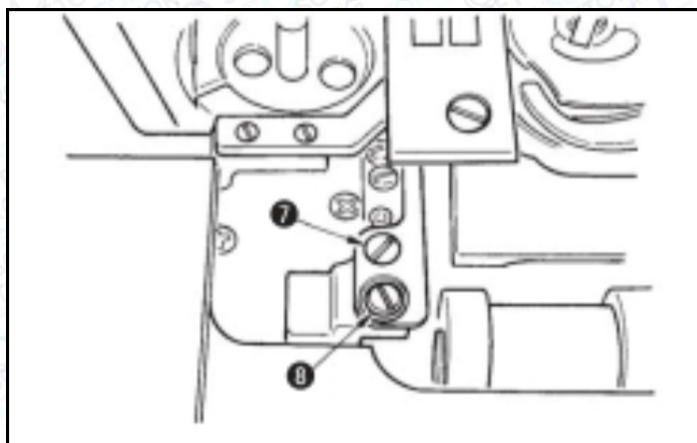
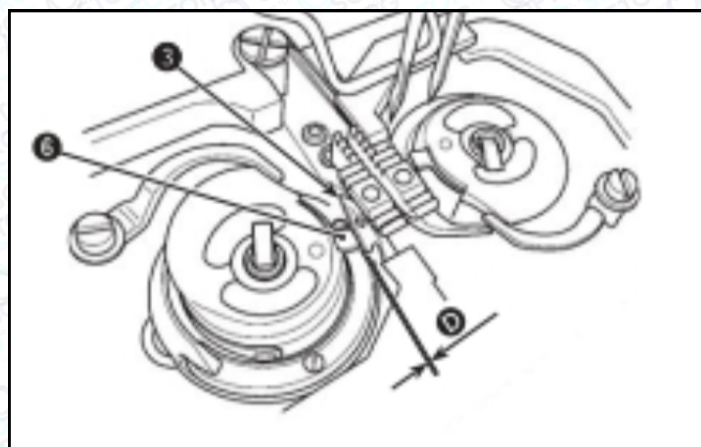
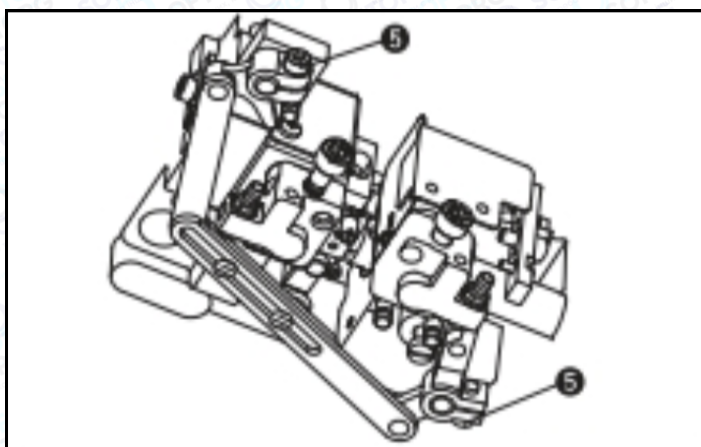
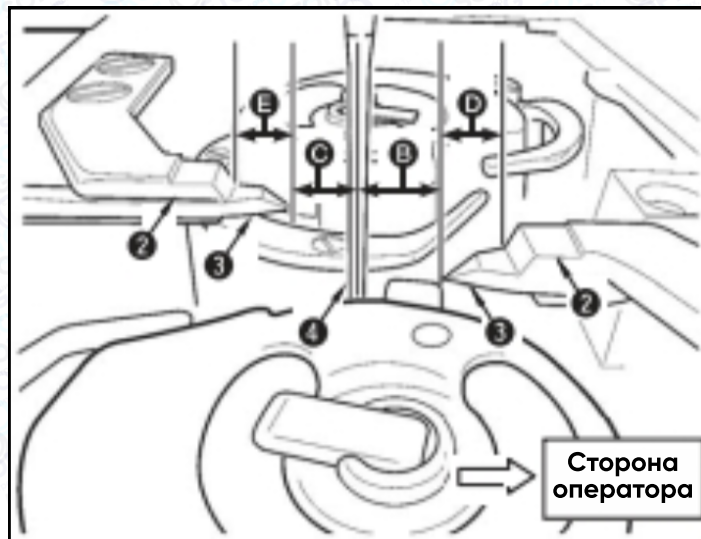
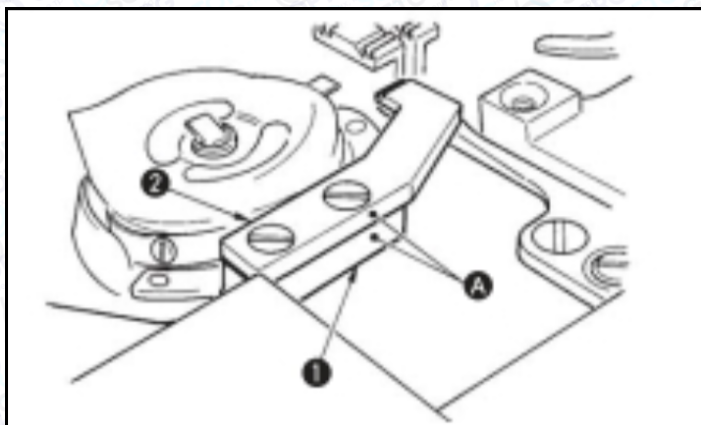
ПРИМІТКА:

Коли потрібно виконати кілька кутових стібків, кутові стібки почнуть виконуватися по черзі за допомогою налаштування. Якщо потрібно повернутися до першої закріпки, двічі короткочасно натисніть кнопку розділення голок, увімкнувши функцію для скидання циклу кутового шиття.

5-10 Регулювання положення рухомого ножа

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Для захисту від можливих травм через різкий запуск машини, обов'язково виконуйте наступні роботи після вимкнення живлення і переконавшись, що двигун знаходиться в стані спокою.



1	Вирівняти основу контрножа 1 з площиною А контрножа 2.
2	Ослабте затискний гвинт 5 в задній частині станини машини та відрегулюйте так, щоб відстані В та С між верхнім кінцем рухомого ножа 3 й центром голки 4 в момент очікування стали такими, як показано в таблиці нижче, коли крок подачі мінімальний, а голка 4 знаходиться в нижній мертвій точці.

Модель	Лівий ніж		Правий ніж	
	Відстань В	Відстань D	Відстань С	Відстань Е
JK-58420J	6,2	3,5	7,5	2,7
JK-58450J	6,2	3,5	7,5	2,7
JK-58720J	7,3	4,1	8,9	3,1
JK-58750J	7,3	4,1	8,9	3,1

3	Встановіть зазор D між рухомим ножом 3 та виступом 6 внутрішнього човника 0,3 - 0,1 мм. Ослабте регулювальні гвинти 7 та 8 рухомого ножа і відрегулюйте зазор.
---	--

Шиття

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

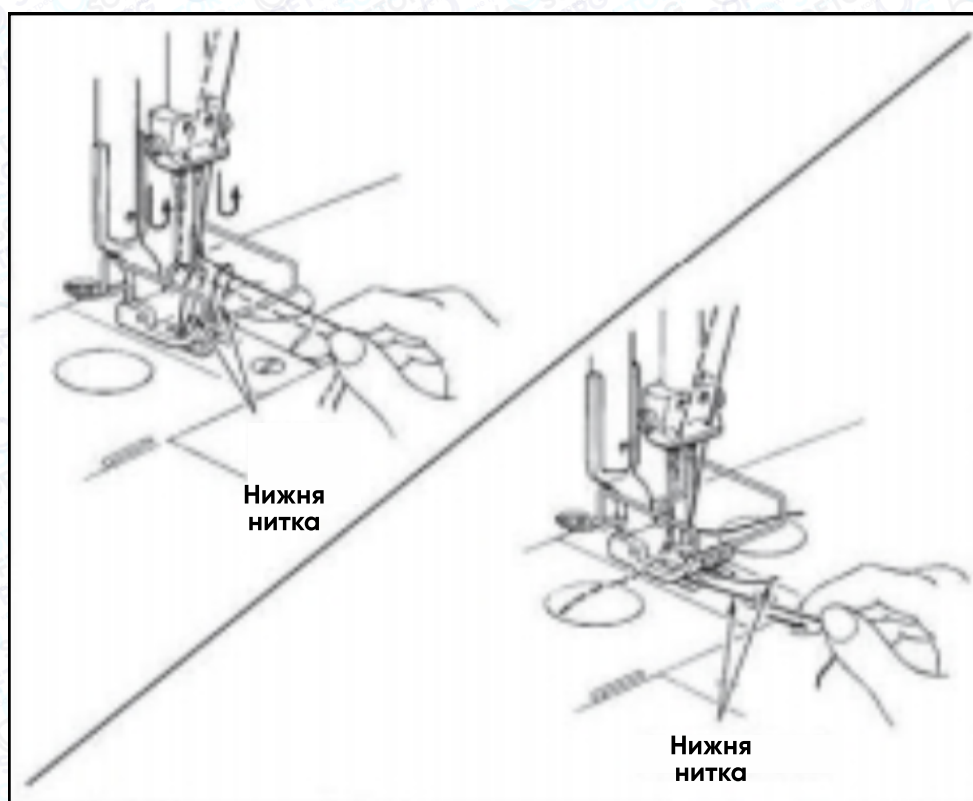
Перед використанням швейної машини встановіть усі захисні пристрої. Використання машини без цих пристроїв може призвести до травмування.

Вимикайте обладнання з розетки під час:

1	Заправлення нитки в голку
2	Заміни шпульки та голки
3	Якщо машина не використовується або вона залишена без нагляду

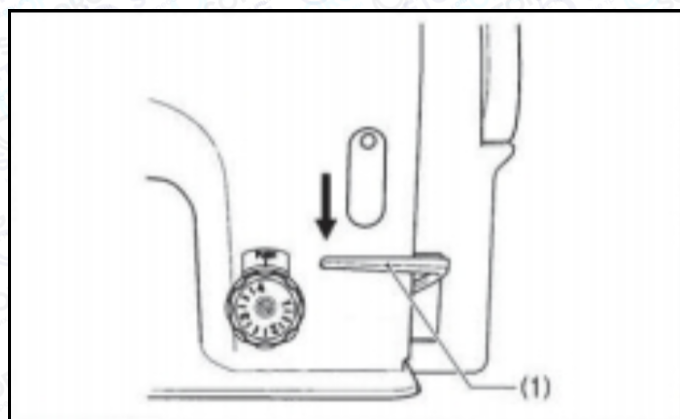
1	Під час шиття не торкайтеся рухомих частин й не притискайте до машини жодних предметів, оскільки це може призвести до травмування або пошкодження машини.
2	Під час нахилу машини назад або повернення її у вихідне положення тримайте головку машини обома руками. Якщо використовувати тільки одну руку, вага головки машини може призвести до того, що рука зіслизне, і її може прищемити.

6-1. Шиття



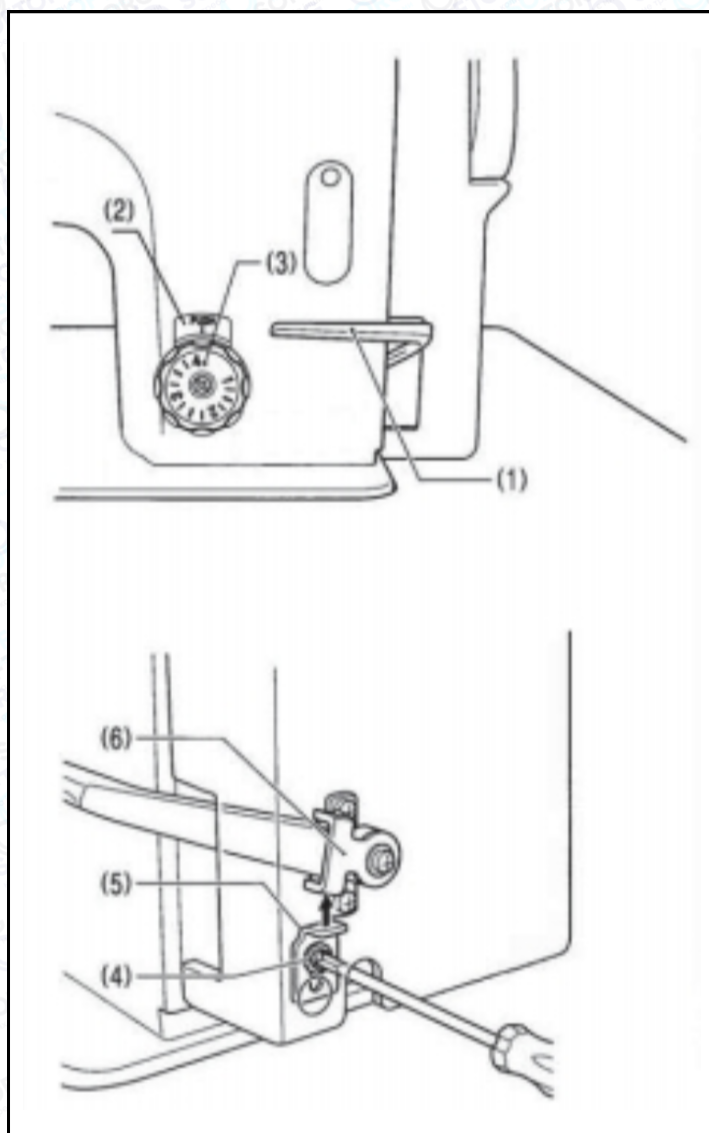
1	Притримуючи пальцями дві верхні нитки, повертайте рукою маховик машини на себе, поки нижні нитки не вийдуть на зубці подачі.
2	Потягніть нижні нитки на себе і перевірте, чи плавно вони витягуються.
3	Увімкніть вимикач живлення.
4	Натисніть на педаль, щоб почати шиття.

6-2. Зворотний хід (закріпка)



Якщо натиснути важіль реверсу (1) під час шиття, напрямок подачі змінюється на протилежний. Коли його відпустити, напрямок подачі повернеться до нормального.

6-3. Зшивання ущільнювальних стібків

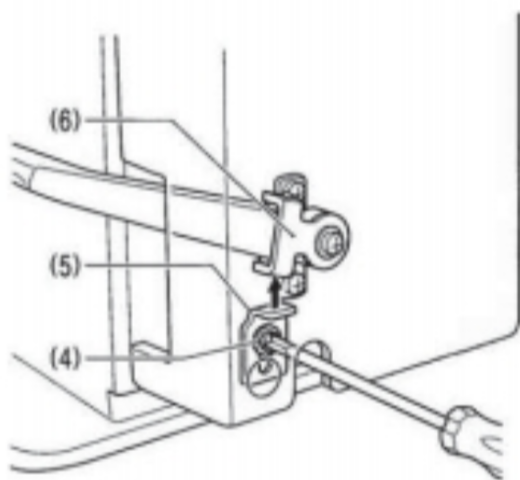
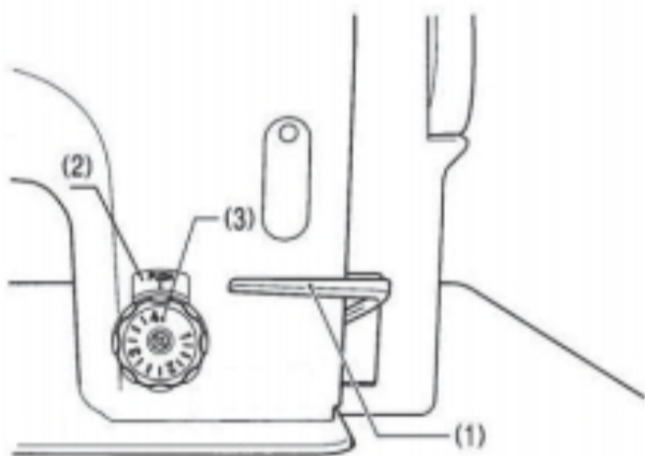


Якщо під час шиття натиснути на важіль реверсу (1), можна виконувати стібки (прямі) з невеликою довжиною стібка.

Налаштування

Перед початком шиття встановіть довжину стібка для ущільнювальних стібків наступним чином:

1	Розблокуйте регулятор довжини стібка, натиснувши кнопку "Push" (2).
2	Поверніть регулятор довжини стібка (3) на довжину стібка, яка буде використовуватися для ущільнювальних стібків.
3	Ослабте гвинт (4) та підніміть обмежувач (5), доки він не торкнеться пластини важеля зворотної строчки (6).
4	Затягніть гвинт (4), щоб зафіксувати обмежувач (5).



Якщо під час шиття натиснути на важіль реверсу (1), можна виконувати стібки (прямі) з невеликою довжиною стібка.




Шиття

- | | |
|---|---|
| 1 | Поверніть регулятор довжини стібка (3) на довжину стібка для звичайного шиття. |
| 2 | Зафіксуйте регулятор довжини стібка, ослабивши кнопку "Push" (2). |
| 3 | Почніть шиття. |
| 4 | У тій позиції, де ви хочете почати шити ущільнювальні стібки, натисніть важіль реверсу (1).
(Під час натискання на важіль реверсу (1) виконується закріплювальна строчка). |

Щоб припинити виконання закріплювальних стібків, опустіть обмежувач (5) так, щоб він не торкався пластини важеля зворотної строчки (6).

Натяг нитки

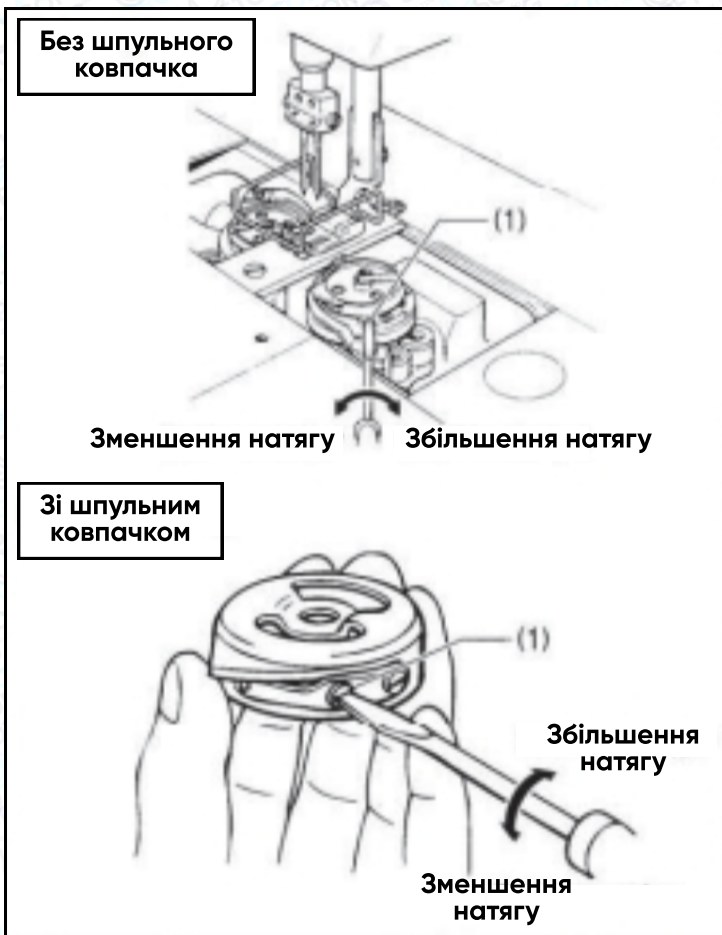
7-1. Регулювання натягу нитки

1		Верхня нитка Нижня нитка
2		Занадто слабкий натяг верхньої нитки або занадто сильний натяг нижньої нитки 1. Збільште натяг верхньої нитки. 2. Зменште натяг нижньої нитки
3		Занадто сильний натяг верхньої нитки або занадто слабкий натяг нижньої нитки 1. Збільште натяг верхньої нитки. 2. Збільште натяг нижньої нитки.
<Тип фіксатора>		1. Стає слабшим 2. Стає сильнішим
<Тип човника шпулі>		1. Стає сильнішим 2. Стає слабшим

Натяг нижньої нитки

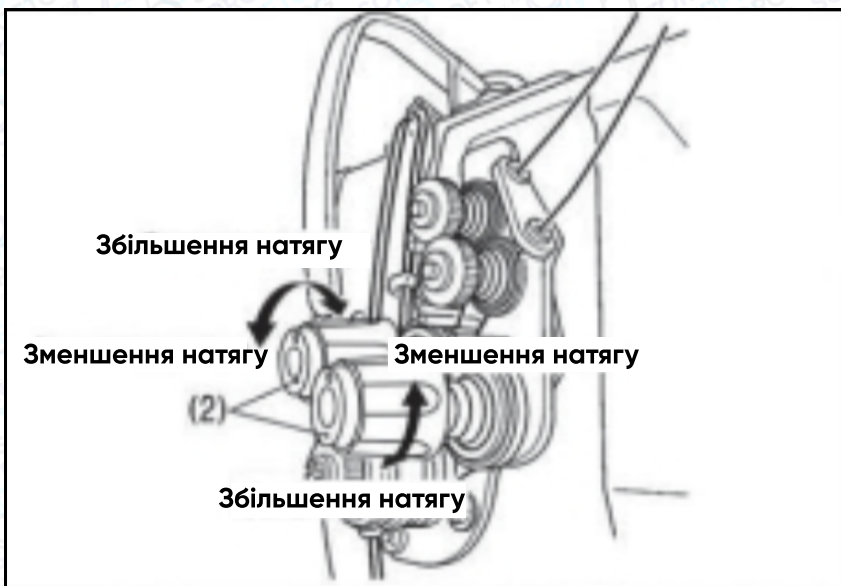
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Перед регулюванням натягу нижньої нитки вимкніть вимикач живлення. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Перед початком роботи дочекайтеся повної зупинки двигуна, щоб запобігти травмуванню.



Поверніть регулювальний гвинт (1), щоб відрегулювати.

Натяг верхньої нитки

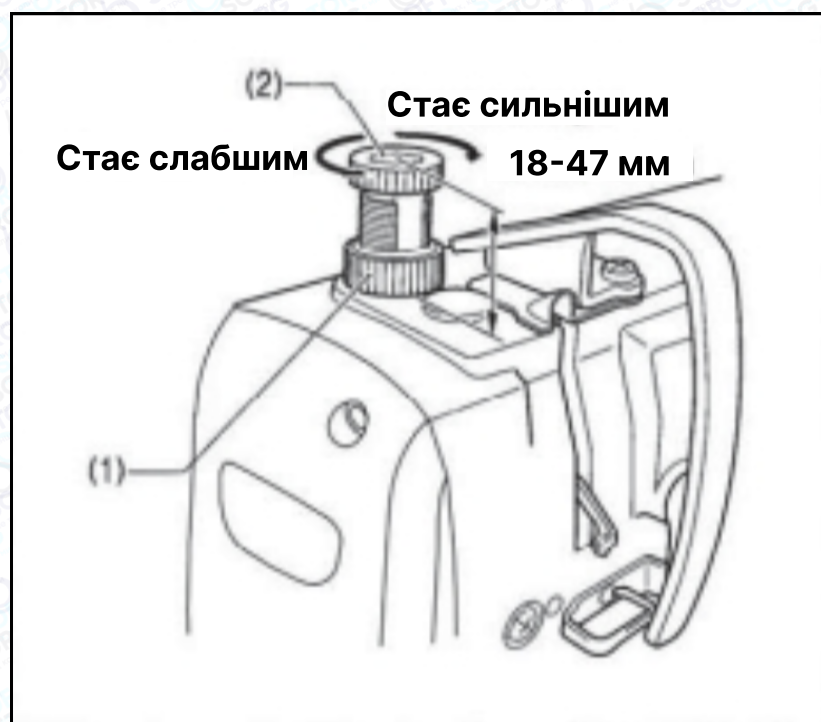


Після регулювання натягу нижньої нитки відрегулюйте натяг верхньої нитки таким чином, щоб отримати якісний, рівний рядок.

1	Опустіть притискну лапку.
2	Відрегулюйте натяг, обертаючи гайку натягу (2).

7-2. Регулювання тиску притискної лапки

	Верхня нитка
 	Виникають пропущені стібки Нерівномірна довжина стібка > Збільшити тиск
	Стібки зморщуються > Зменшити тиск



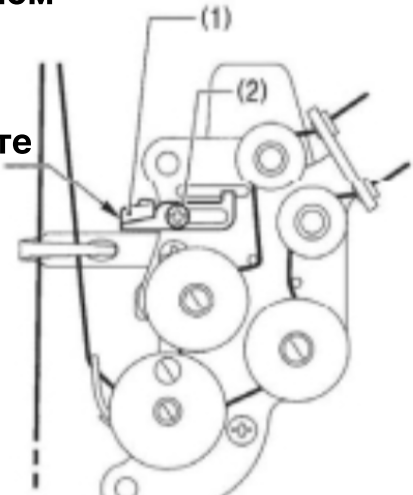
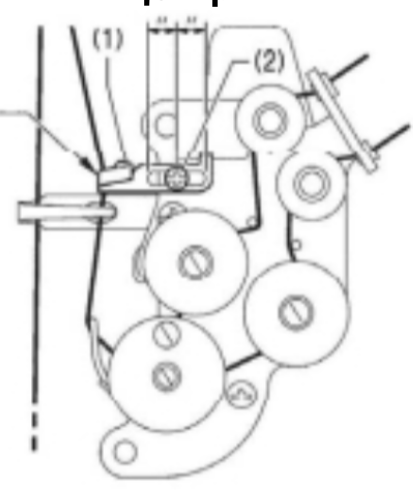
Тиск притискної лапки повинен бути якомога слабшим, але достатньо сильним, щоб матеріал не зісковзував.

Зверніться до розділу "Регулювання висоти гвинта" в таблиці далі як до керівництва з налаштування.

1	Ослабте регулювальну гайку (1).
2	Поверніть регулювальний гвинт притискача (2), щоб відрегулювати тиск притискної лапки.
3	Затягніть регулювальну гайку (1).

Тип тканини	Висота регулювального гвинта
Для легких та середніх матеріалів	34 мм
Для важких матеріалів	29 мм

7-3. Налаштування величини притягування нитки

<p>Для машин з розширеним функціоналом</p> <p>Не протягуйте нитку</p> 	<p>Величина притягування нитки регулюється залежно від того, як нитка проходить через регулятор ниткопритягувача (1).</p> <p>За допомогою стандартного регулятора довжини нитки (1)</p>
<p>Для машин з базовими характеристиками</p> <p>Протягніть нитку</p> <p>Центр</p> 	<p>Для машин з розширеним функціоналом</p> <p>Не протягуйте нитку через регулятор довжини нитки (1). Відкритіть гвинт (2) та пересуньте регулятор кількості ниток (1) у праве положення.</p> <p>Для машин з базовими характеристиками</p> <p>Пропустіть нитку крізь регулятор ниткопритягувача (1).</p> <p>Стандартне положення регулятора (1) - це коли гвинт (2) знаходиться в центрі діапазону регулювання.</p> <p>Регулювання довжини нитки</p> <p>Після того, як нитка пройшла через регулятор ниткопритягувача (1), кількість нитки, що заправляється, зменшується, коли регулятор (1) переміщується вправо.</p>

Краще не протягувати нитку через регулятор (1):

1	При шитті важких матеріалів на швейній машині з базовими характеристиками.
2	Коли кількість заправленої нитки недостатня, наприклад, при збільшенні довжини стібка.

Краще пропустити нитку крізь регулятор (1):

1	Під час шиття слизькими нитками, наприклад, синтетичним капроном
2	Під час шиття легких матеріалів
3	При шитті з довжиною стібка 2 мм або менше
4	Якщо ви шиєте за будь-якої з трьох вищезазначених умов та хочете уникнути пропущених стібків, проблем із заплутуванням або обривом нитки.

Очищення

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

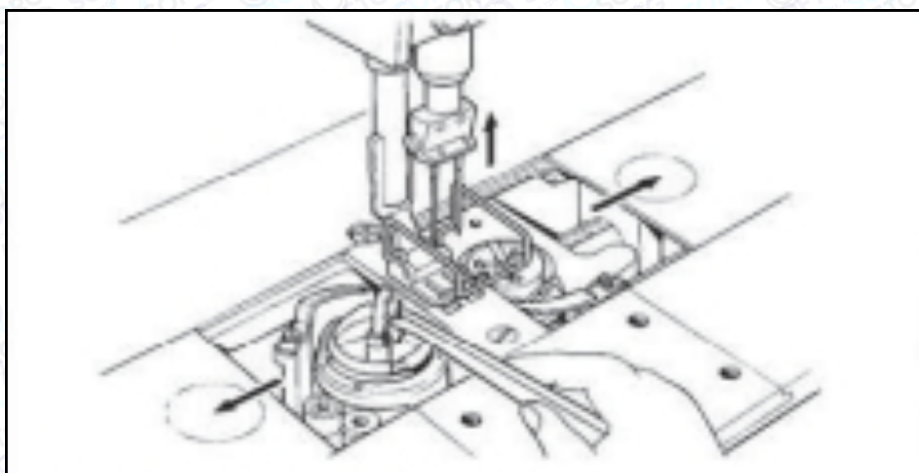
- Перед початком очищення вимкніть вимикач живлення. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Перед початком роботи дочекайтеся повної зупинки двигуна, щоб запобігти травмуванню.
- Під час роботи з мастильними матеріалами обов'язково надягайте захисні окуляри та рукавички, щоб вони не потрапили в очі або на шкіру, інакше це може призвести до запалення.
- Під час нахилу назад або повернення в початкове положення тримайте головку машини обома руками. Якщо використовувати тільки одну руку, вага головки машини може призвести до того, що рука зісковзне, і її може прищемити.

8-1. Щоденні процедури очищення

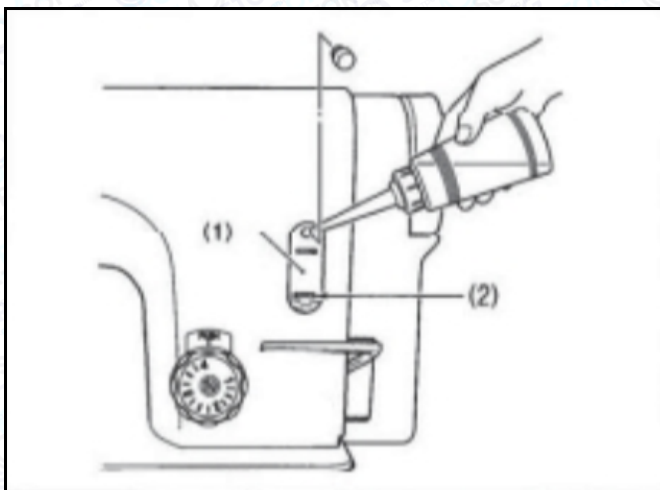
Для підтримання працездатності цієї машини та забезпечення тривалого терміну служби необхідно щодня виконувати наведені нижче операції з очищення.

Крім того, якщо швейна машина не використовувалася протягом тривалого періоду часу, виконайте наведені нижче процедури очищення перед запуском в експлуатацію.

Очищення



1	Поверніть маховик машини, щоб перемістити голку в положення зупинки голки вгору.
2	Відкрийте ковзаючі пластини зліва і справа.
3	Вийміть шпульку.
4	Видаліть обрізки нитки з поворотного човника.
5	Встановіть шпульку (і шпульний ковпачок).

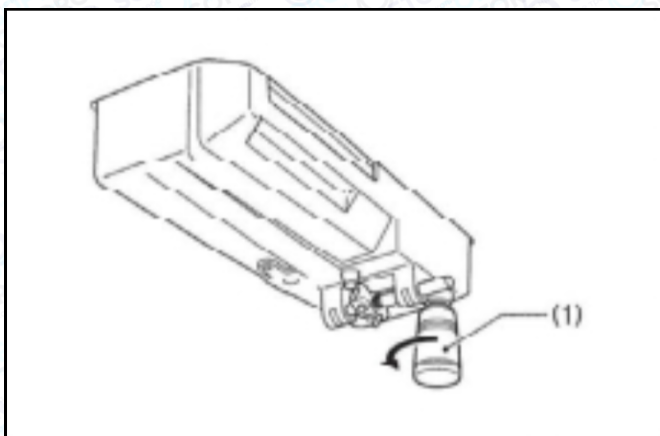
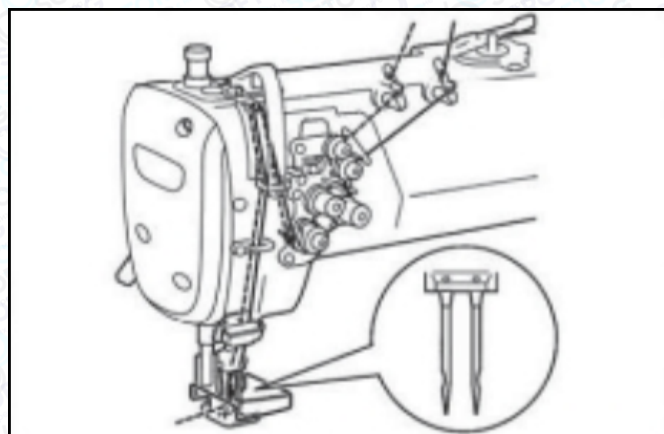


Контроль рівня масла

Якщо рівень оливи опускається нижче нижньої контрольної лінії (2) у контрольному вікні (1), обов'язково додайте його.

Перевірка голки

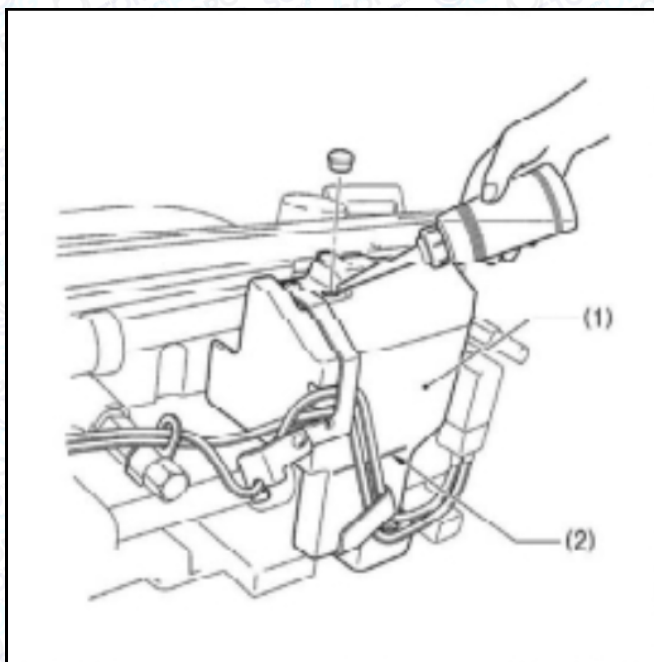
1	Замініть голку, якщо вона погнута або якщо її кінчик зламаний чи затуплений.
2	Перевірте, чи правильно заправлені верхні нитки.
3	Виконайте пробне шиття.



Зливання оливи

1	Якщо маслянка (1) заповнена оливою, відкрутіть маслянку (1) та утилізуйте масло, що знаходиться в ній.
2	Закрутіть маслянку (1) назад у масляний піддон.

8-2 Змащування через масляну кришку (кожні 6 місяців)



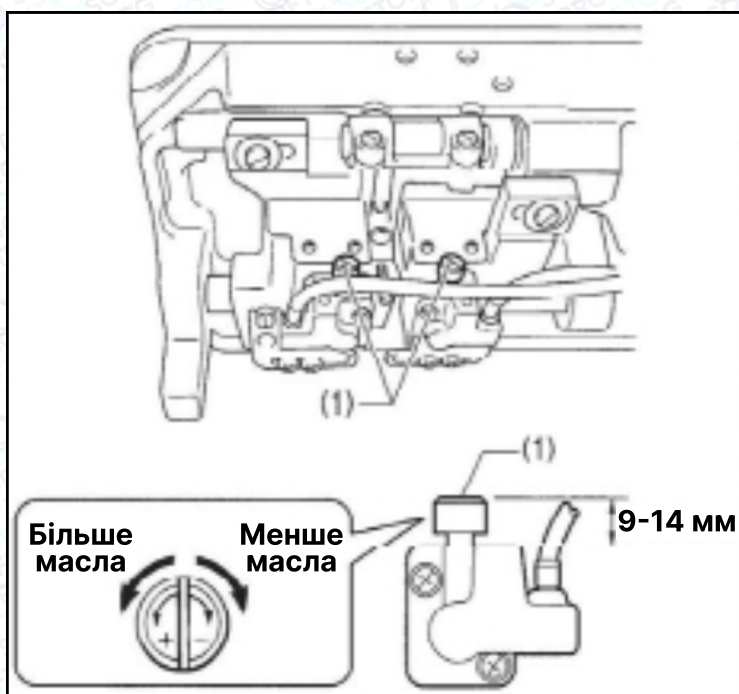
Перевірка голки	
1	Відкиньте назад головку машини.
2	Залейте оливу в масляну кришку (1), поки рівень не досягне контрольної лінії (2).
3	Поверніть головку машини в нормальне положення.

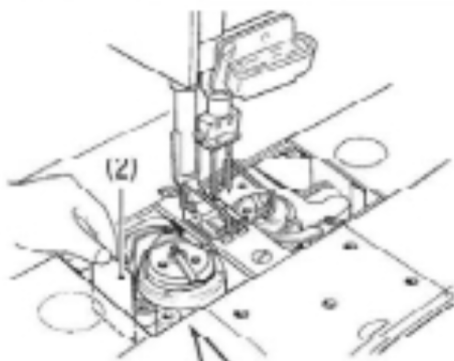
Регулювання змащування обертового човника

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Під час перевірки кількості мастила, що подається на обертовий човник, будьте обережні, не торкайтеся пальцями або контрольним листком рухомих частин, інакше це може призвести до травми.

Використовуйте наступну процедуру для перевірки кількості мастила, що подається на човник, при заміні човника або при зміні швидкості шиття.

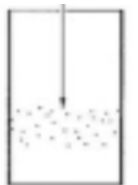




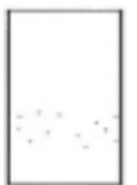
Розбризування масла



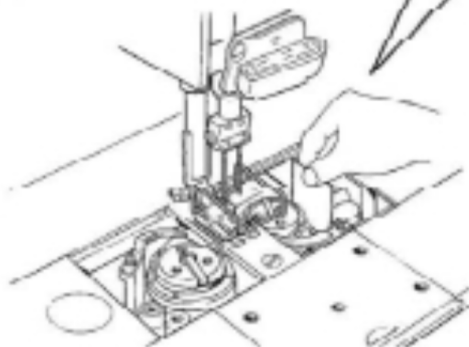
Забагато



Правильно



Замало



Посібник з регулювання змащування

- 1 Відкиньте назад головку машини.
- 2 Повертаючи регулювальний гвинт ЧФІВА П4Р(1), відрегулюйте висоту в межах 9-14 мм.

Перевірка кількості оливи

- 1 Вимкніть вимикач живлення.
- 2 Видаліть нитку з усіх точок від ниткопритягувача до голки.
- 3 Вийміть голку і шпульку.
- 4 За допомогою підйомного важеля підніміть притискну лапку.
- 5 Увімкніть вимикач живлення.
- 6 Запустіть машину на звичайній швидкості шиття приблизно на 1 хвилину, не зшиваючи матеріал (дотримуючись тієї ж схеми запуску/зупинки, що і під час шиття).
- 7 Помістіть контрольний аркуш кількості змащення (2) зліва від поворотного човника (права сторона - це права сторона поворотного човника) і утримуйте його на місці під час роботи швейної машини на звичайній швидкості шиття протягом приблизно 8 секунд. (В якості контрольного аркуша кількості мастила (2) можна використовувати будь-який тип паперу).
- 8 Перевірте кількість мастила, яке потрапило на аркуш.

Регулювання кількості масла

1

Відкиньте назад головку машини.

2

Поверніть регулювальний гвинт (1), щоб відрегулювати кількість масла.

- Якщо регулювальний гвинт обертального човника (1) повертати проти годинникової стрілки, кількість масла збільшується.

- Якщо регулювальний гвинт обертального човника (1) повертати за годинниковою стрілкою, кількість масла зменшується.

Розбризування масла



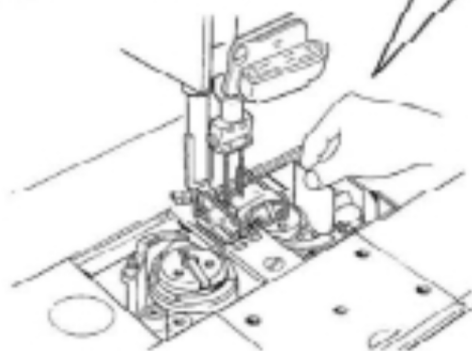
Забгато



Правильно



Замало



3

Знову перевірте кількість масла відповідно до процедури, наведеної вище в розділі "Перевірка кількості мастила".

* Повертайте регулювальний гвинт (1) і перевіряйте кількість масла кілька разів, поки кількість масла не буде правильною.

4

Знову перевірте кількість масла після того, як швейна машина пропрацює приблизно дві години.



Усунення несправностей






Перш ніж звертатися за ремонтом або обслуговуванням, перевірте наведені нижче пункти.

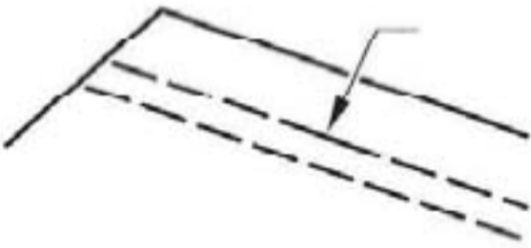
Якщо наведені нижче рекомендації не допомогли усунути проблему, вимкніть живлення та зверніться до кваліфікованого фахівця або до сервісного центру.

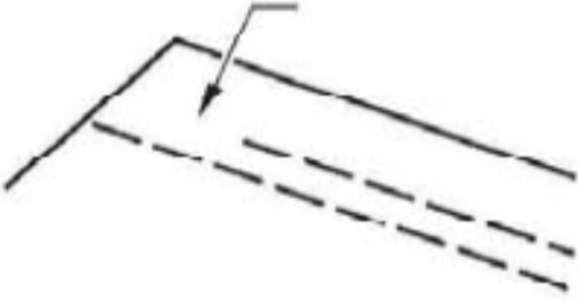
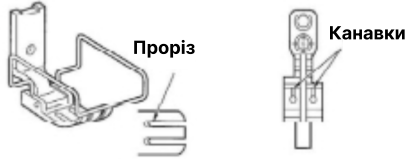
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

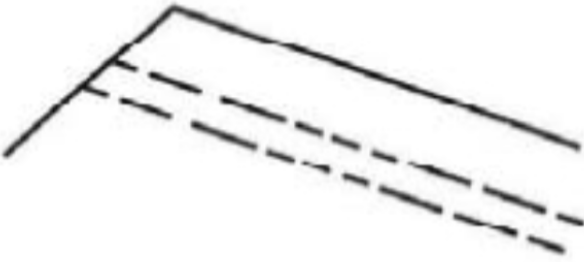

Перед усуненням несправностей вимкніть живлення та від'єднайте шнур. Двигун продовжуватиме обертатися навіть після вимкнення живлення за рахунок інерції. Дочекайтеся повної зупинки двигуна перед початком роботи, щоб запобігти травмуванню.


Проблема	Можлива причина
Машина не працює коли ввімкнено живлення та оператор натискає на педаль.	Перевірте: <ul style="list-style-type: none">- Чи не перегорів вимикач або запобіжник?- Чи не від'єднаний шнур живлення?
Слабкий натяг верхньої нитки  Слабкий натяг нижньої нитки 	Перевірте: <ul style="list-style-type: none">- Чи правильно заправлена нитка? Якщо нитка заправлена неправильно, виправте це.- Чи не занадто слабкий натяг верхньої нитки? Відрегулюйте цей параметр.- Чи не замалий робочий діапазон пружини ниткопритягувача? Опустіть важіль обмежувача.

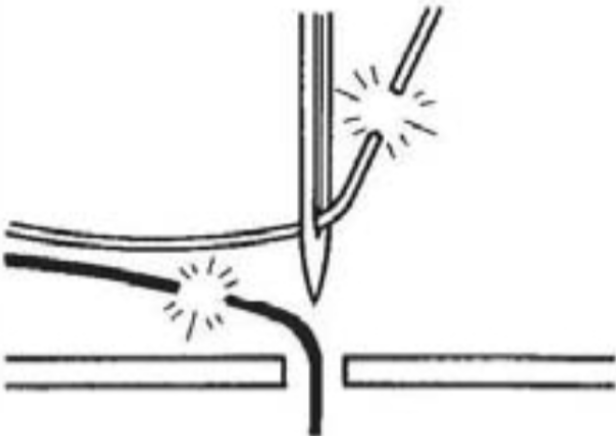
Проблема	Можлива причина
<p>Слабкий натяг верхньої нитки</p>  <p>Слабкий натяг нижньої нитки</p> 	<div style="border: 2px dashed red; padding: 10px; margin-bottom: 10px;"> <p>При використанні швейної машини для матеріалів середньої щільності може виникнути погане затягування нитки.</p> </div> <p>У таких випадках замініть притиску лапку на таку, що має прорізи на нижній стороні, або замініть зубці подачі на зубці з канавками.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Проріз</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Канавки</p> </div> </div>
<p>Під час шиття з'являються петлі</p> 	<p>Перевірте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Чи рівна траєкторія нитки? Використовуйте напилек з дрібною фракцією або наждачний папір, щоб відшліфувати доріжку нитки. - Шпулька обертається нерівно? Витягніть нижню нитку і перевірте, чи немає слабкого натягу нитки, або замініть шпульку чи шпульний ковпачок. - Чи не занадто великий залишок нитки? Відрегулюйте ниткопритягувач.

Проблема	Можлива причина
<p data-bbox="212 647 679 734">Під час шиття виникають пропущені стібки</p> 	<p data-bbox="831 210 1038 248">Перевірте:</p> <ul data-bbox="831 277 1445 360" style="list-style-type: none"> - Можливо, кінчик голки зігнутий або затупився? <p data-bbox="831 389 1430 472">Якщо кінчик голки зігнутий або зламаний, замініть голку.</p> <ul data-bbox="831 501 1493 719" style="list-style-type: none"> - Чи правильно встановлена голка? - Чи правильно заправлена нитка? - Чи не занадто слабкий тиск притискної лапки? <p data-bbox="831 748 1198 786">Відрегулюйте його.</p> <ul data-bbox="831 815 1445 853" style="list-style-type: none"> - Можливо, голка занадто тонка? <p data-bbox="831 882 1461 920">Замініть голку на товстішу голку.</p> <ul data-bbox="831 949 1437 1077" style="list-style-type: none"> - Чи не занадто велика висота притискної лапки? Відрегулюйте висоту притискної лапки. - Можливо, пружина ниткопритягувача занадто слабка? <p data-bbox="831 1218 1366 1301">Відрегулюйте натяг пружини ниткопритягувача.</p> <ul data-bbox="831 1330 1485 1413" style="list-style-type: none"> - Чи не завелика довжина залишку нитки? <p data-bbox="831 1442 1278 1525">Відрегулюйте величину ниткопритягувача.</p>

Проблема	Можлива причина
<p>Пропущені стібки на початку шиття</p> 	<p>Перевірте:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Чи не занадто сильний натяг пружини ниткопритягувача? Зменште натяг пружини ниткопритягувача. - Чи не занадто великий діапазон роботи пружини ниткопритягувача? Підніміть положення обмежувача. - Чи знаходиться ниткопритягувач у найвищому положенні на початку шиття? Встановіть ниткопритягувач у найвище положення на початку шиття. - Чи не замала довжина верхньої нитки, що виходить з отвору голки? Витягніть приблизно 50 мм нитки крізь отвір голки на початку шиття. - Можливо, голка занадто широка? Спробуйте використати голку з номером на одиницю меншим, ніж поточна голка. - При шитті легких або середніх матеріалів використовується притискна лапка з прорізами на нижній стороні або зубці подачі з канавками? <p>Використовуйте притискну лапку без прорізів.</p> <p>Використовуйте зубці подачі без канавок (пазів).</p> 

Проблема	Можлива причина
<p data-bbox="316 280 571 320">Нерівний шов</p> 	<p data-bbox="831 199 1038 239">Перевірте:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="831 266 1469 394">- Можливо, тиск притискної лапки занадто слабкий? Відрегулюйте тиск притискної лапки. <li data-bbox="831 421 1449 595">- Чи не занадто низько розташований механізм подачі матеріалу? Відрегулюйте висоту ниткопритягувача. <li data-bbox="831 622 1434 750">- Чи немає дефектів на шпульці? Якщо є подряпини чи задирки, замініть шпульку.
<p data-bbox="199 1144 691 1227">Великий ступінь змінання (надмірний натяг)</p> 	<p data-bbox="831 781 1038 822">Перевірте:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="831 848 1394 931">- Чи не занадто сильний натяг верхньої нитки? <li data-bbox="831 958 1385 1041">Зробіть натяг верхньої нитки якомога слабшим. <li data-bbox="831 1068 1394 1151">- Чи не занадто сильний натяг нижньої нитки? <li data-bbox="831 1178 1409 1218">Зменште натяг нижньої нитки. <li data-bbox="831 1245 1394 1328">- Чи не занадто сильний натяг пружини ниткопритягувача? <li data-bbox="831 1355 1342 1460">Зробіть натяг пружини ниткопритягувача якомога слабшим. <li data-bbox="831 1487 1453 1711">- Чи не занадто великий робочий діапазон пружини ниткопритягувача? Перемістіть обмежувач у якомога вище положення. <li data-bbox="831 1738 1378 1821">- Чи не занадто сильний тиск притискної лапки? <li data-bbox="831 1848 1414 1930">Відрегулюйте тиск притискної лапки.

Проблема	Можлива причина
<p data-bbox="225 197 663 237">Прослизання матеріалу</p> 	<p data-bbox="831 259 1038 300">Перевірте:</p> <ul data-bbox="831 327 1382 412" style="list-style-type: none"> - Чи не занадто сильний тиск притискної лапки? <p data-bbox="831 439 1414 524">Відрегулюйте тиск притискної лапки.</p>
<p data-bbox="196 831 695 916">Нижня нитка заплутується на початку шиття</p> 	<p data-bbox="831 613 1038 654">Перевірте:</p> <ul data-bbox="831 680 1485 1375" style="list-style-type: none"> - Чи правильний напрямок обертання шпульки під час витягування нижньої нитки? <p data-bbox="831 815 1434 855">Встановіть шпульку правильно.</p> <ul data-bbox="831 882 1437 1057" style="list-style-type: none"> - Чи не занадто багато нитки намотано на шпульку? Кількість намотаної нитки на шпульку не повинна перевищувати 80%. <ul data-bbox="831 1084 1477 1214" style="list-style-type: none"> - Чи плавно обертається шпулька? Якщо шпулька обертається нерівно, замініть її. <ul data-bbox="831 1240 1485 1370" style="list-style-type: none"> - Чи не використовується шпулька, відмінна від легкосплавних, рекомендованих компанією Jack? <p data-bbox="831 1397 1482 1482">Використовуйте лише оригінальні запчастини.</p>

Проблема	Можлива причина
<p data-bbox="231 801 660 887">Верхня та нижня нитки обриваються</p> 	<p data-bbox="831 199 1038 241">Перевірте:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="831 266 1497 351">- Можливо, голка зігнута або кінчик голки зламаний? Замініть голку. <li data-bbox="831 376 1497 510">- Чи правильно встановлена голка? Якщо вона встановлена неправильно, виправте це. <li data-bbox="831 535 1474 577">- Чи правильно заправлена нитка? <li data-bbox="831 602 1497 775">- Чи заповнений масляний бак оливою? Якщо рівень масла нижче нижньої контрольної лінії, додайте його. <li data-bbox="831 799 1497 972">- Можливо, натяг верхньої або нижньої нитки занадто слабкий або занадто сильний? Відрегулюйте натяг. <li data-bbox="831 996 1497 1131">- Чи не заблокований обертовий човник пилом або обрізками ниток? Очистіть човник. <li data-bbox="831 1155 1474 1379">- Чи не ослаблена верхня нитка, оскільки діапазон дії пружини ниткопритягувача занадто малий? Відрегулюйте положення обмежувача. <li data-bbox="831 1404 1449 1673">- Чи не пошкоджено поворотний човник, голководій або іншу деталь? Якщо вони пошкоджені, згладьте їх за допомогою змащеного маслом точильного каменя або замініть деталі. <li data-bbox="831 1697 1474 1832">- Чи не пошкоджений шлях нитки? Якщо шлях нитки пошкоджений, замініть його. <li data-bbox="831 1856 1474 1991">- Чи правильна величина заправки нитки? Відрегулюйте величину залишку нитки.

Проблема	Можлива причина
<p data-bbox="288 432 600 465">Ламається голка</p> 	<p data-bbox="831 203 1038 237">Перевірте:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="831 271 1485 394">- Можливо, під час шиття матеріал просувається або тягнеться з надмірною силою? <li data-bbox="831 427 1433 551">- Можливо, голка зігнута, кінчик голки зламаний або отвір голки заблокований? Замініть голку. <li data-bbox="831 584 1414 663">- Чи опускається голка в центр отвору в притискній лапці? <p data-bbox="831 674 1453 752">Перевірте положення опускання голки.</p> <p data-bbox="831 786 1366 909">Якщо голководій змістився, поверніть його у правильне положення.</p> <p data-bbox="831 943 1110 976">Застереження</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="831 1010 1501 1223">- Вкрай небезпечно залишати в матеріалі шматочки зламаної голки, що застрягли. Якщо голка зламалася, шукайте всі уламки, поки не знайдете цілу голку. <li data-bbox="831 1256 1445 1469">- Крім того, ми рекомендуємо вжити заходів щодо обліку таких голок для дотримання правил відповідальності за якість продукції.

Інструкція до блоку керування

Заходи безпеки

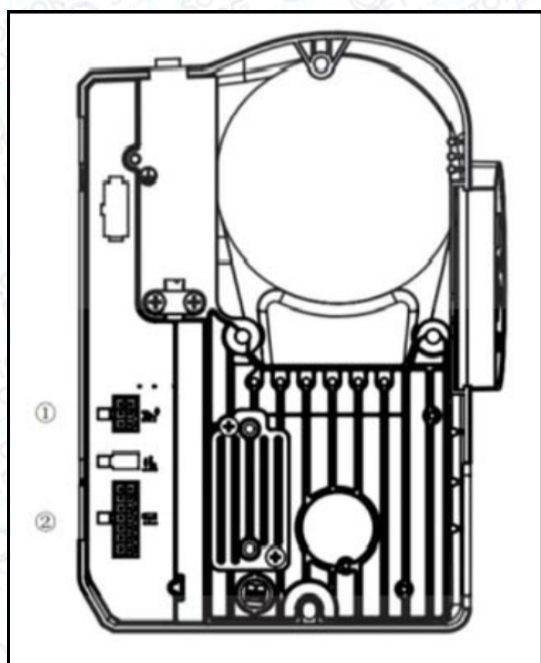
1	Перш ніж користуватися виробом, ознайомтеся з посібником з експлуатації та механічними інструкціями до швейної машини.
2	Цей виріб має встановлюватися та обслуговуватися тільки фахівцем, який пройшов спеціальну підготовку.
3	Будь ласка, тримайте цей виріб якомога далі від зварювального обладнання з вогневою дугою, щоб уникнути електромагнітних перешкод для контролера та несправностей у його роботі.
4	Не використовуйте виріб при кімнатній температурі вище 45° або нижче 0°.
5	Не використовуйте його в місцях з вологістю нижче 30% або вище 95%.
6	При встановленні блоку керування та інших частин, будь ласка, спочатку вимкніть живлення та витягніть штепсельну вилку кабелю електроживлення з розетки.
7	Щоб уникнути електричних перешкод або витоків струму, будь ласка, якісно виконайте заземлення. Заземлювальний провід кабелю живлення має бути надійно з'єднаний із землею.
8	Усі запасні частини для ремонту мають бути надані або схвалені компанією перед їх використанням.
9	Перед будь-якими роботами з технічного обслуговування необхідно вимкнути живлення та витягнути штепсельну вилку кабелю електроживлення з розетки. У блоці керування існує небезпека ураження електричним струмом високої напруги. Тому перш ніж відкривати блок керування, необхідно вимкнути живлення та зачекати п'ять хвилин.

1. Монтаж виробу

1.1 Технічні характеристики виробу

Тип виробу	58450/58750J	Напруга	AC 220±20% В
Частота напруги мережі електроживлення	50Гц/60Гц	Максимальна вихідна потужність	750Вт

1.2 Роз'ємне з'єднання інтерфейсу

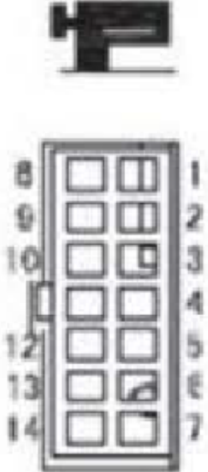


Підключіть педаль та роз'єми голови до відповідного гнізда на задній панелі контролера. Назва кожного гнізда показана на малюнку 1-2-2. Після підключення, будь ласка, перевірте, чи надійно вставлено вилку до роз'єму.

1	Педаль та модернізовані гнізда
2	Світлодіодне. підсвічування та гніздо кнопки голови

Педаль та модернізовані гнізда			
	1	GND	Педаль
	2	-	-
	3	5V	Потужність лапки
	4	RX	Прийом повідомлень
	5	TX	Відправлення повідомлень
	6	SPEED	Аналоговий сигнал лапки

Педаль та модернізовані гнізда

	1	-	-
	2	DGND	Шина заземлення зарезервованого датчика Холла
	3	L5V	Позитивний вхідний сигнал від головного освітлення
	4	DGND	Негативний вхідний сигнал від головного освітлення
	5	DGND	Половина стібка (компенсація)
	6	-	-
	7	-	-
	8	-	-
	9	HALL	Сигнал зарезервованого датчика Холла
	10	L5V	Потужність зарезервованого датчика Холла
	11	-	-
	12	BZ	Сигнал послідовності стібка
	13	-	-
	14	-	-

ПРИМІТКА:

Якщо вам не вдається під'єднати пристрій до електромережі, будь ласка, перевірте, чи підходять штепсельна вилка та розетка один до одного, а також чи правильний напрямок вставки або полюс!

1.3 Підключення та заземлення

Заземлення системи має бути виконано належним чином. Для виконання робіт потрібен кваліфікований інженер-електрик. Перед тим, як увімкнути виріб і ввести його в експлуатацію, необхідно переконатися, що вхід змінного струму розетки живлення надійно заземлений. Провід заземлення системи - це провід жовто-зеленого кольору. Для забезпечення безпечного використання та запобігання виникненню небезпечних ситуацій провід заземлення має бути надійно підключений до захисного заземлення електромережі.

ПРИМІТКА:

При підключенні усіх силових, сигнальних та заземлювальних проводів для забезпечення безпеки не затискайте та не скручуйте їх надмірно іншими предметами.









2. Інструкції до панелі керування

2.1 Інструкції до дисплея



Відповідно до робочого стану системи, на цифровому дисплеї панелі керування буде відображатися поточний стан шиття (включаючи індикацію положення голки). Зовнішній вигляд панелі керування наведено нижче.

Малюнок 2-1 Зовнішній вигляд інтерфейсу панелі керування

№	Зовнішній вигляд	Найменування	Опис функції
1		Клавіша входу в область функцій параметрів	Клавіша входу в область функцій параметрів
2		Кнопка перегляду та збереження параметрів	Перегляд та збереження вмісту обраного номера параметра
3		Клавіша "параметр плюс" (збільшення швидкості)	Після входу в область функцій параметрів збільшує номер/значення параметра, або початкову швидкість в режимі очікування
4		Клавіша "параметр мінус" (зменшення швидкості)	Після входу в область функцій параметрів зменшує номер/значення параметра, або початкову швидкість в режимі очікування
5		Клавіша ліворуч	Під час налаштування параметрів обирає параметри у діапазоні ліворуч
6		Клавіша праворуч	Під час налаштування параметрів обирає параметри у діапазоні праворуч
7		Скидання	Натисніть та утримуйте 3 секунди для відновлення заводських налаштувань
8		Клавіша для вибору положення голки	Примітка: Коли голка налаштована на зупинку в верхньому положенні, індикатор десяткової крапки на другій цифрі цифрового дисплея панелі керування загоряється, коли вона налаштована на зупинку в нижньому положенні, індикатор десяткової крапки на другій цифрі цифрового дисплея панелі керування згасає.

3. Налаштування параметрів

3.1 Вхід у режим параметрів оператора та збереження

У вільному режимі для переходу до параметрів оператора натисніть та утримуйте клавішу **P**, а потім коротко натисніть клавішу **S**, щоб ввести параметр. Натискайте клавіші **←** або **→** для вибору даних, відповідні дані почнуть блимати, після чого натисніть клавішу **▲** або **▼** для перевірки даних. В інтерфейсі параметрів, якщо параметр не було змінено, натисніть клавішу **S** для повернення в інтерфейс відображення номера параметра. Якщо параметр було змінено, натисніть клавішу **S** для збереження і, якщо все гаразд, ви просто повернетесь в інтерфейс відображення номера параметра. Якщо натиснути клавішу **S**, це означатиме вихід з режиму параметрів


3.2 Режим параметрів технічного спеціаліста

Тривале натискання клавіш **P** та **S** дозволяє відкрити та увійти в режим налаштування параметрів для технічного спеціаліста. Метод налаштування параметрів такий самий, як і метод налаштування параметрів оператора.

3.3 Налаштування швидкості

У вільному режимі натискайте клавішу **▲** або **▼** для збільшення або зменшення швидкості. Кожне натискання змінює значення на 50, ви можете натискати її безперервно.

3.4 Скидання

Тривале натискання клавіші  призводить до скидання, це - "гаряча" клавіша для відновлення заводських налаштувань.

3.5 Вхід у режим моніторингу

Натисніть клавіші **P** та **↓** для відображення номера параметра моніторингу в режимі очікування, натисніть **←** або **→** для обрання біта даних/інформації, коли відповідне значення блимає, натисніть **▲** або **▼** для збільшення або зменшення відображуваного параметра моніторингу, натисніть клавішу **S** для збереження значення параметра, натисніть її ще раз, щоб повернутися до відображення номера параметра. (Якщо йдеться про параметри 24, 25, 26 і 28, коротко натисніть клавішу **S** для повернення до відображення номера параметра моніторингу. Тривале натискання клавіші збереже поточне значення параметра моніторингу. Якщо на дисплеї з'являється напис ОК, це означає, що зміни вдало збережені, коротко натисніть клавішу **S** для виходу з режиму моніторингу).

ПРИМІТКА:

Налаштування верхнього положення голки: увійдіть до 24 параметру моніторингу, за допомогою маховика встановіть верхнє положення голки (параметр змінюватиметься разом з положенням маховика), коротко натисніть клавішу **P**, щоб перейти до відображення значення положення голки, після чого знову натисніть і утримуйте клавішу **S** для збереження параметра (після збереження нижнє положення голки буде автоматично відрегульовано), після чого натисніть **P** для виходу з режиму моніторингу.

3.6 Таблиця параметрів

3.6.1 Параметри оператора

(для входу натисніть та утримуйте клавішу P)

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P00	Початкова швидкість (об./хв)	200	100-800	Налаштування мінімальної швидкості під час шиття
P01	Максимальна швидкість (об./хв)	2700	200-3000	Налаштування максимальної швидкості під час шиття
P03	Вибір положення зупинки голки	1	0/1	0: верхнє положення голки 1: нижнє положення голки
P07	Швидкість повільного шиття/пуску (об./хв)	550	100-2000	Налаштування швидкості шиття повільного пуску
P08	Повільні стібки (кількість)	1	1-9	Налаштування стібків повільного пуску

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P09	Перемикач повільного шиття (плавний пуск)		0-1	1: Перемикач повільного шиття ввімкнено 0: Перемикач повільного шиття вимкнено
P12	Час затримки компенсації половини стібка (мс)	150	1-180	
P13	Час затримки компенсації одного стібка (мс)	180	150-250	
P14	Швидкість стібків (об./хв)	200	100-500	Швидкість виконання стібка
P15	Метод компенсації стібка	0	0-2	0: компенсація за часом 1: половина стібка 2: один стібок

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P23	Режим кривої швидкості педального керування	0	0-3	Режим кривої швидкості педального керування 0: пряма лінія 1: двоступеневий нахил 2: крива (прямокутна, радіальна) 3: S-подібна крива лінія
P24	Значення напруги голки реверсу педалі	840	0-4095	
P29	Допоміжні параметри кривої регулювання потужності: 0: прямокутна 1: радіальна	1	0-1	
P56	Автоматичний пошук верхнього положення під час запуску	1	0-1	0: ні 1: так

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P58	Кути регулювання верхнього положення голки	64	0-359	При регулюванні верхнього положення, коли значення зменшується, голка буде зупинитися заздалегідь, а коли значення збільшується, голка буде зупинитися з затримкою.
P59	Кути регулювання нижнього положення голки	165	0-359	При регулюванні нижнього положення, коли значення зменшується, голка буде зупинитися заздалегідь, а коли значення збільшується, голка буде зупинитися з затримкою.
P60	Тестова швидкість (об./хв.)	2700	200-3000	Налаштування тестової швидкості
P61	Час шиття при виконанні тесту на спрацьовування (с)	3	1-255	

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P62	Спеціальні режими роботи	0	0-3	0: звичайний; 1: просте шиття; 2: перевірка вихідного кута; 3: режим автоматичного тестування (Коли двигуни зупиняються, натисніть клавішу S для виходу)
P63	Час зупинки при виконанні тестового шиття (сек)	2	1-255	
P66	Тестування захисного вимикача голови машини	1	0-1	0: не захищає, коли голова машини падає 1: захищає, коли голова машини падає
P68	Обмеження максимальної швидкості (об./хв)	2700	200-3000	Обмеження макс. швидкості голови машини

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P72	Початкове положення під час роботи з натисканням на передню частину педалі (у порівнянні з положенням повернення до середнього)	150	0-4095	
P73	Положення зупинки педалі під час низькошвидкісної роботи (у порівнянні з положенням повернення до середнього)	340	0-4095	
P74	Максимальне значення аналогової величини педалі	3700	0-4095	
P75	Налаштування повернення педалі у середнє положення	1340	0-4095	
P77	Напрямок обертання двигуна	0	0-1	0: прямий 1: зворотний

Параметр	Деталі	Початкове значення	Діапазон	Опис та примітки
P84	Час підтвердження передавання аварійного сигналу запобіжним вимикачем (мс)	300	1-500	
P85	Час відновлення запобіжного вимикача для передавання аварійного сигналу (мс)	50	1-500	
P86	Швидкість у точці повороту двоступеневого коефіцієнта нахилу (об./хв)	1500	0-4000	
P87	Середнє аналогове значення двоступеневого коефіцієнта нахилу	2700	0-4095	

3.6.3 Таблиця параметрів моніторингу

В інтерфейсі режиму очікування для переходу до режиму налаштування параметрів моніторингу натисніть та утримуйте клавішу Р й клавішу положення голки.

Параметр	Деталі	Опис та примітки
M18	№ версії програмного забезпечення контролера	Відображає номер версії програмного забезпечення контролера
M19	Номер виправленої версії програмного забезпечення контролера	Відображає номер виправленої версії програмного забезпечення контролера
M20	Напруга на шині	Відображає напругу на шині у реальному часі
M21	Швидкість машини	Відображає швидкість у реальному часі
M23	Початковий кут	Відображає початковий кут
M24	Механічний кут	Відображає механічний кут
M25	Максимальна аналогова величина під час натискання на передню частину педалі	Відображає максимальне значення AD під час натискання на передню частину педалі
M26	Вибіркове значення аналогової величини повернення педалі у середнє положення	Відображає значення AD положення повернення педалі у середнє положення
M28	Вибіркове значення аналогової величини зворотного ходу педалі	Відображає мінімальне значення AD зворотного ходу педалі

В інтерфейсі режиму очікування для переходу до режиму налаштування параметрів моніторингу натисніть та утримуйте клавішу Р й клавішу положення голки.

Параметр	Деталі	Опис та примітки
M30-M3	Історія кодів несправності	Відображає історію кодів несправності (Помилка E7 не створює запис, відображається лише найновіший номер. Якщо немає помилок системи, відображається 00)

4. Коды несправностей

4.1 Таблиця помилок та аварійних сигналів

Якщо система подає аварійний сигнал, будь ласка, в першу чергу перевірте наступне:

1	Чи правильно підключена машина?
2	Чи надійно з'єднаний блок керування з головою машини;
3	Виконайте скидання налаштувань.

Код помилки	Опис	Алгоритм дії
Err-01	Перенапруга обладнання	Вимкніть електроживлення. Через 30 секунд спробуйте знову увімкнути машину. Якщо контролер все ще не працює, замініть його та повідомте виробника.

Код помилки	Опис	Алгоритм дії
Err-02	Перенапруга програмного забезпечення	Вимкніть електроживлення. Через 30 секунд спробуйте знову увімкнути машину. Якщо контролер все ще не працює, замініть його та повідомте виробника.
Err-03	Недостатня напруга в системі	Від'єднайте контролер та перевірте, чи не впала напруга нижче допустимого значення (154 В). Коли напруга стабілізується, спробуйте перезапустити машину. Якщо після цього контролер все одно не починає нормально працювати, замініть його та зверніться до виробника.
Err-04	Підвищена напруга мережі під час зупинки машини	Від'єднайте живлення контролера, перевірте, чи не занадто висока напруга джерела електроживлення (чи не вища вона 264 В). Якщо вище, перезапустіть контролер, коли вона нормалізується. Якщо після цього він все одно не працює нормально, замініть його і зверніться до виробника.
Err-05	Підвищена напруга мережі під час роботи	

Код помилки	Опис	Алгоритм дії
Err-07	Несправність ланцюга контролю струму	Вимкніть живлення системи. Через 30 секунд знову увімкніть живлення та перевірте, чи працює система нормально. Повторіть цю спробу кілька разів. Якщо ця несправність виникає часто, замініть контролер та зверніться до виробника.
Err-08	Блокування двигуна	Вимкніть живлення контролера. Перевірте, чи все гаразд із вхідним роз'ємом електроживлення двигуна, чи надійно він під'єднаний, чи немає обривів, пошкоджень, а також чи застрягли в голові машини сторонні предмети. Після перевірки та усунення цієї проблеми перезапустіть систему. Якщо проблема не вирішена, замініть контролер та зверніться до виробника.
Err-12	Несправність під час перевірки вихідного кута двигуна	Вимкнувши живлення, зробіть ще 2-3 спроби. Якщо повідомлення про помилку все одно не зникає, замініть контролер та зверніться до виробника.

Код помилки	Опис	Алгоритм дії
Err-13	Несправність через втрату сигналу енкодера двигуна	Вимкніть живлення системи, перевірте, чи все гаразд зі з'єднувачем датчика двигуна, чи надійно він під'єднаний, чи не відійшов, відновіть нормальний стан і перезапустіть систему. Якщо проблема не вирішена, замініть контролер і зверніться до виробника.
Err-14	Несправність під час зчитування та запису даних EEPROM (програмований запам'ятовувальний пристрій) системної плати	Вимкніть живлення системи, через 30 секунд знову перезапустіть систему. Якщо система не працює, замініть контролер та зверніться до виробника.
Err-15	Спрацьовування захисту від перевищення нормальної швидкості двигуна	
Err-16	Реверс двигуна	

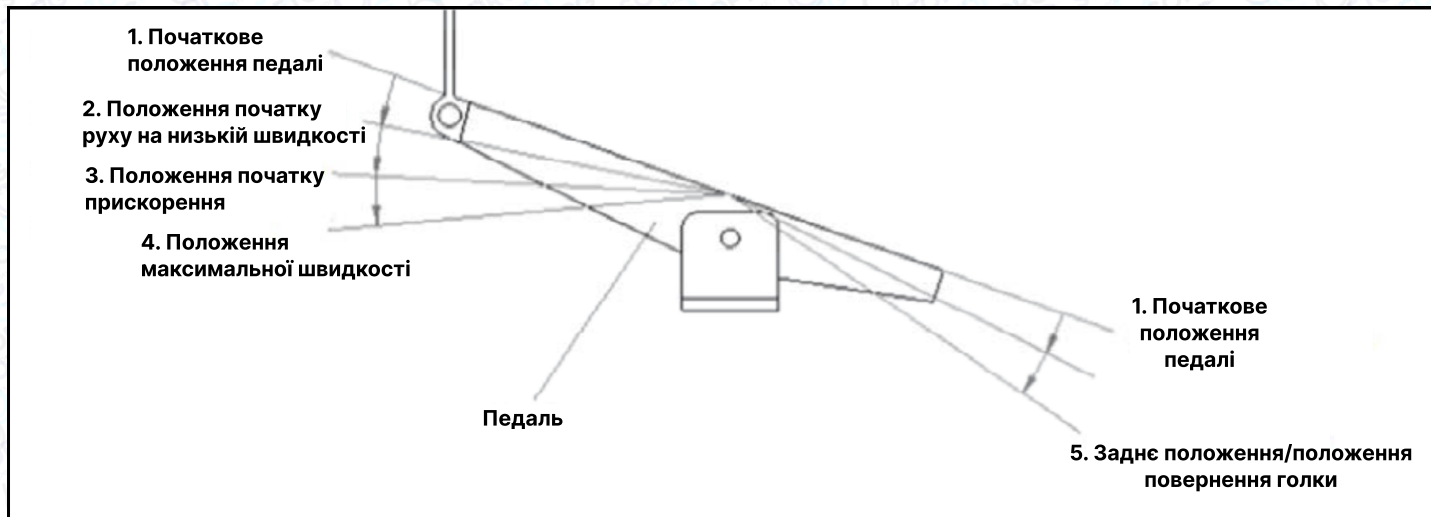
4.2 Таблиця аварійних сигналів

Код аварійного сигналу	Значення коду	Рішення
A-UP	Аварійний сигнал перемикача підйому	Вирівняйте голову машини, щоб переконатися, що перемикач підйому повернувся до нормального стану

5. Налаштування чутливості педалі

ПРИМІТКА:

Розпочніть рух ножної педалі з початкового положення 1.



1	<p>(Параметр No. 75), повільно натисніть вперед, на передню частину педалі до положення 2 (параметр 72+75), щоб почати шиття на низькій швидкості. Для прискорення продовжуйте натискання, перейдіть до 3 (параметр 75+73). Для досягнення максимальної швидкості натисніть на педаль максимально, до 4 (параметр 74).</p> <p>Швидкість підтримується між 2 та 3 етапами, а безступінчасте регулювання швидкості здійснюється між 3 та 4 етапами.</p>
2	<p>Коли педаль починає рух з початкового положення 1 (параметр No. 75), вона автоматично повертається в положення переміщення голки до верхнього упору при її повільному натисканні до 6 (параметр No.24).</p>
3	<p>Мають бути забезпечені наступні налаштування параметрів: (параметр 24) < (параметр 75) < (параметр 75+72) < (параметр 75+73) < (параметр 74).</p>

4

Максимальні показники аналогового значення педалі, вибіркового значення напруги середнього положення педалі та вибіркового значення напруги реверсу педалі можна відстежувати у режимі реального часу за допомогою параметрів режиму моніторингу 025, 026 та 028. Режим роботи такий самий, як і в режимі налаштування верхнього положення голки. Вибіркове значення є основою для кожного параметра. Якщо в машині при сильному натисканні на педаль вона все ще не працює, параметр 72 можна відповідним чином зменшити (параметр 72+75 має бути більшим за параметр центрування 75), що допоможе збільшити чутливість передньої частини педалі.

Якщо машина занадто чутлива і легке натискання на педаль машини призводить до початку роботи, можна відповідним чином збільшити параметр 72.





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