



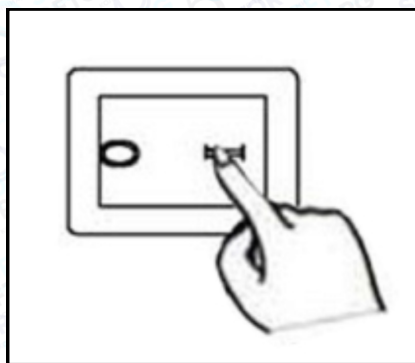
Інструкція з експлуатації

Jack C2



Дотримуйтесь цих заходів безпеки!

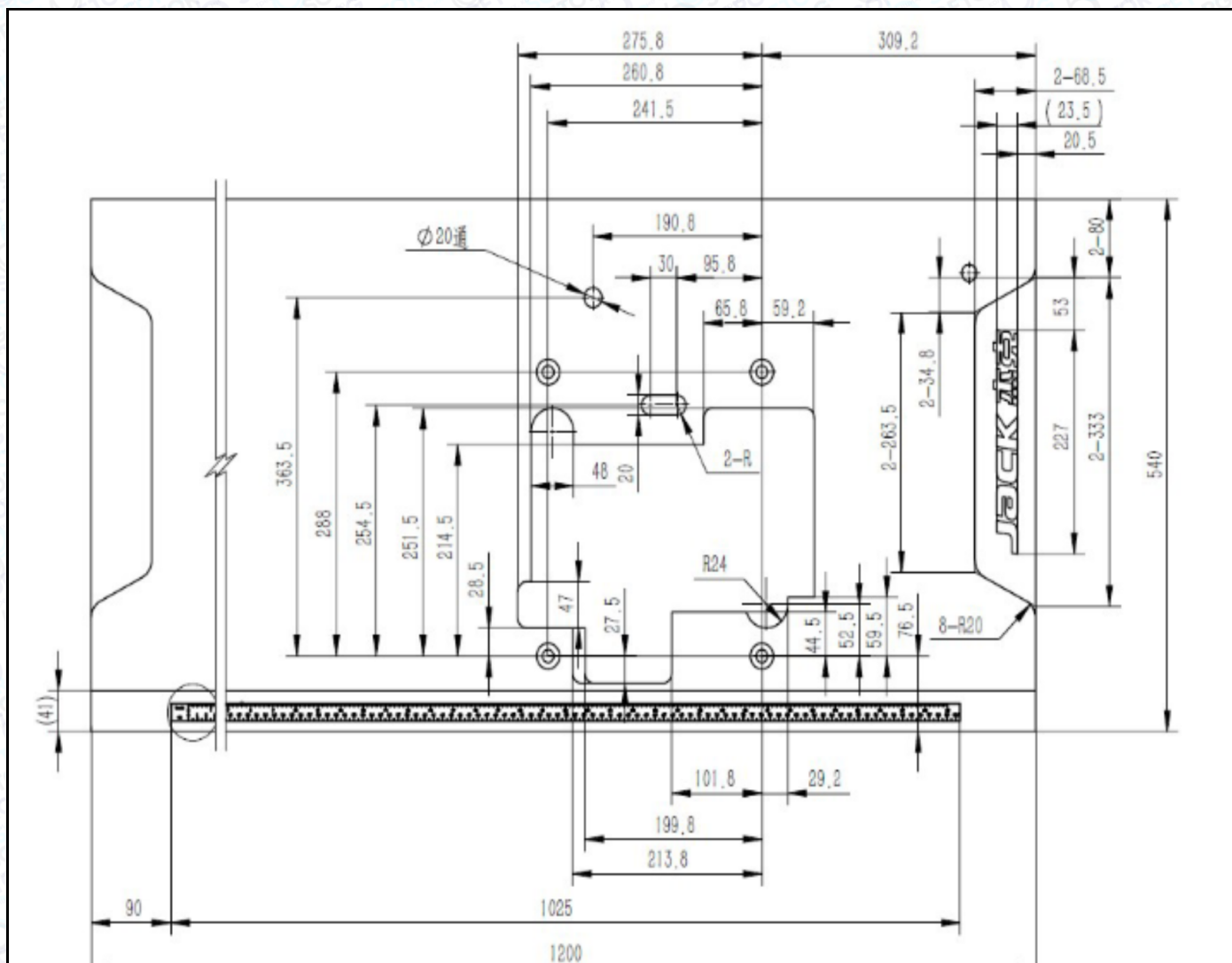
Не дивлячись на те, що компанія Jack прикладає максимум зусиль, щоб створювати безпечні швейні машини та приладдя, всі оператори мають знати та слідувати основним правилам техніки безпеки.

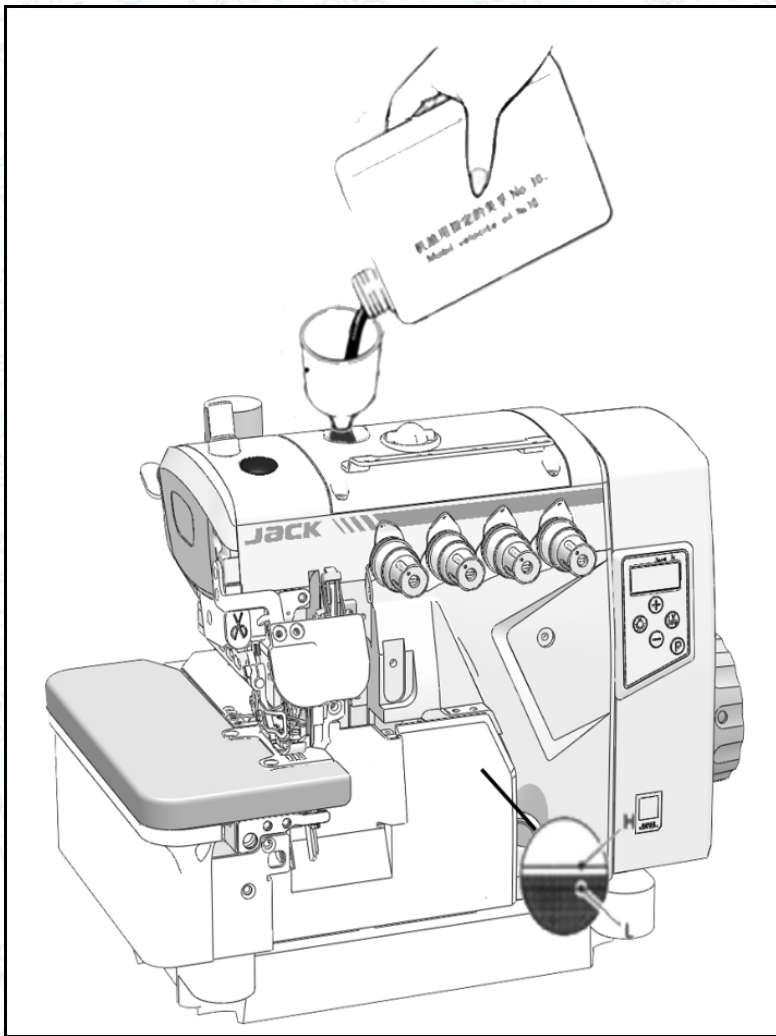


1	Щоб запобігти нещасним випадкам, не відключайте та не знімайте пристрої та деталі, що відповідають за безпеку під час експлуатації машини.
2	Не залишайте інструменти або інші непотрібні в цей момент предмети на столі машини під час експлуатації.
3	Переконайтеся в тому, що Ви відключили машину від джерела електроживлення перед тим, як проводити технічне обслуговування машини, її налаштування, очищення, заправлення або заміну голки. Це допоможе Вам уберегтися від нещасних випадків. Ви можете перевірити, ввімкнена чи відключена машина, натиснувши на педаль — вимкнена машина не буде працювати.
4	Завжди вимикайте живлення, коли залишаєте швейну машину без нагляду.
5	Обов'язково вимикайте машину у разі відключень електроенергії.
6	Переконайтеся в тому, що машина правильно заземлена.

Електрична схема машинного столу

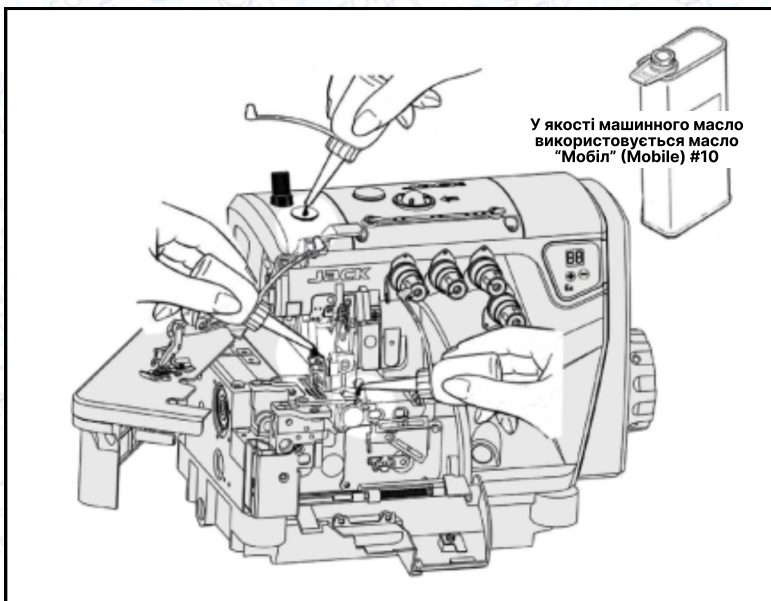
Стіл швейної машини має відповідати схемі.





Змащування

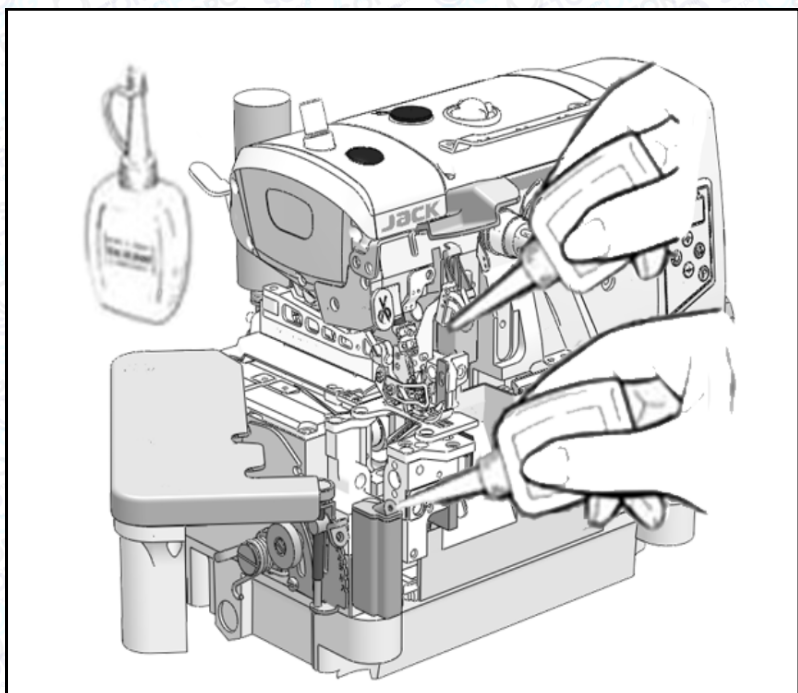
Після заповнення масляного піддона рівень масла має бути між позначками (H) і (L). Коли рівень масла опуститься нижче позначки (L), обов'язково його долийте.



Ручне змащування

Ручне змащування здійснюється після першого запуску або після тривалого простою. Додайте 2-3 краплі масла ручною масляною.

Змащування пристрою для охолодження голки силіконовим маслом

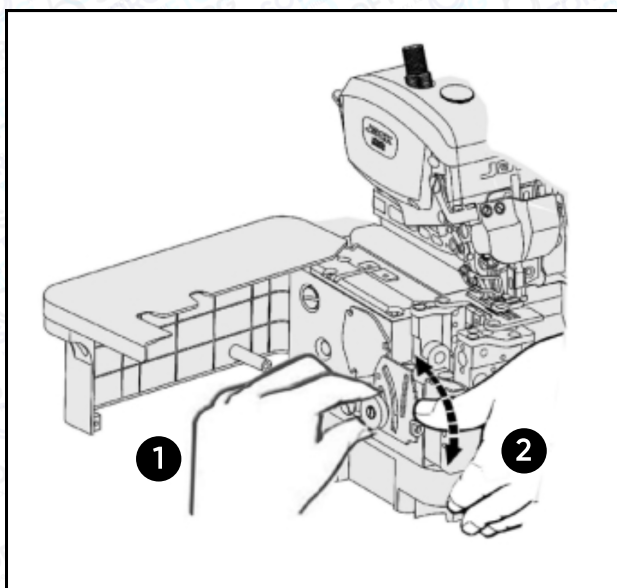


Заповніть пристрій маслом до того моменту, як його рівень опуститься занадто низько. Тим самим ви уникнете поломки голки, обриву нитки та пошкоджень тканини.

Примітка

Використовуйте тільки машинне масло, рекомендоване компанією Jack.

Коефіцієнт диференційного просування



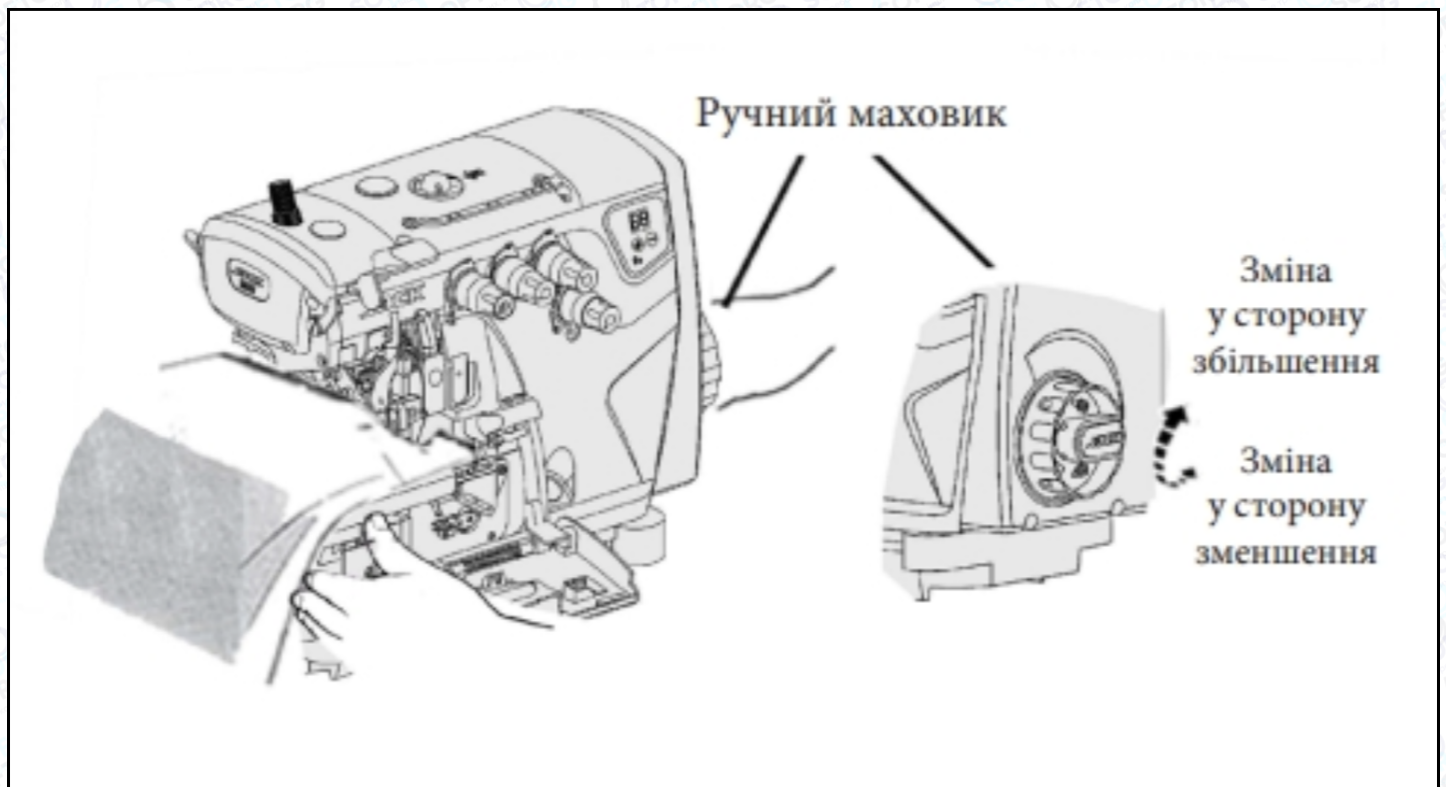
Ослабте гайку (1) та посуňte важіль (2) вгору або вниз, щоб отримати правильний коефіцієнт диференціального просування тканини. Після цього затягніть гайку (1).

Регулювання довжини стібка

Утримуючи кнопку в натиснутому стані, поверніть маховик, щоб знайти положення, у якому кнопка западає глибше. Натискаючи кнопку, поверніть маховик та встановіть відповідне значення довжини стібка на центруючу позначку.

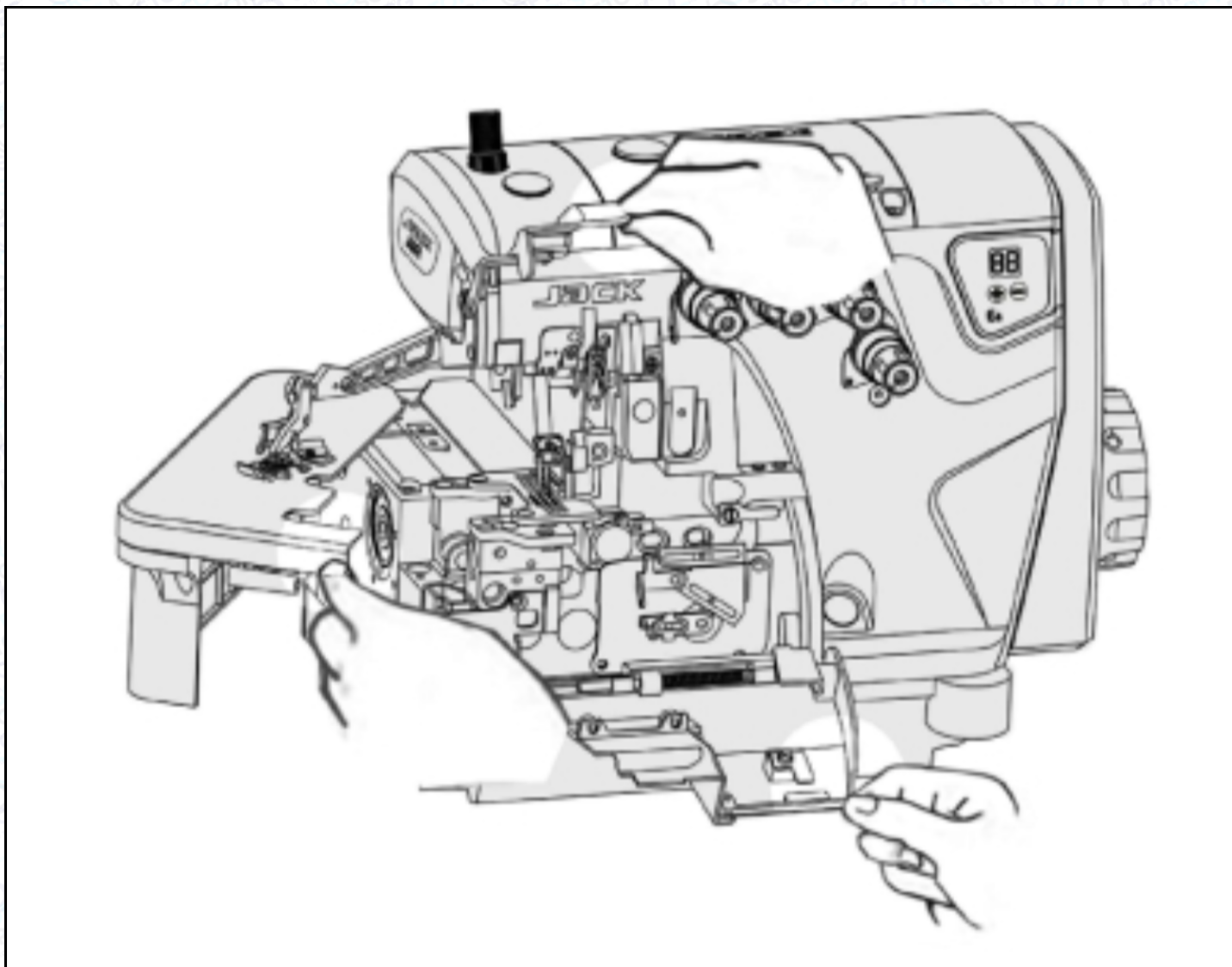
Примітка

Регулювання довжини стібка можна виконувати тільки після зміни коефіцієнта диференційного просування.



Заправка нитки

Відкрийте три кришки. Відсуньте притиску лапку вбік. Для заправлення нитки в машину зв'яжіть вузлом попередньо заправлену нитку з тією, що хочете заправити.



Голкова нитка

Для перезаправки нитки, акуратно обріжте вузлики ножицями та тільки після цього протягніть нитку крізь вушко голки.

Переконайтеся в тому, що заправили нитку правильно, зрівнявши зі схемою.

Важливо!

Після протягування нитки крізь вушко петельника, обережно підрівняйте вузлики.

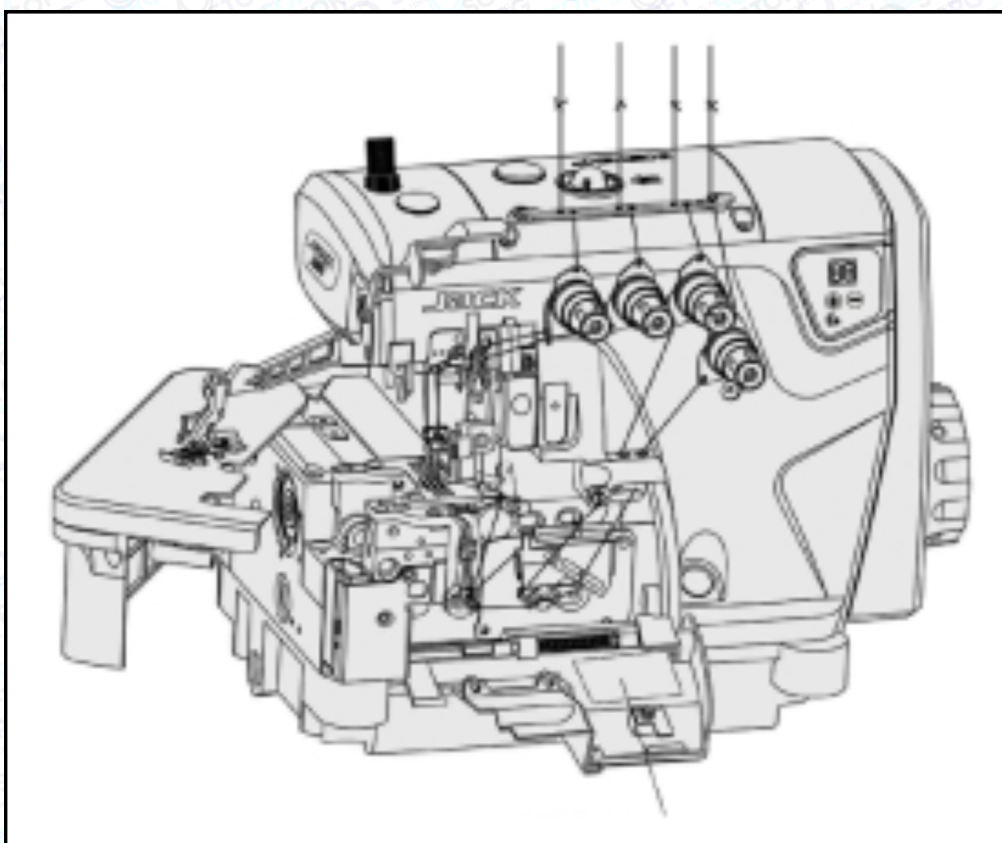
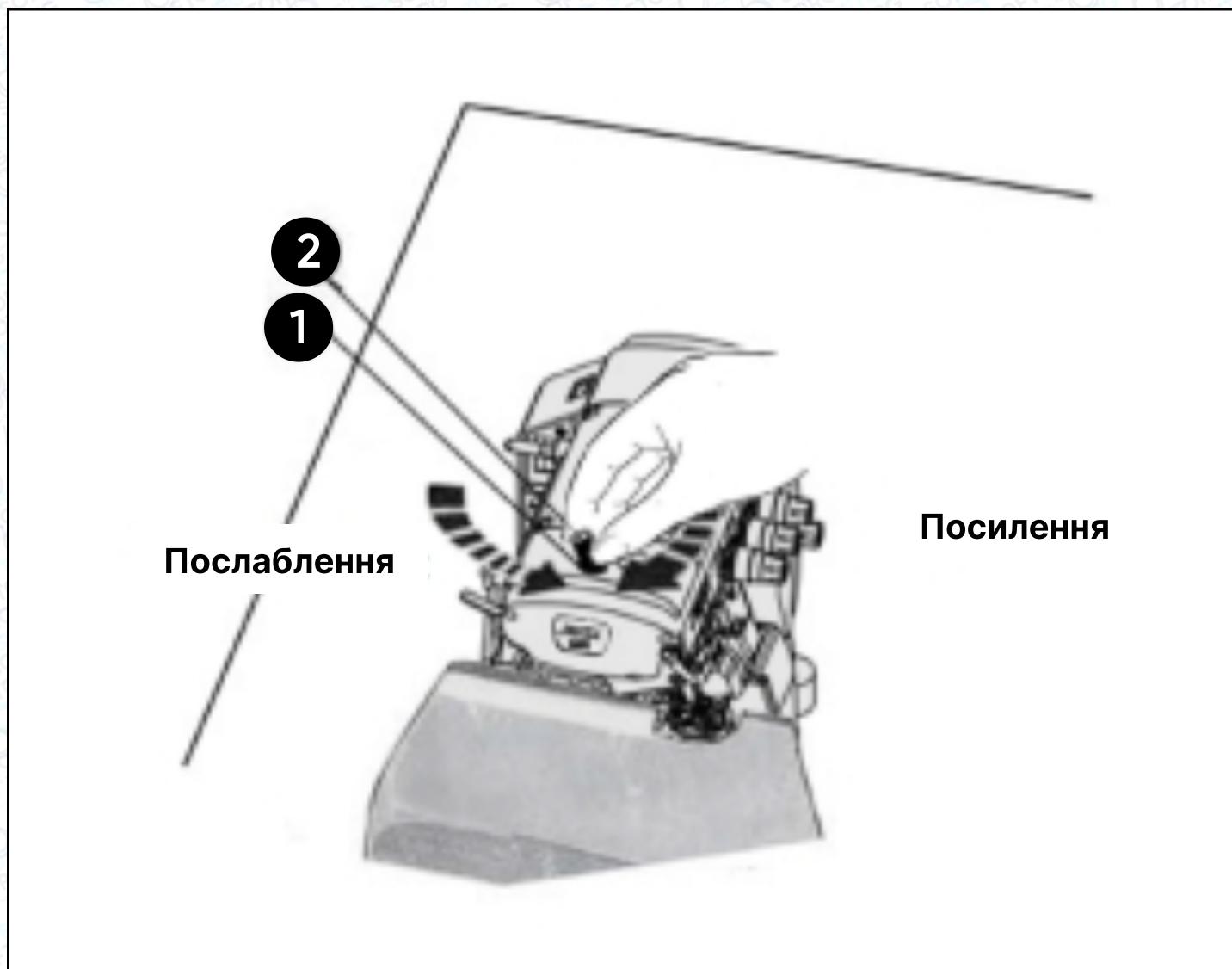


Схема протягування нитки

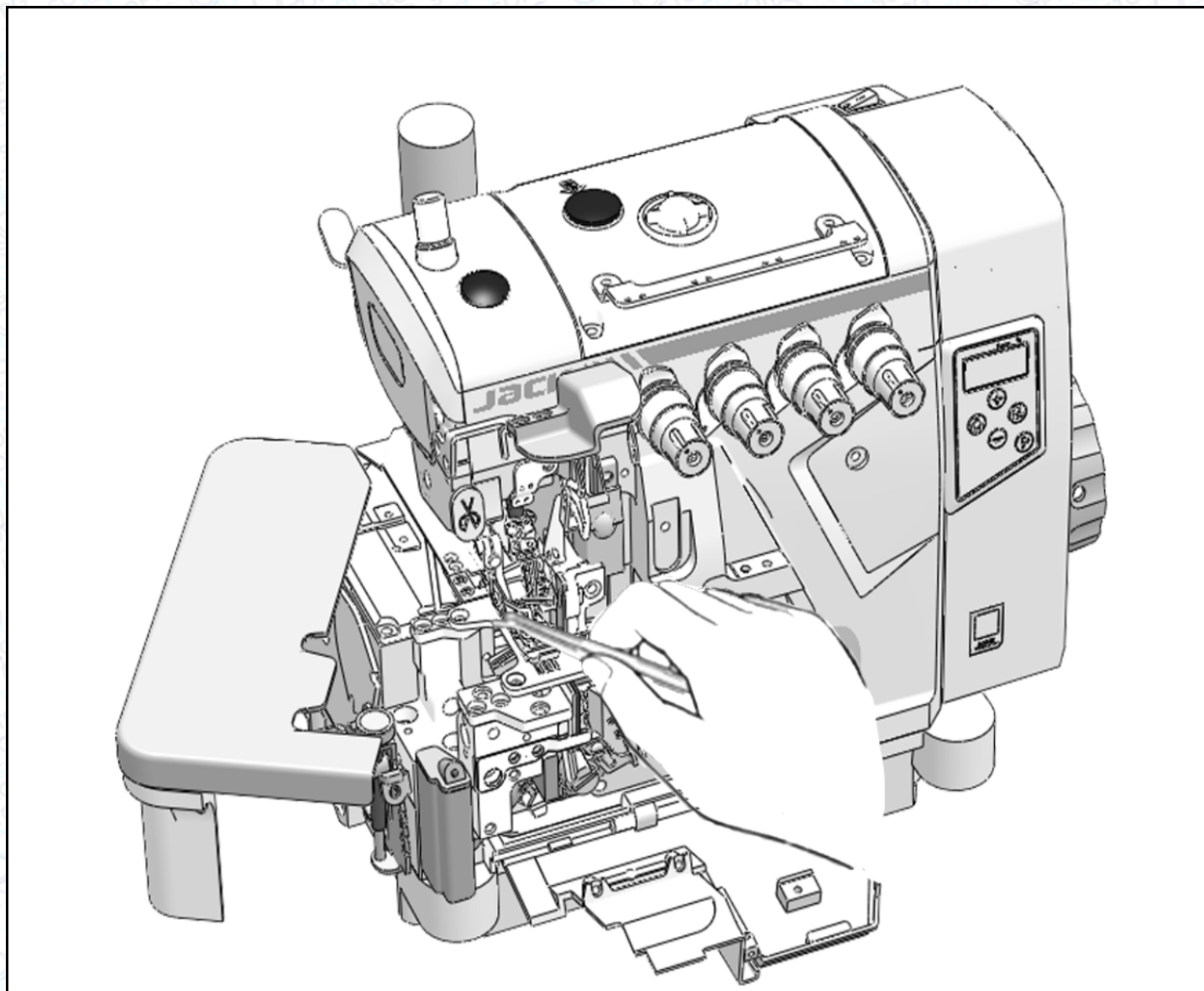
Регулювання тиску притискної лапки

Ослабте регулювальну гайку (1) та поверніть регулювальний гвинт (2), щоб збалансувати тиск притискної лапки. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.



Очищення швейної машини

Передусім слід очистити пази голкової пластини та зубці подачі тканини.



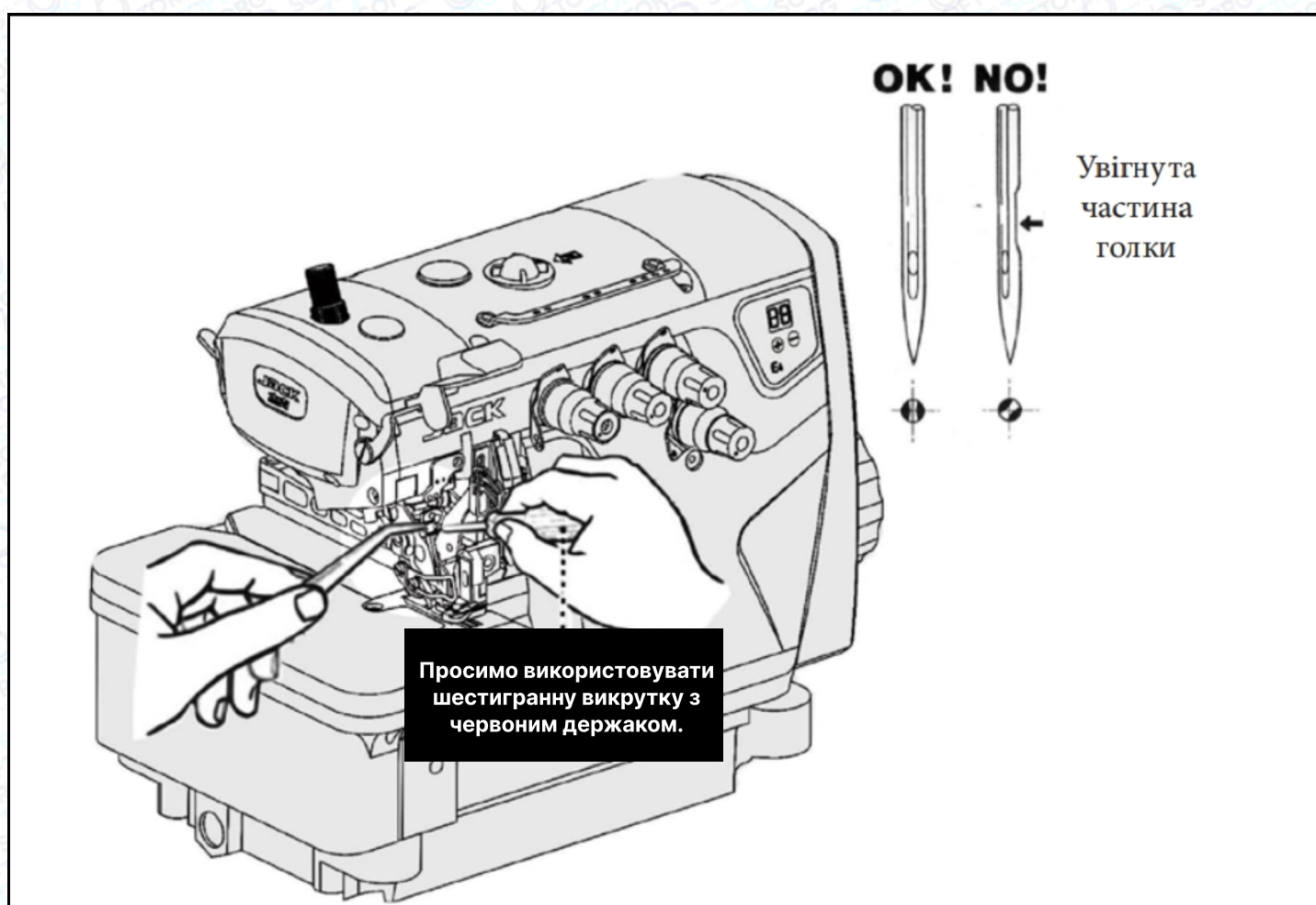
Заміна голки

Важливо!

Просимо використовувати шестигранну викрутку з червоним держакком!

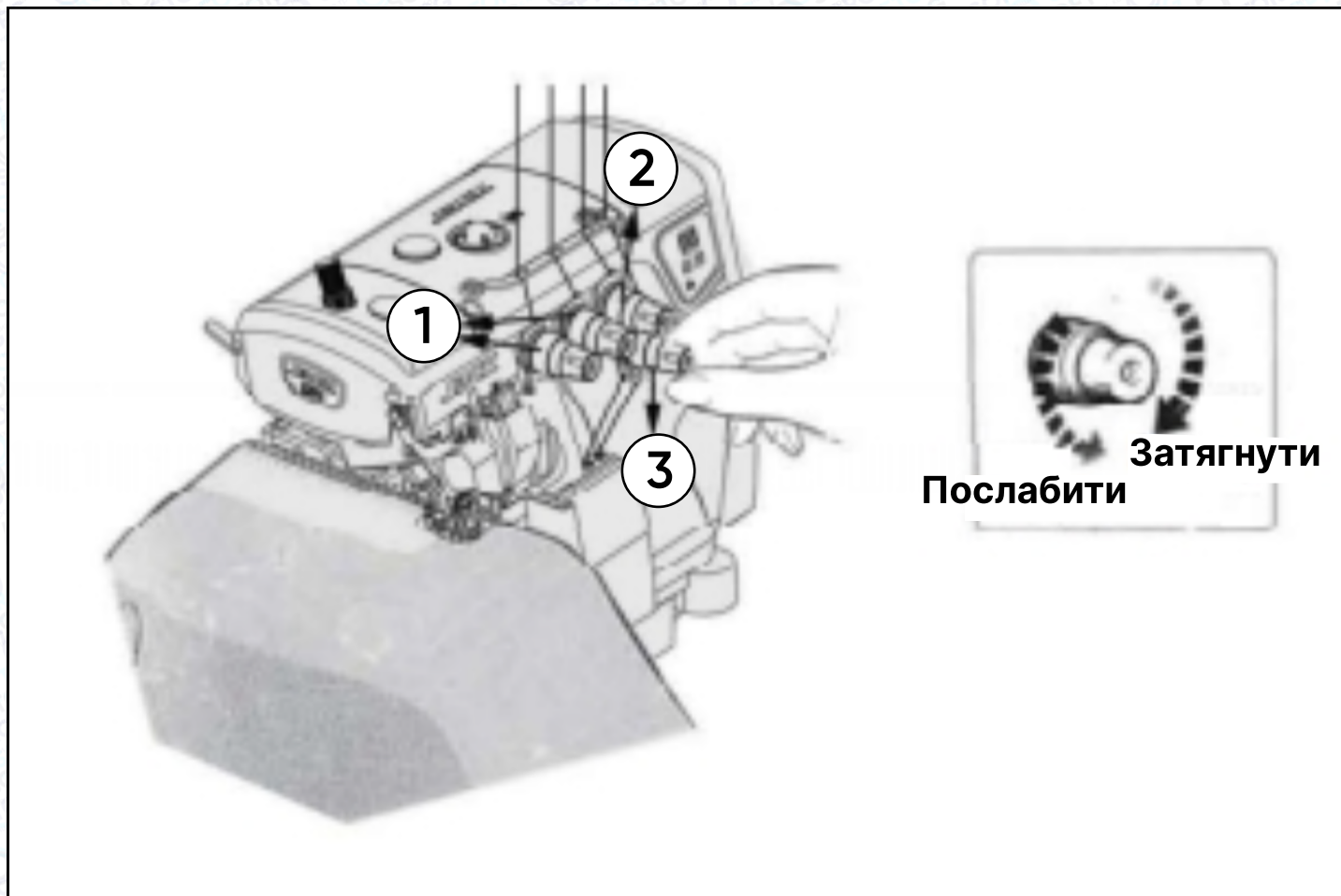
Перевірте голку, щоб її увігнута частина (паз) була обернена до задньої частини машини. Вставте голку на потрібну глибину та надійно зафіксуйте її.

Стандартна голка: DC x 27

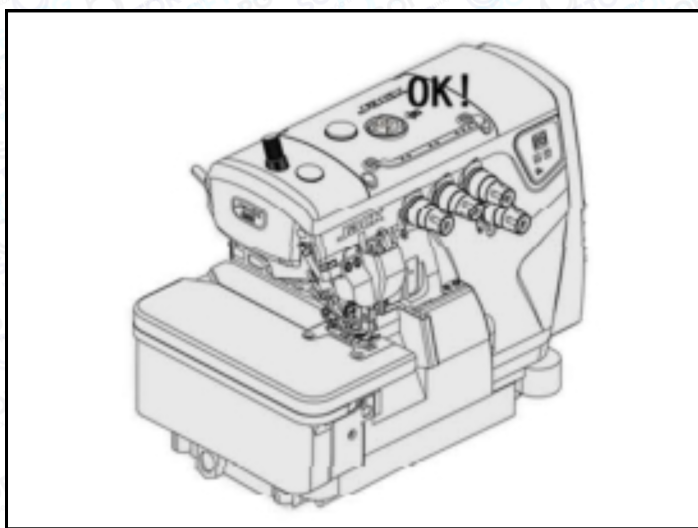


Регулювання натягу нитки

Ослабте гайку (1) та поверніть регульовальну гайку (2), щоб відрегулювати тиск верхньої подачі. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.

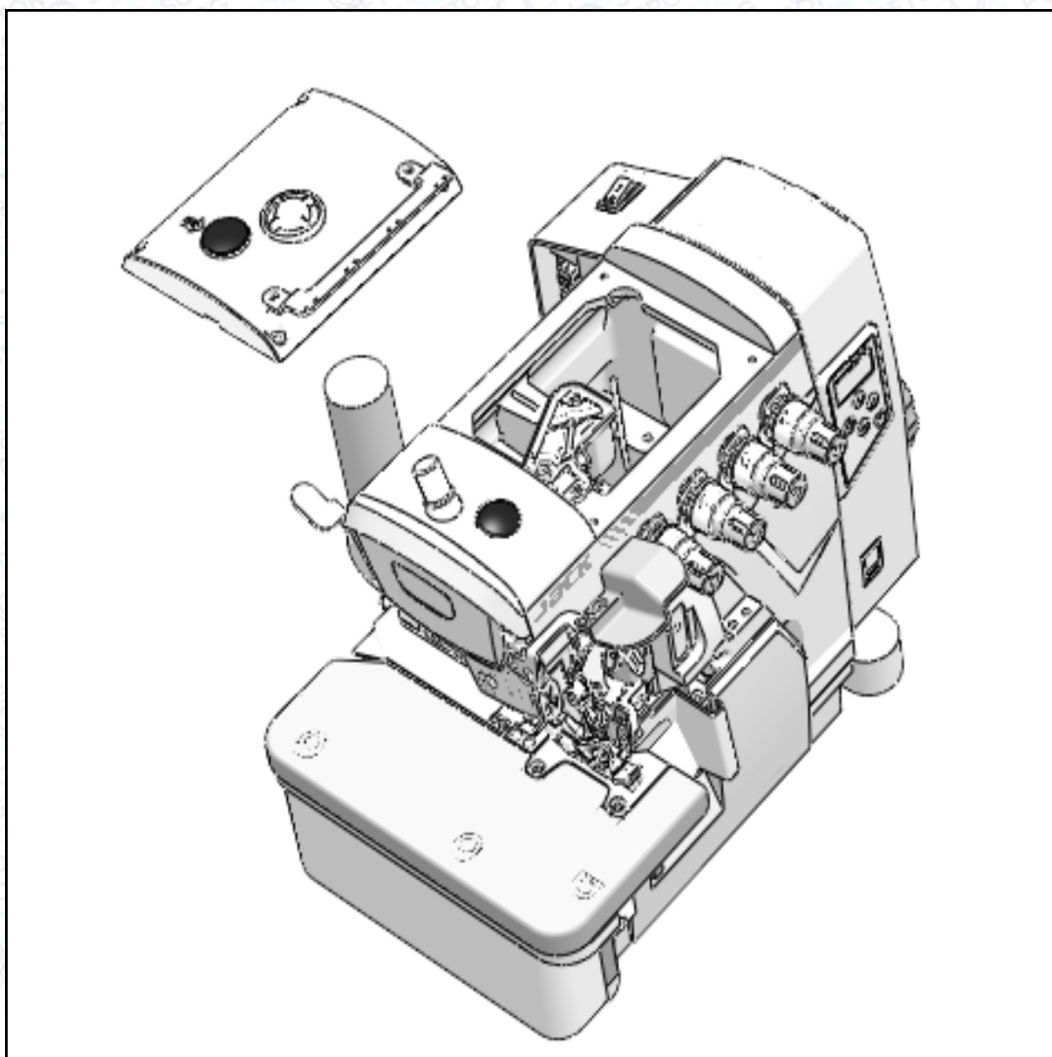


Перевірка циркуляції масла

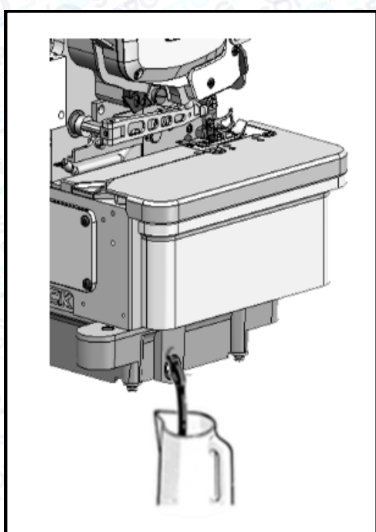


Перевірка та заміна масляного фільтра

Перевіряйте та змінюйте фільтр кожні 6 місяців.

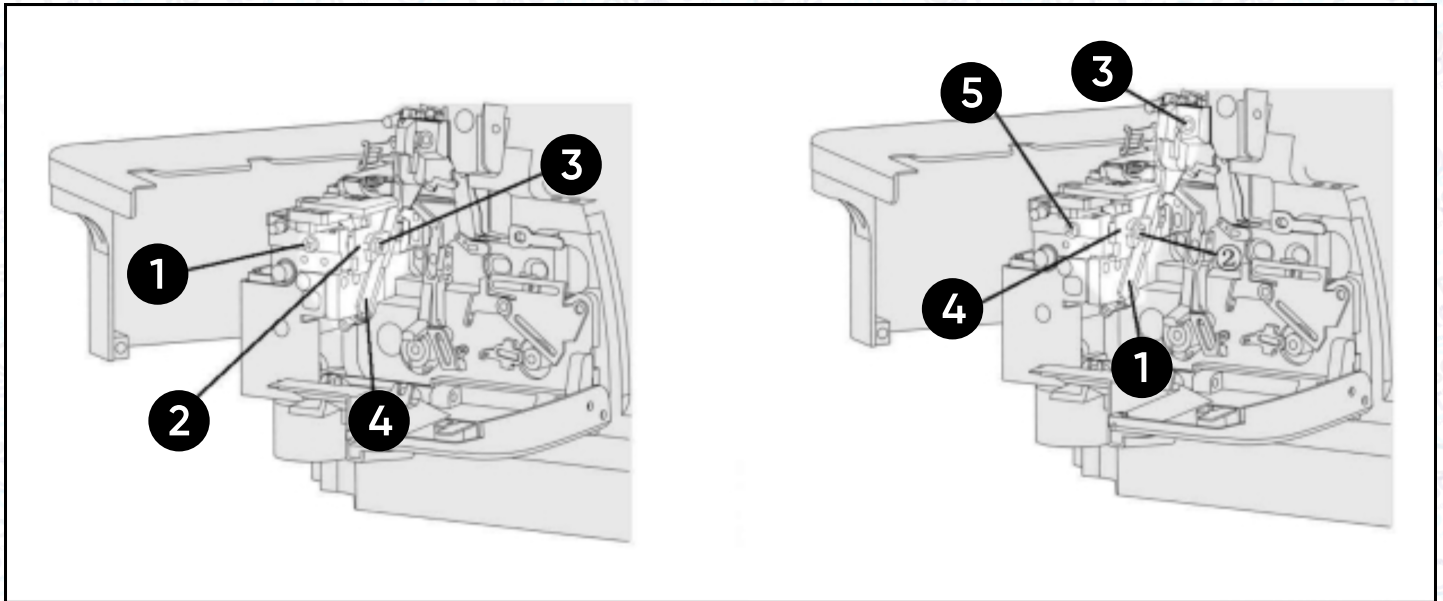


Перевірка та заміна масляного фільтра

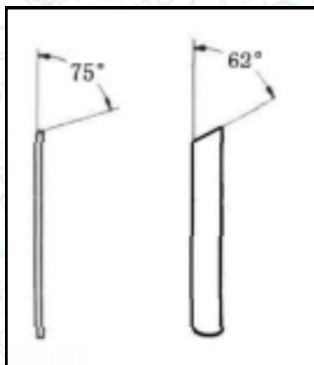


Масло слід замінити після першого місяця роботи на машині. Надалі — кожні півроку.

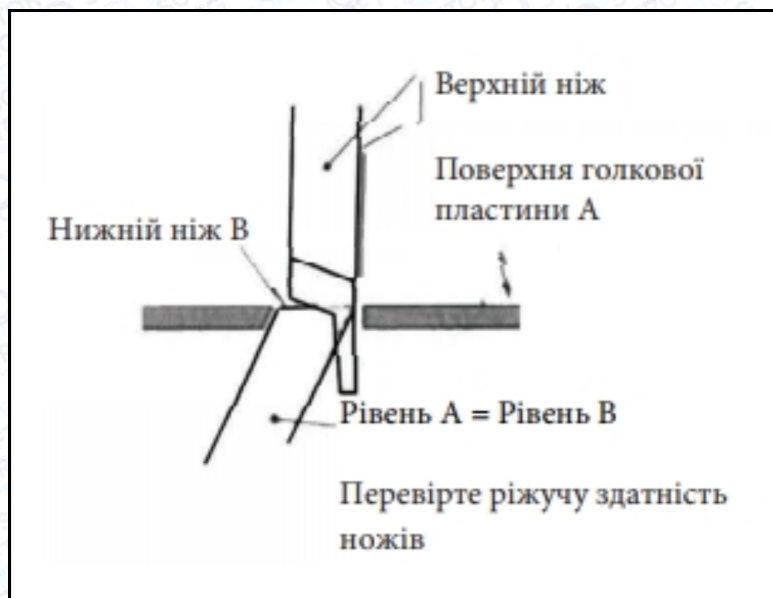
Заміна нижнього ножа



1	Послабте гвинт.
2	На якийсь час перемістіть тримач нижнього ножа вліво, тимчасово зафіксуйте за допомогою гвинта.
3	Послабте гвинт. Зніміть нижній ніж.
4	Покрутіть махове колесо, доки верхній ніж не опиниться в найнижчій точці.
5	Вставте нижній ніж.
6	Послабте гвинт 5 та змістіть тримач ножа праворуч.
7	Затягніть гвинти.








Кути, під якими потрібно заточувати ножі



Дисплей і меню керування

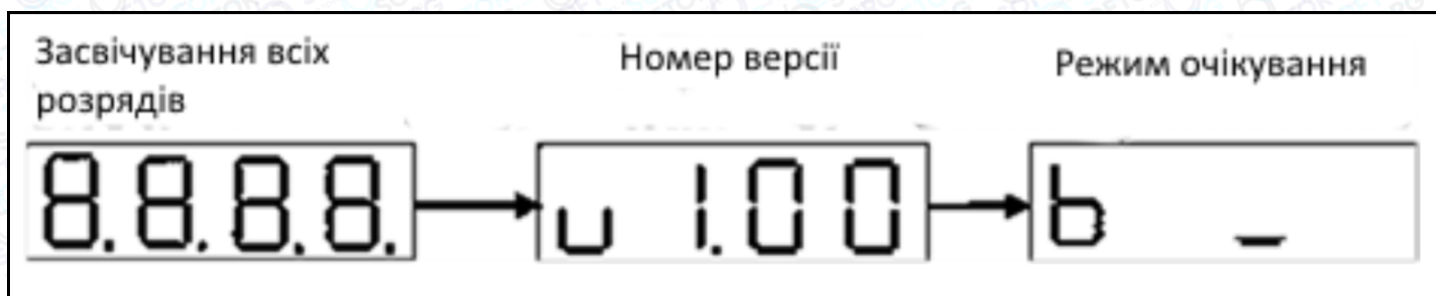
1.1 Інструкції з налаштування основних функцій



№	Позначка	Опис
1		Тривале натискання на цю кнопку переводить машину в режим налаштування користувацьких параметрів. Коротке натискання означає підтвердження або повернення в режим очікування.
2		<ul style="list-style-type: none"> Коротке натискання: збільшення швидкості на 100 одиниць. Тривале натискання: безперервне збільшення параметра.
3		<ul style="list-style-type: none"> Коротке натискання: зменшення швидкості на 100 одиниць. Тривале натискання: безперервне зменшення параметра.
4		<ul style="list-style-type: none"> Натисніть кнопку лінійної обрізки для налаштування режиму лінійного шиття. Натисніть і утримуйте кнопку обрізки нитки, після чого довжина обрізки нитки становитиме P50.
5		<ul style="list-style-type: none"> Натисніть кнопку LED, щоб змінити яскравість світіння світлодіодного індикатора. Тривале натискання на кнопку LED дає змогу вибирати тип тканини.

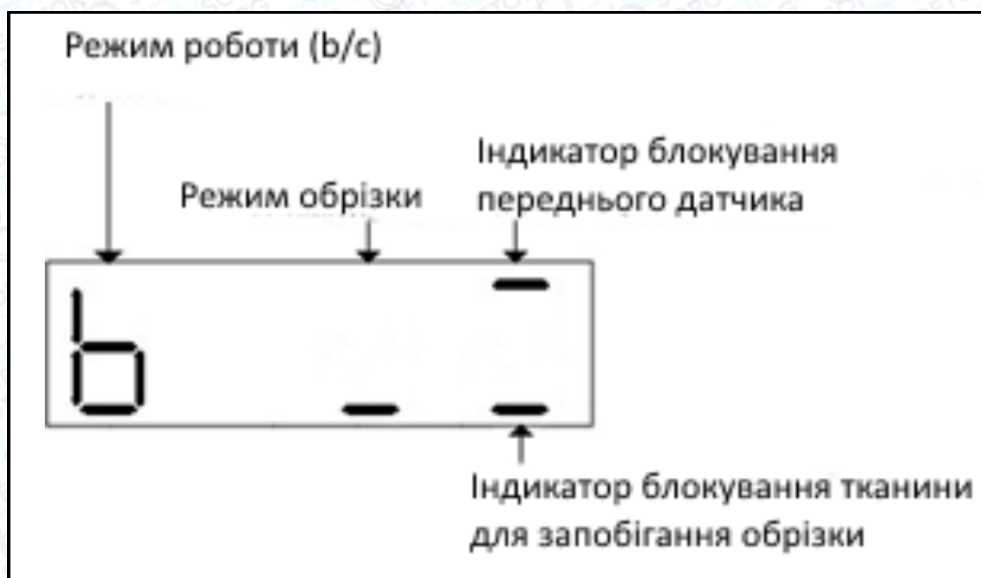
1.2 Екран запуску

При ввімкненні машини відображається екран запуску. Спочатку загоряються всі сегменти 4 розрядного індикатора, потім відображається версія мікросхеми основного блоку керування Vx.xx, потім з'явиться інтерфейс очікування (режим).



1.3 Інтерфейс очікування

В інтерфейсі очікування, перші дві цифрові індикатори позначають режим шиття "b", "bs" або "c", третя цифра - режим обрізки, а четверта цифра - стан датчика;



Примітка: b (напівавтоматичний режим), bs (режим тонкої тканини), c (ручний режим роботи)



2. Налаштування параметрів

2.1. Налаштування

Напівавтоматичного / Ручного режиму

Спосіб 1	Увійдіть у режим налаштування та виберіть параметр P5, P5=0 означає комп'ютерний режим С, P5=1 означає напівавтоматичний режим В.
Спосіб 2	За допомогою кнопок швидкого доступу, P5=0 означає комп'ютерний режим С, P5=1 означає напівавтоматичний режим В, якщо режимом шиття є режим С, система автоматично переходить в режим обрізки.

2.2. Зміна параметрів користувача

При тривалому натисканні кнопки **P**, машина переходить у режим налаштування параметрів користувача. Тривале або коротке натискання на кнопку  або кнопку  викликає перемикання на іншу сторінку. Натисніть на кнопку **+** або **-** кнопку для зміни значення відповідного параметра, потім натисніть кнопку **P** введення для підтвердження та збереження. В кінці відобразиться "OK" і відбудеться повернення до інтерфейсу параметра.

Якщо протягом 5 секунд не буде натиснута жодна з кнопок, то виконується повернення в режим очікування.



Способи переходу в режим очікування:

1	При знаходженні в інтерфейсі номера параметра коротко натисніть кнопку P, відбудеться перехід в режим очікування.
2	Натискання на педаль викликає негайне повернення в режим очікування.

Якщо протягом 5 секунд не буде натиснута жодна з кнопок, відбудеться повернення в режим очікування.

2.3 Зміна технічних параметрів

Натисніть кнопку **P** і кнопку **-** одночасно, машина перейде в режим налаштування технічних параметрів.

Коротке натискання / Тривале натискання **⚙** або **⚙** для переходу на іншу сторінку. Натисніть кнопку **+** або **-** кнопку, щоб змінити значення відповідного параметра. Для підтвердження і збереження натисніть кнопку **P**, після чого на дисплеї з'явиться напис "OK" і відбудеться повернення до інтерфейсу номера параметра. Якщо протягом 5 секунд не натиснути кнопку підтвердження, то буде виконаний перехід в режим очікування без збереження внесених змін, тобто параметр залишиться колишнім.



Спосіб виходу з даного режиму:

1	При знаходженні в інтерфейсі номера параметра коротко натисніть кнопку P , відбудеться перехід в режим очікування.
2	Натискання на педаль викликає негайне повернення в режим очікування.

Якщо протягом 5 секунд не буде натиснута жодна з кнопок, відбудеться повернення в режим очікування.

2.4 Зміна системного параметра






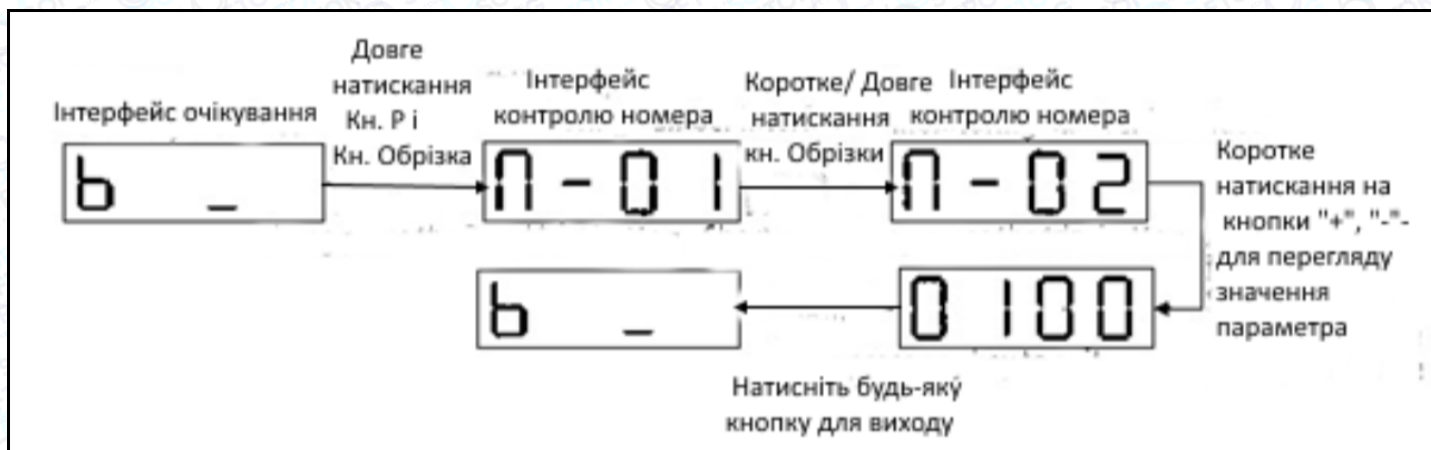
Спосіб виходу з даного режиму:

1	При знаходженні в інтерфейсі номера параметра коротко натисніть кнопку P , відбудеться перехід в режим очікування.
2	Натискання на педаль викликає негайне повернення в режим очікування.

Якщо протягом 5 секунд не буде натиснута жодна з кнопок, відбудеться повернення в режим очікування.

2.5 Перевірка параметрів контролю

У режимі очікування одночасно натисніть і утримуйте кнопки **P** та  , щоб перейти на сторінку параметрів моніторингу, Коротке/Тривале натискання кнопки  або кнопки  - перехід на іншу сторінку; Коротке натискання на кнопку **P** - Перевірка значення параметра. На цій сторінці при натисканні на будь-яку кнопку, крім кнопки скидання Reset, машина переходить в режим очікування. При відображенні сторінки M - 00, щоб повернутися в режим очікування необхідно короткочасно натиснути кнопку P. Послідовність дій представлена на малюнку.




Вихід з режиму і перехід в режим очікування:

1	На екрані параметрів контролю натисніть будь-яку кнопку.
2	На сторінці М-00 короткочасно натисніть кнопку Р.

2.6 Налаштування параметрів швидкого доступу



2.6.1 Налаштування режиму роботи

У режимі очікування короткочасно натисніть кнопку,  щоб увійти в режим налаштування режиму роботи. Коли робочий режим дорівнює 0, режим обрізки автоматично асоціюється з 0, режим обрізки гасне. Коли робочий режим дорівнює 1, режим обрізки автоматично асоціюється з 2, і загоряється індикатор. Способи виходу з даного режиму:

Якщо протягом 5 секунд не буде натиснута жодна з кнопок, відбудеться повернення в режим очікування.



Короткочасне натискання кнопки Р для повернення в режим очікування.

2.6.2 Зміна швидкості

В інтерфейсі очікування Короткочасне натискання / Тривале натискання на кнопки  "Плюс" дозволяє виконати швидке регулювання і збільшення параметра максимальної швидкості P01 і автоматичне збереження параметрів, а також одночасне налаштування та відображення значення швидкості (одиниця виміру об/хв). Короткочасне натискання/Тривале натискання клавіші  "мінус" дозволяє виконати швидке регулювання й зменшення параметра максимальної швидкості P01 і автоматичне збереження параметрів, а також одночасне налаштування та відображення значення швидкості (одиниця виміру об/хв).



Спосіб виходу з даного режиму:	
1	Якщо протягом 5 секунд не буде натиснута жодна з кнопок, відбудеться повернення в режим очікування.
2	Короткочасне натискання кнопки P для повернення в режим очікування.

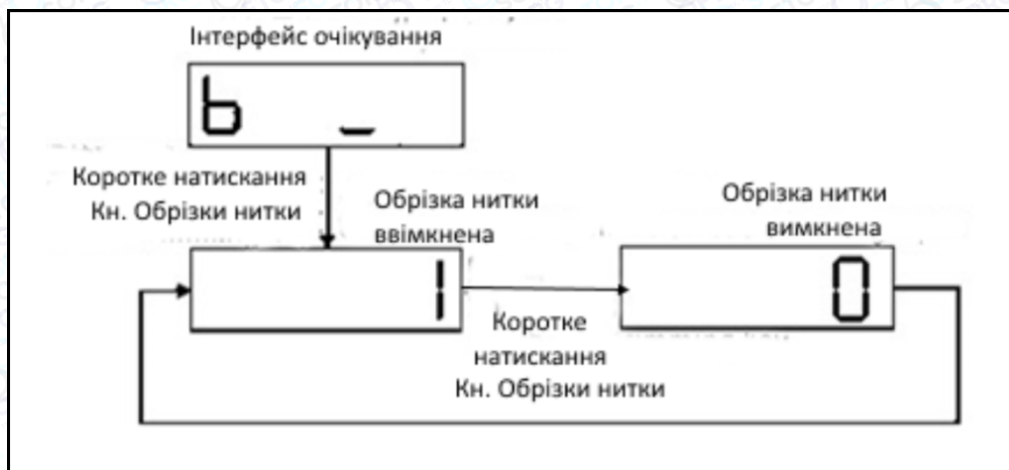
2.6.3 Відновлення заводських налаштувань

У режимі очікування натисніть одночасно кнопку  та  кнопку й утримуйте їх понад 2 секунди, всі параметри будуть скинуті до заводських налаштувань. Потім загоряться всі сегменти 4-х розрядного індикатора і відобразиться повідомлення "OK". Послідовність дій і склад відображуваної інформації представлений на малюнку.



2.6.4 Налаштування параметрів обрізки

У режимі очікування натисніть кнопку обрізки , щоб перейти до режиму обрізки. Утримуючи її натиснутою , увійдіть в режим швидкої перевірки параметра довжини обрізки. Режим обрізки відображається на цифровому індикаторі: 0 - без обрізування, 1 - з обрізуванням. Натисніть кнопку Р, щоб зберегти налаштування, як показано на малюнку



Примітка:

1	При циклічному регулюванні обрізки відображається значення 1→0→1.
2	При відсутності натискання на будь-яку з кнопок протягом 5 секунд здійснюється повернення до інтерфейсу очікування. Короткочасне натискання кнопки Р автоматично повертає машину в інтерфейс очікування.



2.6.5 Зміна яскравості світлодіодного індикатора

У режимі очікування натисніть кнопку , відобразиться наступна інформація **L0 → L1 → L2 → L3**.

Це означає, L0-світлодіод вимкнений, L1-рівень яскравості 1, L2-рівень яскравості 2,



L3 - рівень яскравості 3. Система зберігає обраний рівень автоматично.

2.6.6 Вибір тканини

Натисніть кнопку  та утримуйте її протягом 2 секунд, щоб увійти в режим вибору товщини тканини. В інтерфейсі очікування, відобразиться тип тканини під час шиття (звичайні тканини - b, тонкі тканини - a). Користувачі можуть змінити тип тканини, натиснувши короткочасно на кнопку . Потім натисніть P. При успішному збереженні відображається "ОК".

Якщо протягом 5 секунд не натиснути кнопку збереження, то буде виконано повернення в режим очікування без збереження внесених змін, тобто параметр залишиться колишнім.

2.6.7 Автоматичне калібрування датчика захисту від порізів

В інтерфейсі очікування одночасно натисніть кнопку  і кнопку  й утримуйте їх більше ніж 1 секунду, машина перейде в режим автоматичного калібрування датчика. Після успішного налаштування на екрані дисплея відобразиться "ОК" та виконається повернення в режим очікування. Або відобразиться символ помилки: A-01 - A-03 - A-04

№ помилки	Зміст помилки
A-01	Помилка калібрування переднього датчика
A-03	Неправильне калібрування датчика захисту від різання тканини
A-04	Помилка перевищення часу калібрування

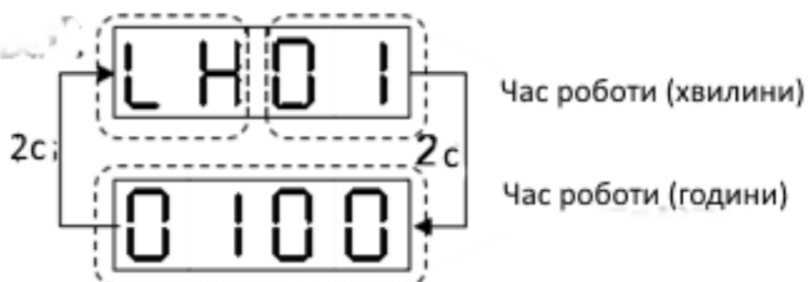
2.7 Сплячий режим

1	Для примусового переведення обладнання в сплячий режим призначте параметру P55 значення 2.
2	Після того як система перейде в сплячий режим, індикатор машини вимкнеться, на панелі з'явиться напис OFF, а десяткова крапка останнього розряду буде мерехтіти. Для виходу зі сплячого режиму короткочасно натисніть будь-яку кнопку.

2.8 Режим лічильника

Режим А: двигун + увімкнений соленоїд, коли P55=1, встановіть педаль у проміжне положення. Система переходить в режим лічильника.

Інтерфейс лічильника:



Спосіб виходу: натисніть кнопку P для виходу з режиму лічильника

2.9 Помилки та скидання помилок

Коли система сигналізує про помилку, коротко натисніть кнопку P, щоб виконати скидання. Якщо відбулося скидання, значить був короткочасний збій, в іншому разі помилка реальна. Ця функція також працює для E4, E5, E6, E9 та E9, коли педаль знаходиться в нормальному положенні, система автоматично повертається до початкового стану.

3. Список параметрів

3.1 Параметри користувача

№	Функціональний параметр	За замовчуванням	Одиниця вимірювання	Діапазон	Опис
P-01	Максимальна швидкість обертання	5200	обертів на хвилину	500-6000	
P-02	Вибір положення зупинки голки	1	-	0 - 3	0: положення голки не визначено 1: верхнє положення голки 2: нижнє положення голки 3: нижнє положення голки
P-05	Вибір режиму шиття	1	-	0 - 1	0: Ручне керування 1: Напівавтоматичний режим
P-07	Автоматична обрізка	2	-	0 - 3	0: Автоматичне обрізання нитки відключено 1: Переднє обрізання нитки включено 2: Заднє обрізання нитки включено 3: Заднє і переднє обрізання нитки включено
P-09	Обрізання нитки під час зворотного ходу педалі	1	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-15	Вимикач підсвітки головки	1	-	0 - 3	0: Вимкнено 1-3: Ввімкнено.
P-16	Сплячий режим	1	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-19	Включення сигналізації зниженої напруги. Зупинка машини.	0	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-20	Включення сигналізації завищеної напруги. Зупинка машини.	1	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-22	Перемикач переднього датчика	1	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено

3.2 Технічні параметри

№	Функціональний параметр	За замовчуванням	Одиниця вимірювання	Діапазон	Опис
P-27	Затримка кількості стібків тримера перед початком шиття	5	точок голки	0 - 20	Чим більше значення, тим коротше буде довжина нитки після обрізки
P-28	Кількість стібків затримки після обрізки тканини	8	точок голки	0 - 50	Чим менше це значення, тим коротше буде довжина нитки на тканині
P-32	Датчик для захисту від розрізання тканини	1	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Вимкнено
P-33	Чутливість датчика захисту від обрізання тканини	330	0,1 В	200 - 400	
P-34	Кількість стібків між переднім датчиком і датчиком захисту від прорізування	99	точок голки	1 - 200	
P-35	Затримка кількості стібків при зупинці шиття	0	точок голки	0 - 90	
P-37	Чутливість переднього датчика	330	0,01 В	200 - 400	Чим вище чутливість, тим краще здатність розпізнавати напівпрозорі матеріали.
P-45	Час роботи тримера	30	мс	1 - 100	
P-47	Ручний перемикач тримера	1	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-48	Автоматичне визначення місця розташування	0	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-50	Кількість стібків затримки тримера після шиття	0	точок голки	0 - 50	Чим менше значення параметра, тим коротше кінець нитки. Цей параметр працює, коли P32 = 1
P-51	Параметр голки	3		0 - 9	Такої функції немає
P-52	Тестування швидкості	5200	обертів на хвилину	500 - 5800	Обертів на хвилину
P-53	Час роботи в тестовому режимі	3	сек	1 - 60	сек

№	Функціональний параметр	За замовчуванням	Одиниця вимірювання	Діапазон	Опис
P-54	Час зупинки тестування	3	сек	1 - 60	сек
P-55	Параметр тестування А	0	-	0 - 2	0: Вимкнено 1: Ввімкнено 2: сплячий режим
P-56	Параметр тестування В	0	-	0 - 1	0: Вимкнено 1: Ввімкнено
P-61	Час сну	30	хвилин	1 - 250	хвилин
P-66	Регулювання шестерні переднього датчика	-	-	1 - 180	Цей параметр не відновлює заводські налаштування
P-68	Регулювання шестерні датчика для запобігання розрізанню тканини	-	-	1 - 180	Цей параметр не відновлює заводські налаштування
P-72	Кількість стібків обмежувача зворотної обрізки	9	-	0 - 20	Після того, як тканина відрізана спереду, вона виходить з переднього датчика і не закриває третій датчик. Після проходження заданої кількості стібків виконується обрізка задньої нитки.
P-74	Кількість стібків при затримці обрізування нитки	9	-	0 - 20	

3.3 Параметри системи

№	Визначення параметра	За замовчуванням	Одиниця вимірювання	Діапазон	Примітка
P-75	Ввімкнення виявлення плати адаптера	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-77	Внутрішнє обмеження швидкості L	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається











№	Визначення параметра	За замовчуванням	Одиниця вимірювання	Діапазон	Примітка
P-80	Автоматичне калібрування при запуску	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-89	Ввімкнути функцію "Точка голки"	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-90	Пошук і вибір параметрів моніторингу.	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-91	Кількість стібків затримки шиття	30	0,1	0 - 100	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-92	Тип виявлення тканини	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-93	Кількість стібків затримки виявлення важких умов експлуатації	0	0,1	0-100	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-99	Натиснути ліву і праву кнопки для відновлення внутрішнього обмеження швидкості.	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-A0	Перемикання регулятора швидкості	1	-	0 - 1	0: Вимкнено; 1: Ввімкнення функції виявлення плати, що підключається
P-A1	Установка опорного значення при поверненні педалі	174 (P A0 = 0)	-	150-193 (PA0 = 0)	Цей параметр не відновлює заводські налаштування
		178 (P A0 = 1)	-	155-208 (PA0 = 1)	Цей параметр не відновлює заводські налаштування

3.2 Технічні параметри



























№	Визначення параметра	Одиниця вимірювання	Примітка
M-00	Вихід з режиму моніторингу	-	-
M-04	Вхідна напруга змінного струму	B	-
M-05	Значення дискретизації напруги педалі	AD	-
M-07	Значення напруги переднього датчика	B	-
M-09	Значення напруги заднього датчика	B	-
M-10	Швидкість в реальному часі	об / хв	-
M-17	Програмне забезпечення датчика V.	-	-
M-18	Виправлення програмного забезпечення датчика V	-	-
M-19	Програмне забезпечення MB V	-	-
M-22	Верхнє положення серійного номера	-	4-х розрядний дисплей
M-23	Середнє положення серійного номера	-	4-х розрядний дисплей
M-24	Нижнє положення серійного номера	-	3-х розрядний дисплей

4. Інструкція з використання цифрового дисплея


1. Цифрова частина

Фактичне значення	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Цифровий дисплей										

2. Частина англійського алфавіту

Англійський алфавіт	A	B	C	D	E	F	G	H	Я	J
Цифровий дисплей										
Англійський алфавіт	K	L	M	N	O	P	Q	R	сек.	T
Цифровий дисплей										
Англійський алфавіт	U	V	W	X	Y	Z				
Цифровий дисплей										

5. Коди помилок

№	Проблема	Рішення
E-01	Двигун не обертається	Перевірте, чи не заклинило двигун.
		Перевірте товщину матеріалу. Якщо матеріал занадто товстий, двигун не може прошити дану тканину.
		Перевірте справність двигуна і з'єднувальні дроти.
		Ця несправність не може бути скинута натисканням кнопки Р, вимкніть живлення, а потім увімкніть його знову. Якщо помилка залишається, перевірте двигун.
E-02	Вимкнення контролера	<ol style="list-style-type: none"> 1. Навантаження на двигун занадто велике, будь ласка, зменште навантаження та перезапустіть двигун. 2. Занадто товстий матеріал для шиття.
E-03	Не вдалося зберегти параметр	В цьому випадку необхідно вимкнути живлення і пізніше знову увімкнути.
		Відновлення заводських налаштувань (натисніть і утримуйте кнопку  близько 3 секунд, не відпускаючи її). Якщо проблема не зникає після перезапуску або відновлення заводських налаштувань, рекомендується звернутися до сервісного центра.
E-04	Немає сигналу від датчика Холла двигуна	Перевірте двигун і з'єднувальні дроти.
		Перевірте вихід датчика Холла.
		Дана проблема не може бути усунена натисканням кнопки Р.
E-05	Ненормальне позиціонування	Перевірте правильність підключення блоку управління позиціонуванням.
		Перевірте сигнали при верхньому і нижньому позиціонуванні.
		Дана проблема не може бути усунена натисканням кнопки Р.
E-09	Не працює педаль	Перевірте педаль та з'єднувальні дроти, правильність з'єднання штекера з блоком керування. Будь ласка, не натискайте на педаль при включенні живлення.
E-10	Перевантаження обладнання по струму	Перевірте значення напруги.
		Дочекайтеся перезавантаження (уважно перевірте роботу плати живлення).
		Дана проблема не може бути усунена натисканням кнопки Р.

№	Проблема	Рішення
E-11	Перевищення напруги в системі	Перевірте значення напруги.
		Дочекайтеся перезавантаження (уважно перевірте роботу плати живлення)
		Дана проблема не може бути усунена натисканням кнопки Р.
E-12	Низька напруга в системі	Перевірте значення напруги.
		Дочекайтеся перезавантаження (уважно перевірте роботу плати живлення).
E-19	Проблема зі струмовими ланцюгами	Перевірте справність датчика струму.
E-26	Проблема зв'язку з перехідною платою	Перевірте ланцюг між перехідною платою та основною платою.

ПРИМІТКА

Для скидання помилки натисніть кнопку Р. Перевірте після скидання чи з'являється помилка знову. Якщо ні, то проблема вирішена. Якщо так, сигналізація знову спрацює (лише для E4, E5 та E6). Якщо відображається E9, то сигнал помилки автоматично зніметься, при правильному підключенні педалі.

6. Регулятор швидкості

За допомогою чотирьох саморізів ST4.8 (деталь № 2), закріпити вищевказаний регулятор швидкості під підставкою і столом в потрібне положення.

№	Значення параметра	Штук
1	Регулятор швидкості	1
2	Саморіз ST4.8*22	4



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