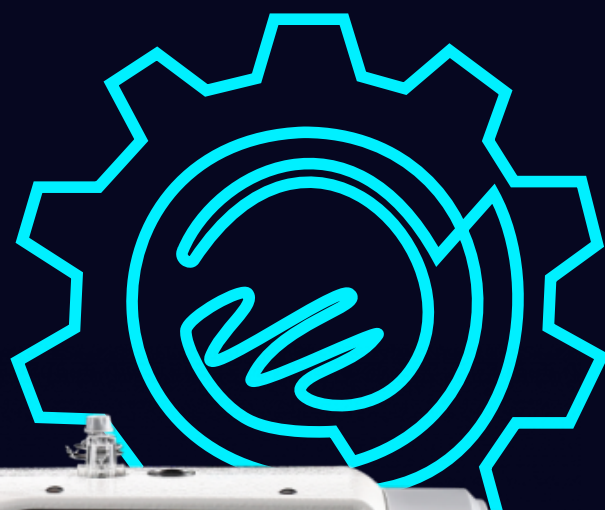




# Інструкція з експлуатації

**Jack A10+**



# Інструкція з безпеки

## УВАГА!

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

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



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

## Пам'ятка для оператора

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

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

## 1. Технічні характеристики

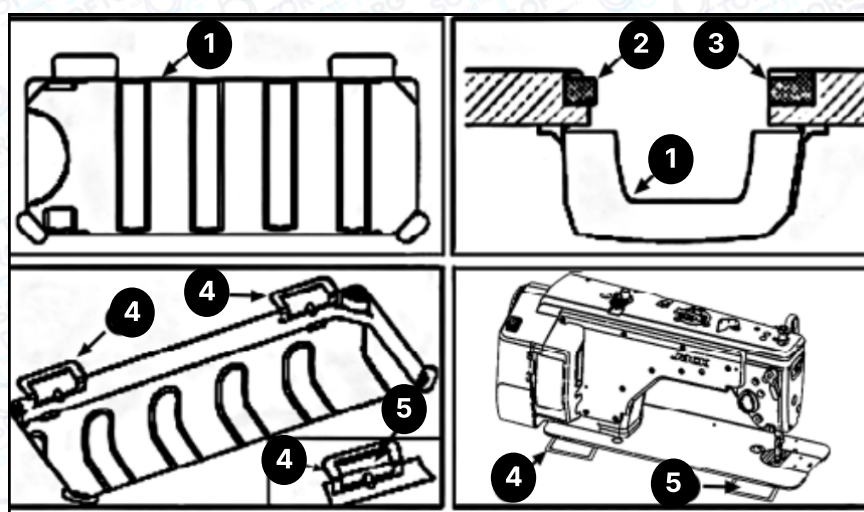
Модель	A10+	A10+-H
Голка	16×231	134R
Кількість ниток	2	2
Довжина стібка	5	5
Висота підйому лапки	5-13	5-13
Максимальна швидкість (ст/хв)	5000	3500
Матеріали	Для легких та середніх тканин	Для щільних тканин
Габарити (мм)	690x315x670	690x315x670
Вага (кг)	42/49	42/49

## 2. Підготовка до роботи

### Перед роботою

1	Ніколи не вмикайте машину, якщо масляний піддон не заповнений маслом.
2	Після увімкнення машини перевірте напрямок обертання двигуна. Щоб це зробити, поверніть маховик рукою, опустіть голку вниз та увімкніть кнопку живлення. Спостерігайте за маховиком (маховик повинен обертатися проти годинникової стрілки). Якщо обертання йде в неправильному напрямку, потрібно відключити живлення й виконати фазування.
3	Переконайтеся, що напруга та фаза (однофазні або трифазні) виставлені правильно. Перевірте показники та порівняйте їх із показниками на заводській табличці двигуна.

### Встановлення масляного піддона

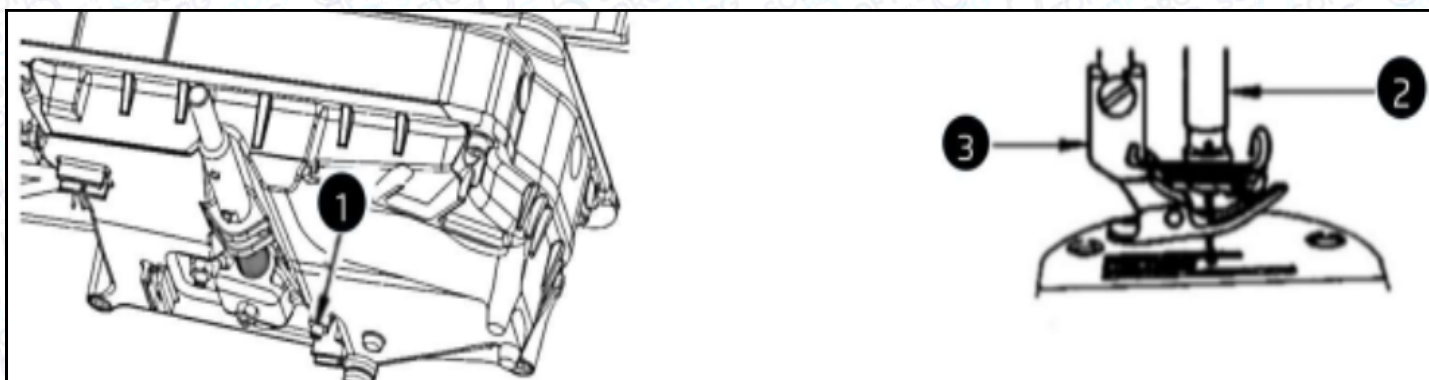


1	Встановіть пластиковий резервуар (1) під підставкою та столом.
2	Зафіксуйте утримувач (2) та подушку масляного піддона (3) в чотирьох кутах, як показано на малюнках. Переконайтеся, що тримачі спрямовані на оператора під час встановлення, а дві подушки масляного піддона знаходяться збоку. Вони мають бути з'єднані з гачком головки машини (5).
2	Встановіть основу з'єднувального гачка головки машини на підставку та стіл. Вставте з'єднувальний гак головки машини (4) в отвір опорної плити та переконайтеся, що він увійшов до основи головки машини, як показано на малюнку.

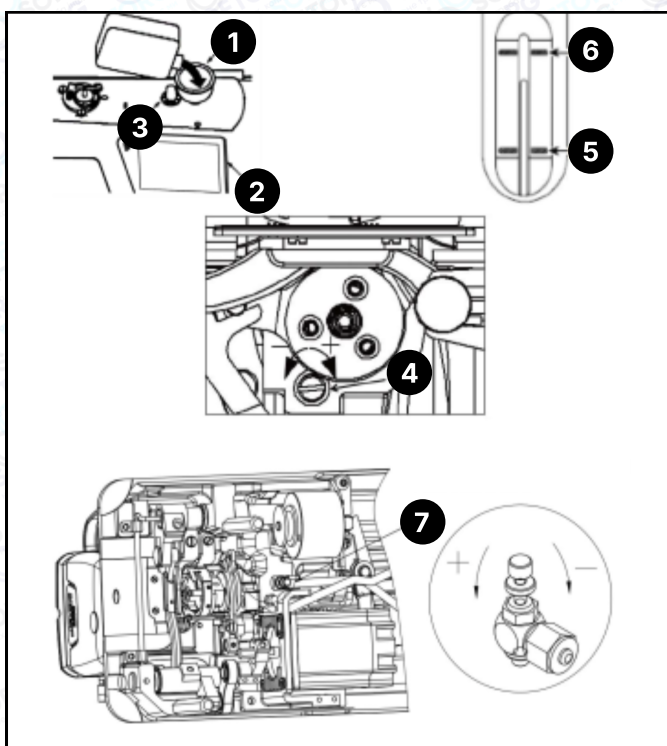
### 3. Регулювання висоти підйому лапки

Стандартна висота притискної лапки, встановлена за допомогою колінного підйомника, становить 10 мм. Ви можете відрегулювати підйом притискної лапки до 13 мм за допомогою регульовального гвинта (1).

Коли ви відрегулювали підйом притискної лапки до 10 мм, переконайтеся, що нижній кінець голководія (2) в найнижчому положенні не торкається притискної лапки (3).



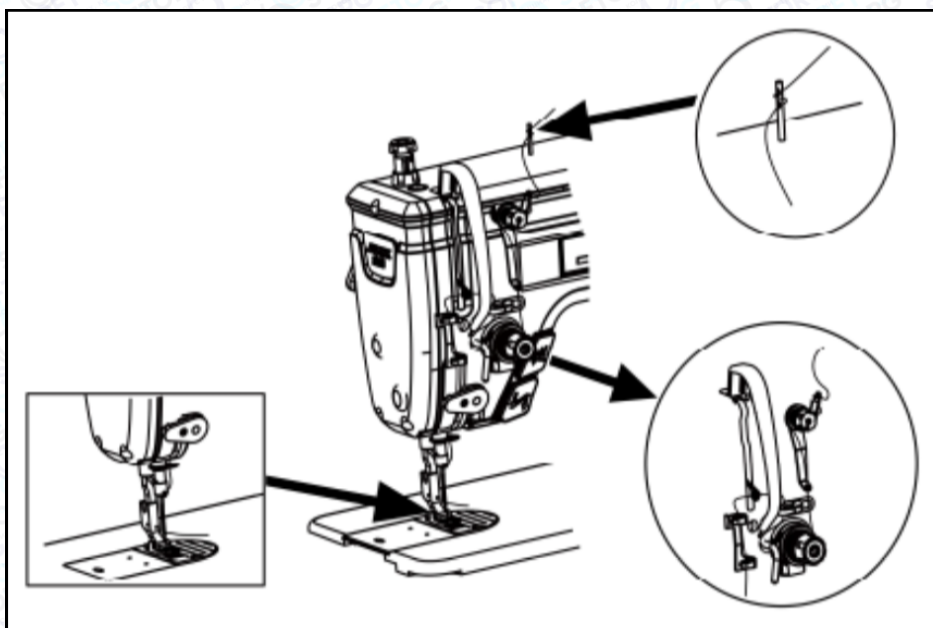
### 4. Контроль змащування



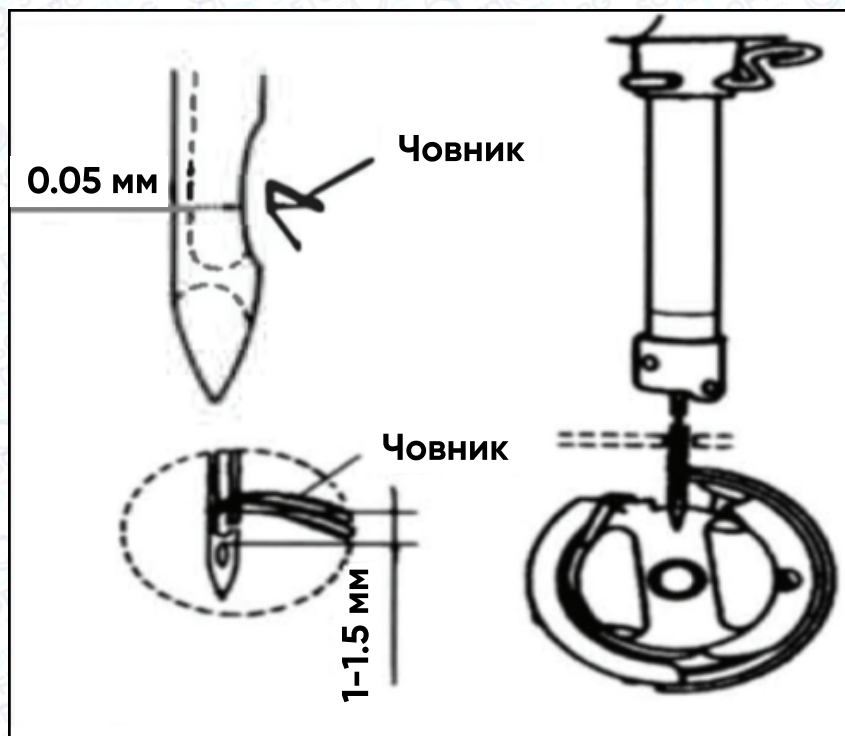
Перед початком роботи машини, будь ласка, залийте 375 мл нового масла Defrix №10.

1	Будь ласка, тримайте швейну машину відкритою, зніміть гумову заглушку та за допомогою лійки ① додайте масло.
2	Зверніть увагу на індикатор кількості масла на панелі керування ②. Коли машинного масла недостатньо, щоб забезпечити нормальну роботу машини, піктограма на панелі ② буде блимати, попереджаючи про необхідність долити оливу. У цій ситуації обладнання буде працювати протягом певного періоду часу. Після цього машина буде заблокована і не зможе працювати. Тільки коли рівень масла перевищить мінімальну позначку, піктограма попередження згасне.  <b>Важливо!</b> <b>Додавання масла вище червоної лінії ⑤, але нижче синьої лінії ⑥, може призвести до витікання.</b>
3	Запустіть машину після змащування. Якщо все добре, ви зможете побачити бризки масла через контрольне вікно ③.
4	Поверніть регульовальний клапан ⑦ вліво, щоб збільшити об'єм масла в обертовому човнику. При повороті вліво об'єм масла в поворотному човнику зменшується.
5	Замініть масло через 1 місяць використання нової машини, надалі - кожні 6 місяців.

## 5. Заправлення нитки



## 6. Синхронізація човника та голки



### УВАГА!

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

1	<b>Регулювання висоти голководія</b> Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть гвинт.
2	<b>Регулювання положення човника</b> Спочатку перемістіть човник у напрямку найнижчого положення голкової планки. Спостерігайте за взаємодією човника та голки від 1 мм до 1,5 мм: коли вістря леза човника буде по центру голки, затягніть гвинти човника.

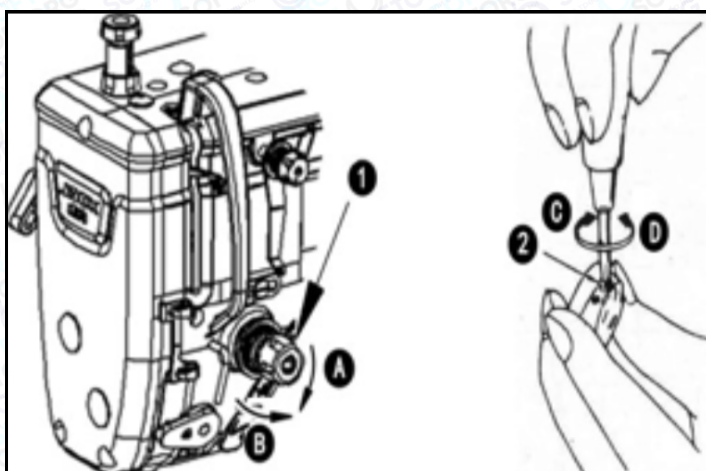


### Важливо!

3

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

## 7. Регулювання натягу нитки



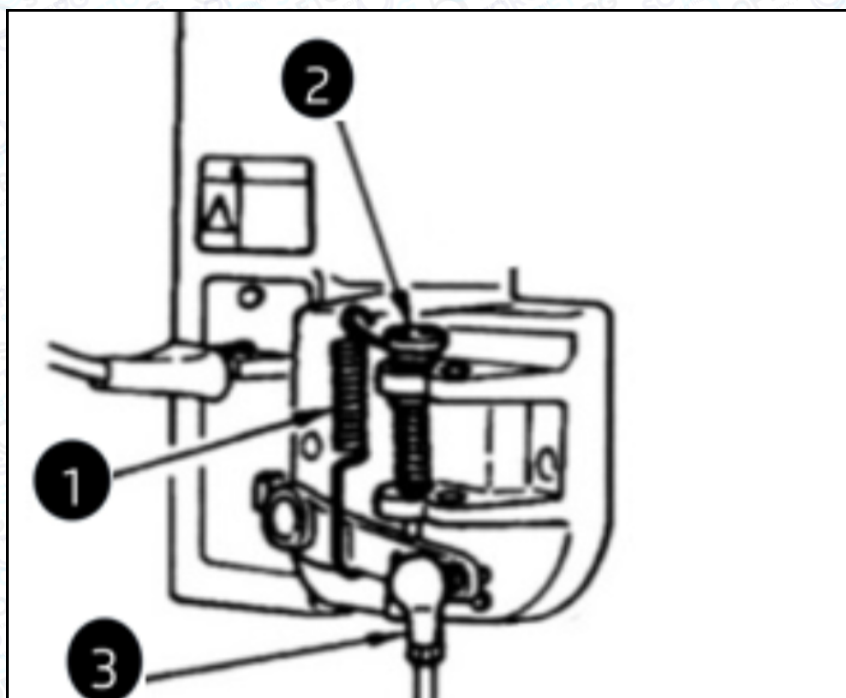
1. Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.

2. Коли ви повертаєте гайку (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку А), натяг голкової нитки збільшується, а якщо проти годинникової стрілки – зменшується.

### Регулювання натягу нижньої нитки

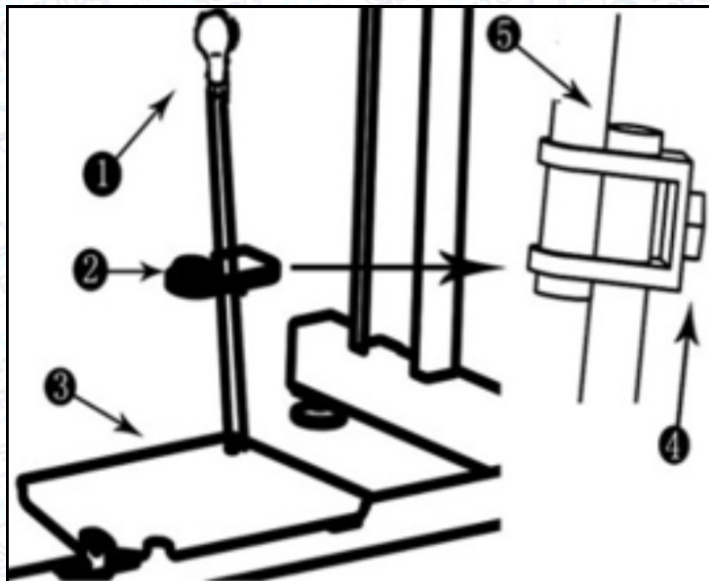
При повороті гвинта регулювання натягу (2) за годинниковою стрілкою (напрямок С), натяг нижньої нитки буде збільшуватися, і навпаки, якщо повертати у напрямку D.

## 8. Тиск та хід педалі



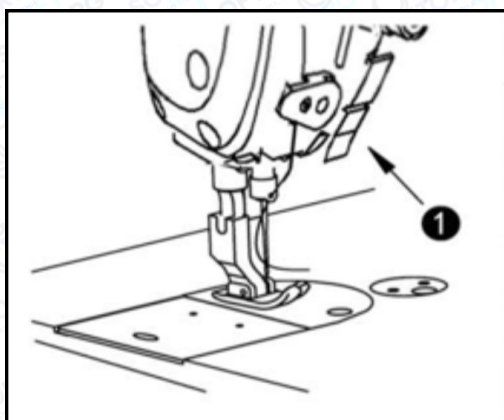
1	<p><b>Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання на педалі.</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Тиск зменшується, якщо затягнути пружину з лівого боку.</li><li>• Тиск збільшується, якщо затягнути пружину з правого боку.</li></ul>
2	<p>Змінювання тиску, необхідного для натискання на задню частину педалі за допомогою регулювального гвинта</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Тиск збільшується при затягуванні гвинта.</li><li>• Тиск зменшується, якщо гвинт послабити.</li></ul>
3	<p><b>Регулювання ходу педалі</b></p> <p>Хід педалі збільшується, якщо вставити шток у правий отвір.</p>

## 9. Регулювання педалі



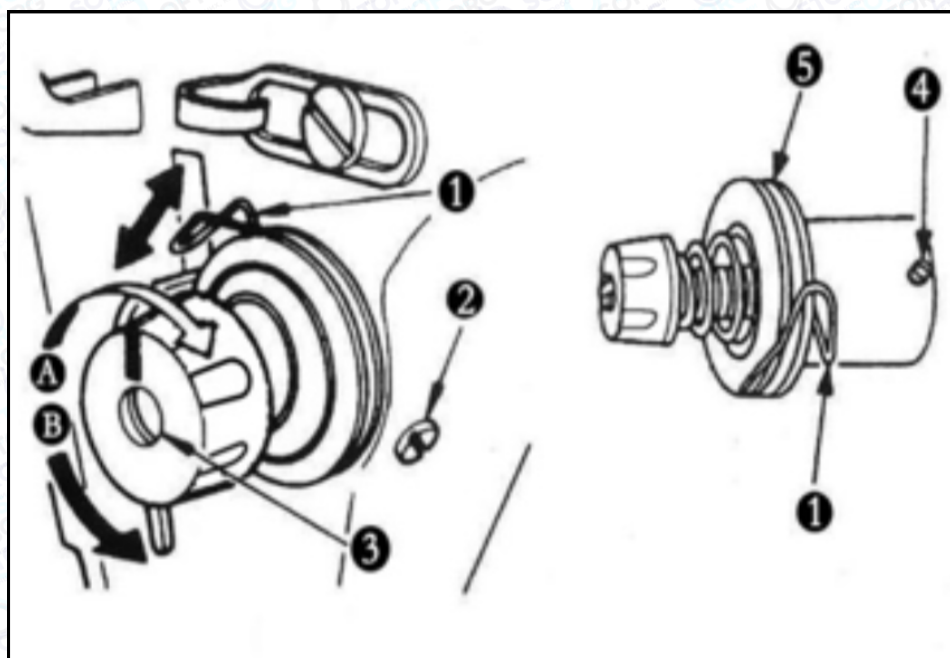
1	<b>Встановлення шатуна</b> Переміщуйте педаль (3) вправо або вліво у напрямку, вказаному стрілкою, щоб сферична голівка (1) та шатун (2) поєдналися.
2	<b>Регулювання кута педалі</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Кут встановлення педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.</li><li>Послабте регульовальний гвинт (4) та відрегулюйте довжину шатуна (5).</li></ul>

## 10. Кнопка зворотної подачі



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

# 11. Регулювання пружини ниткопритягувача



## Щоб відрегулювати натяг пружини, потрібно:

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

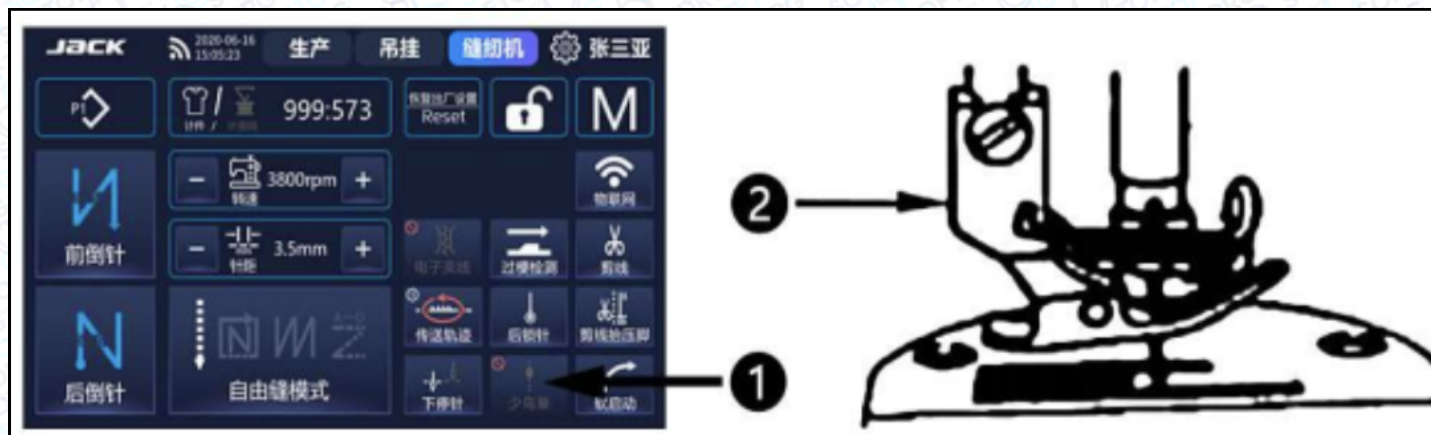
## Зміна тиску пружини ниткопритягувача

1	Послабте гвинт (2) та зніміть натяжний важіль.
2	Послабте гвинт (4) та зніміть натяжний штифт.
3	При повороті натяжного штифта за годинниковою стрілкою (у напрямку A) тиск буде збільшуватися.

4

При повороті штифта проти годинникової стрілки (у напрямку B), тиск буде зменшуватися.

## 12. Функція зменшення "пташиних гнізд"



- Після запуску машини натисніть на ①, щоб активувати функцію відкриття та закриття пташиного гнізда.
- Після початку шиття необхідно замінити притискну лапку (2) на відповідну, якщо нитка не може бути обрізана кілька разів в процесі шиття.

## Вимоги щодо охорони навколишнього середовища

1	Утилізуйте відпрацьоване масло та інші відходи відповідно до місцевих вимог та законодавства щодо охорони навколишнього середовища.
2	Будь ласка, відключайте живлення після використання машини, щоб знизити споживання енергії.
3	Будь ласка, використовуйте машину відповідно до вимог, наведених в інструкції, щоб продовжити термін служби виробу та зменшити утворення відходів.


4	Не поведіться з машиною та її приладдям як зі звичайним побутовим сміттям. Будь ласка, дотримуйтеся місцевих законів, що регулюють утилізацію обладнання та приладдя, а також підтримуйте операції з перероблення.
---	--

## Блок керування Jack A10+

### Інструкція з експлуатації

1	Перед використанням контролера уважно прочитайте цей посібник, а також відповідні посібники з експлуатації обладнання.
2	Для правильного та безпечного встановлення та експлуатації контролера потрібні кваліфіковані інженери.
3	Будь ласка, тримайте блок подалі від обладнання для дугового зварювання, щоб уникнути електромагнітних перешкод і несправностей контролера.
4	Температура в приміщенні повинна бути нижче 45°C і вище 0°C
5	Не використовуйте при вологості нижче 30% або вище 95%, а також у місця з високим рівнем конденсату.
6	Будь ласка, вимкніть живлення та від'єднайте шнур перш ніж встановлювати блок керування та інші компоненти.
7	Щоб запобігти перешкодам або нещасним випадкам витoku електрики, будь ласка, правильно під'єднайте заземлення.
8	Всі деталі для ремонту надаються компанією або затверджуються перед використанням.
9	Будь ласка, вимкніть живлення та від'єднайте шнур перед будь-якими діями з технічного обслуговування. Блок керування знаходиться під небезпечною високою напругою, ви повинні вимкнути живлення за одну хвилину до того, як відкривати блок.

## УВАГА!

Символ  у цьому посібнику означає "Заходи безпеки", будь ласка, зверніть на нього увагу і суворо дотримуйтесь рекомендацій, щоб уникнути травм чи пошкодження обладнання.

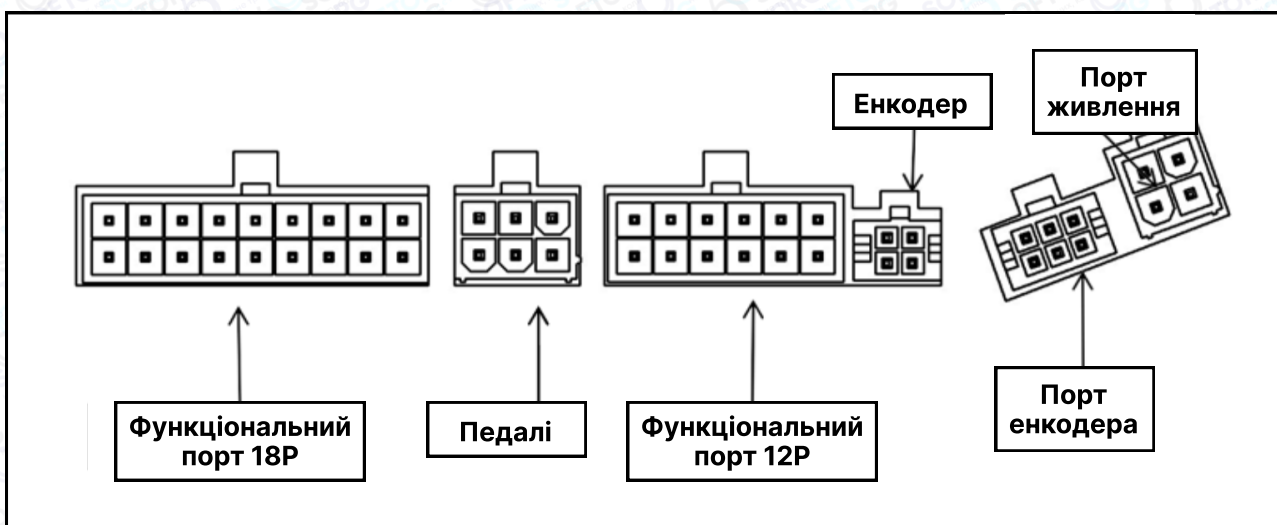
# 1. Інструкція зі встановлення

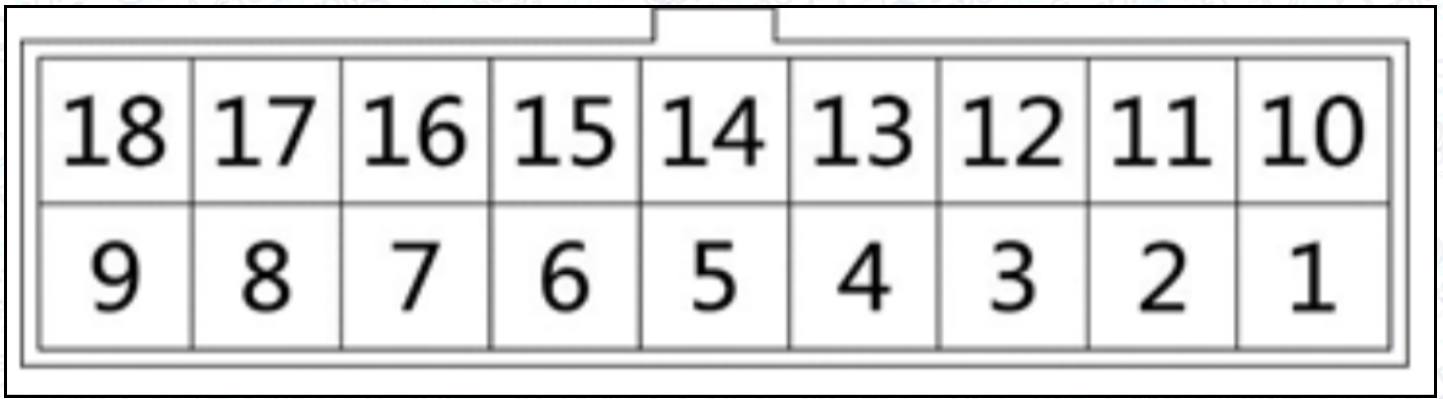
## 1.1 Технічні характеристики виробу

Тип виробу	A10+	Напруга живлення	Змінний струм 220 ± 20% В
Частота живлення	50Гц/60Гц	Максимальна вихідна потужність	550 Вт

## 1.2 Схеми портів

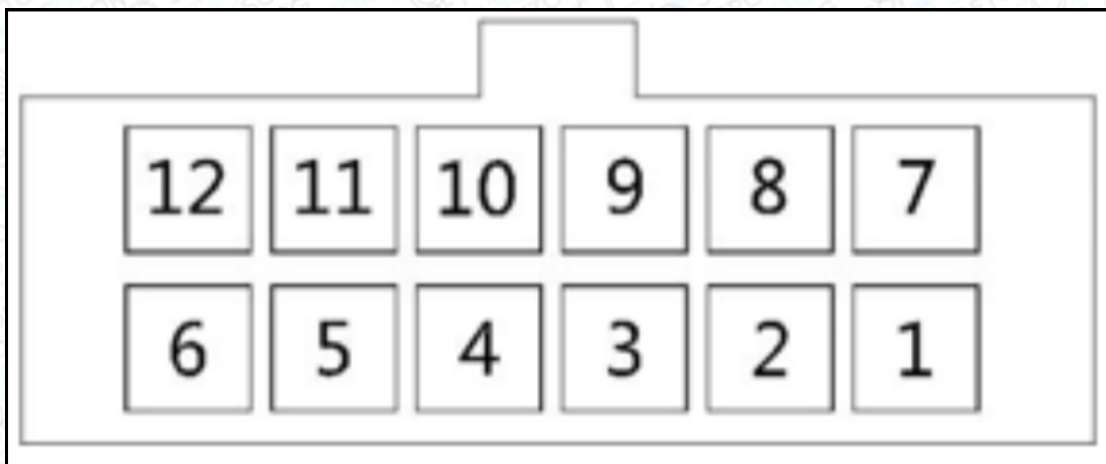
Підключіть кожен з'єднувальний штекер головки машини до відповідного гнізда позаду контролера, як показано на малюнку. Також під'єднайте функціональний порт 18P. Після підключення перевірте, чи надійно вставлений штекер.





1. Сигнал датчика товщини	2. Датчик визначення товщини, заземлення	3. Живлення датчика товщини +5В	4. -
5. -	6. -	7. Датчик рівня масла	8. Комутаційна група, заземлення
9. Комутаційна група, живлення	10. -	11. -	12. -
13. -	14. -	15. Сигнал визначення низького рівня масла	16. Напівстібок
17. Зворотний стібок	18. Обрив нитки		

## Таблиця відповідності функціональних портів 12P





<b>1. Обрізка</b> Живлення електромагніта +33В	<b>2. Кабель екрана</b> Живлення електромагніта +33В	<b>3. -</b>	<b>4. Датчик натягу нитки</b> Живлення електромагніта +33В
<b>5. Підйомник притискної лапки</b> Живлення електромагніта +33В	<b>6. Затиск нитки</b> Живлення електромагніта +33В	<b>7. Обрізка</b> Сигнал електромагніта	<b>8. Кабель екрана</b> Сигнал електромагніта
<b>9. -</b>	<b>10. Датчик натягу нитки</b> Сигнал електромагніта	<b>11. Підйомник притискної лапки</b> Сигнал електромагніта	<b>12. Затиск нитки</b> Сигнал електромагніта

## 1.3 Заземлення

Заземлення системи повинно бути виконано належним чином кваліфікованим інженером-електриком. Перш ніж увімкнути прилад і ввести його в експлуатацію, переконайтеся, що вхід змінного струму розетки надійно заземлений. Кабель заземлення системи — це жовто-зелений провід, який повинен бути надійно підключений до захисного заземлення мережі, щоб забезпечити безпечне використання обладнання та запобігти несправностям.

### **ПРИМІТКА:**

Усі силові, сигнальні та заземлювальні кабелі повинні бути прокладені таким чином, щоб вони не притискалися до інших предметів і не були надмірно скрученими, щоб забезпечити безпечне використання.


## 2. Панель керування

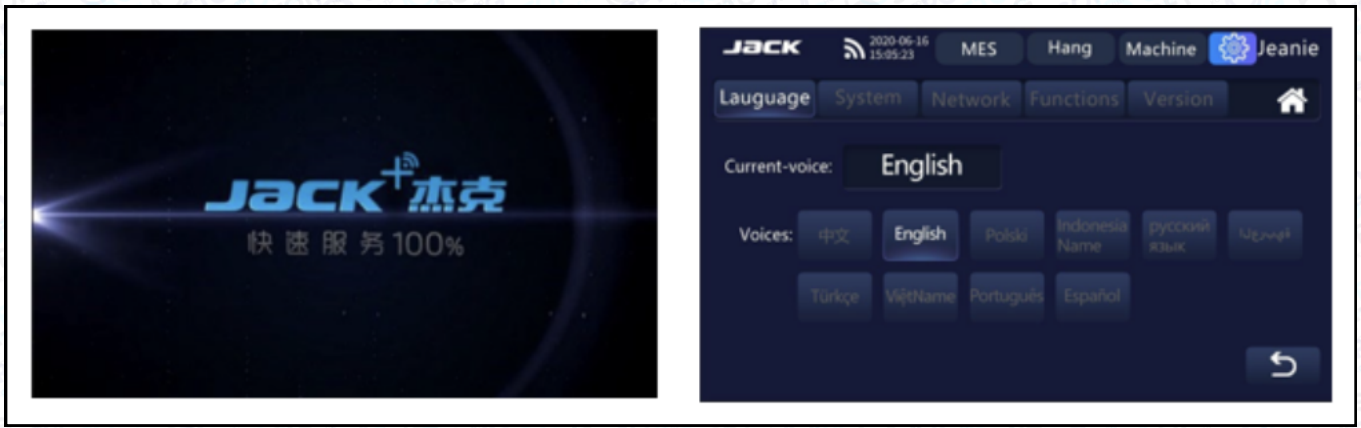
### 2.1 Загальні відомості

Загальні кнопки керування мають такий вигляд:






Значок	Пояснення	Функція
	Основний інтерфейс	Натисніть на значок поточного інтерфейсу для переходу до основного інтерфейсу
	Повернутися	Натисніть на значок поточного інтерфейсу, щоб повернутися до інтерфейсу попереднього рівня
	Закрити	Натисніть на значок, щоб закрити вихідне спливаюче вікно
	Попередня сторінка	Натисніть на значок, щоб перегорнути вміст інтерфейсу на попередню сторінку
	Наступна сторінка	Натисніть на значок, щоб перегорнути вміст інтерфейсу на наступну сторінку
	Увімкнено	Вказує на те, що функцію вже увімкнено
	Вимкнено	Вказує на те, що функцію вже вимкнено
	Кнопка вліво та вправо	Натискайте стрілки вліво та вправо, щоб відрегулювати розмір значення (налаштувати параметр)
	Кнопка "Додати"	Натисніть кнопку "плюс" або "мінус", щоб змінити розмір значення
	Кнопка перегортання сторінок	Натискайте стрілки вліво і вправо для навігації по меню

### 2.2. Інтерфейс увімкнення та вибору мови

При першому завантаженні з'явиться інтерфейс вибору мови. Після вибору мови натисніть  , щоб завершити налаштування.



## 2.3 Экран загальних налаштувань

1	<p><b>Мова</b></p> <p>Натисніть  на головному інтерфейсі, увійдіть в інтерфейс налаштування мови, виберіть свою мову та голосове керування машини.</p>
2	<p><b>Система</b></p> <p>Натисніть "Налаштувати екран"  в інтерфейсі налаштувань мови, увійдіть в інтерфейс налаштувань системи, пересуваючи пальцем кнопку,  можна відрегулювати яскравість і гучність.</p> 
3	<p><b>Мережа</b></p> <p>1. Натисніть "Налаштування мережі"  в інтерфейсі налаштування мови, щоб увійти в інтерфейс вибору WIFI. Виберіть назву WIFI для з'єднання в інтерфейсі підключення WIFI.</p>



2. Натисніть на назву WIFI **WIFI-name: Xiaomi\_cx**.

3. Натисніть на значок, введіть правильний пароль WIFI. Натисніть на "Network Connection" (З'єднання з мережею), щоб підключитися до мережі, і мережеве з'єднання буде успішно передано до інтерфейсу.

3



4. Натисніть на вікно відображення значення **IP: 192.168.123.321**, вийдіть з цифрової клавіатури та введіть відповідне значення. Натисніть на значок **X** для закриття клавіатури.

5. Натисніть на значок **done**, щоб встановити автоматичне з'єднання.

6. Через 3 секунди перехід до попереднього інтерфейсу буде автоматично закрито. Відповідний вміст сервера успішно підключено. І сервер MES і хмарний сервер можуть бути підключені одночасно.

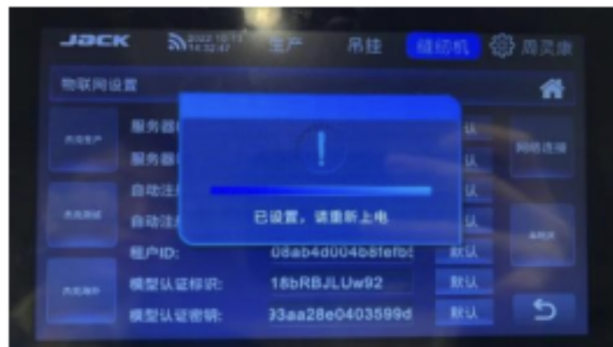
7. Клікніть на значок **IOT setting**, щоб увійти в інтерфейс налаштувань Інтернету речей.

8. Натисніть на позначку **Hang MES Machine**, щоб увімкнути користувацький Інтернет речей Jack.

9. Натисніть на значок **Default** і значення рядка буде відновлено до значення за замовчуванням.

10. Клікніть на **Network**, з'явиться інтерфейс підказки з'єднання з мережею.

3



### Налаштування функцій

Натисніть "Налаштування функції" ( **Functions** ) в інтерфейсі Налаштування мови, щоб увійти до інтерфейсу налаштування функцій.

4



### Інформація про версію

Натисніть "Інформація про версію" ( **Version** ) в інтерфейсі налаштувань, увійдіть в інтерфейс та перегляньте номер системи та іншу інформацію.

5

Натисніть "Тестування панелі" ( **Panel testing** ) в інтерфейсі інформації про версію, увійдіть в інтерфейс тестування панелі, перевірте стан з'єднання датчиків функцій.

### Інструкції з тестування панелі наведені нижче:

Назва	Пояснення
Метроном	Метроном натискається кожен раз +1

Назва	Пояснення
Порт з електричним керуванням	=0: нормальна функція ⇒0: коротке замикання передачі послідовного порту
RFID	Функція ще не доступна
USB_UART	=0: Нормальна робота порту =1: Порт не функціонує, будь ласка, перезапустіть
Сканер штрих-коду	Функція ще не доступна
Послідовний порт	=0: нормальна функція ⇒0: коротке замикання передачі послідовного порту
Порт з електричним керуванням	<b>ВИКОНАНО:</b> WIFI вже підключено <b>СКАНУВАННЯ:</b> WIFI в процесі сканування

## 3. Інструкція з використання панелі керування


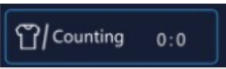



### 3.1 Опис дисплея панелі керування

Залежно від робочого стану системи на LCD-модулі панелі керування відображається поточний режим шиття, різні параметри, налаштування прямого/зворотного шиття, а також позначки підйому притискної лапки, обрізки, підсвітки тощо. Відображення значків функцій на панелі керування показано нижче.



Сенсорний екран. Головний інтерфейс


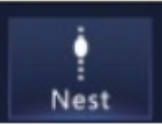

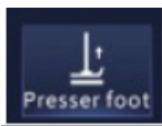

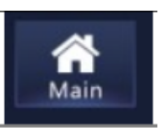
### 3.2 Опис функцій кожної кнопки на панелі керування

№	Клавiша	Назва	Опис
1		Кнопка "Зразок шиття"	Натисніть, щоб перейти до інтерфейсу вибору/редагування зразка
2		Кнопка підрахунку одиниць виробів	Натисніть для підрахунку виробів
3		Кнопка скидання до заводських налаштувань	Натисніть для відновлення заводських налаштувань
4		Кнопка розблокування та блокування	Інтерфейс автоматично блокується, якщо не виконується жодна операція, а також під час шиття. <b>Тривале натискання для розблокування інтерфейсу</b>
5		Кнопка панелі меню	При натисканні відкривається інтерфейс налаштування


№	Клавiша	Назва	Опис
6		Кнопка регулювання стiбка	Якщо натиснути +, довжина стiбка збiльшиться Якщо натиснути -, довжина стiбка зменшиться
7		Кнопка регулювання швидкостi	Якщо натиснути +, швидкiсть збiльшиться Якщо натиснути -, швидкiсть зменшиться
8		Ущiльнення на початку шиття	Коротке натискання кнопки перемикає режими мiж переднiм посиленням шиттям, переднiм подвiйним посиленням шиттям та вимкненням. На РК-дисплеї спалахує вiдповiдний символ.
9		Ущiльнення в кiнцi шиття	Коротке натискання перемикає мiж заднiм посиленням шиттям, заднiм подвiйним посиленням шиттям i вимкненням. На РК-дисплеї спалахує вiдповiдний символ.
10		Вiльне шиття	При натисканнi вiдбувається послiдовне перемикання режимiв шиття. <b>При тривалому натисканнi вiдбувається вхiд в iнтерфейс налаштування режиму шиття.</b>
11		Клавiша натягу нитки (нiппер)	Натиснiть, щоб увiмкнути або вимкнути функцiю.
12		Верхнє положення зупинки	При натисканнi перемикає положення зупинки швейної машини (верхнє/нижнє положення).




№	Клавiша	Назва	Опис
13		Кнопка IoT	Натисніть, щоб увімкнути або вимкнути функцію.
14		Кнопка обрізки	Натисніть, щоб увімкнути або вимкнути функцію.
15		Кнопка притискної лапки	Натисніть, щоб увімкнути або вимкнути функцію.
16		Кнопка налаштування траєкторії зубців	<p>При натисканні перемикає режими зубців.</p> <p><b>Траєкторія 1:</b> для ковзких тканин</p> <p><b>Траєкторія 2:</b> для еластичних тканин, запобігає утворенню заломів</p> <p><b>Траєкторія 3:</b> для м'яких матеріалів, запобігає появі пропущених стібків</p> <p><b>Траєкторія 4:</b> для щільних та товстих тканин</p>
17		Кнопка переднього блокування	<p>Натисніть, щоб увімкнути та вимкнути блокування голки.</p> <p><b>При тривалому натисканні відкривається інтерфейс налаштування параметрів переднього блокування.</b></p>
18		Кнопка заднього блокування	<p>Натисніть, щоб увімкнути та вимкнути блокування голки.</p> <p><b>При тривалому натисканні відкривається інтерфейс налаштування параметрів заднього блокування.</b></p>

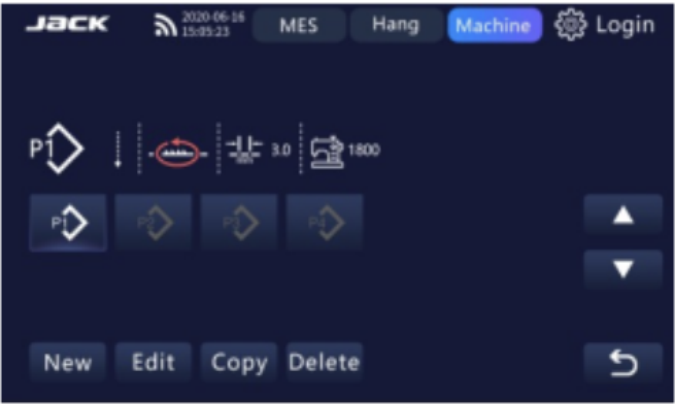
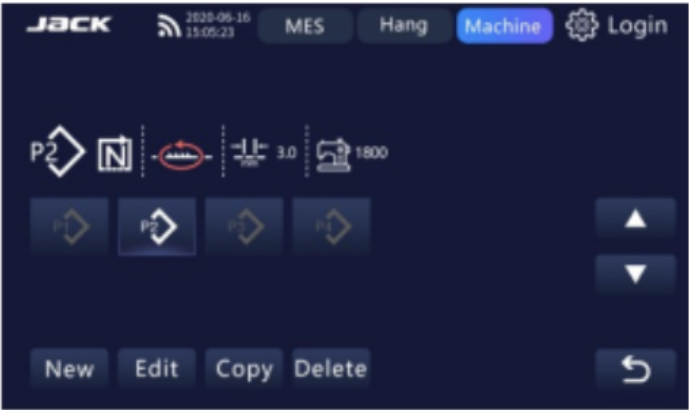
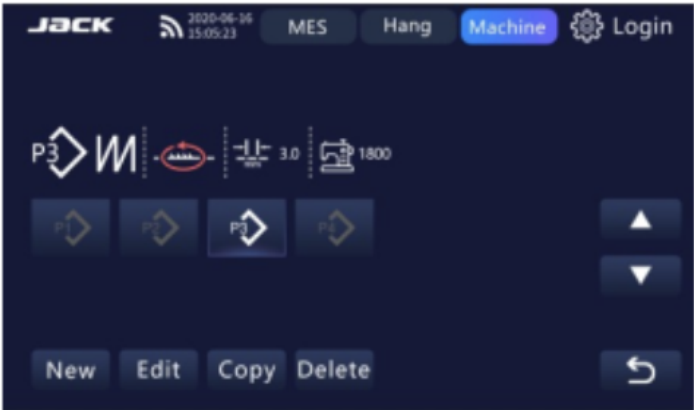
№	Клавiша	Назва	Опис
19		Кнопка розпізнання товщини тканини	Натисніть, щоб увімкнути та вимкнути датчик. <b>При тривалому натисканні увійдіть в інтерфейс налаштування параметрів визначення товщини.</b>
20		Кнопка "пташине гніздо"	Натисніть, щоб увімкнути та вимкнути функцію.
21		Інші кнопки	При натисканні відображаються параметри функції, які не відображаються в основному інтерфейсі.
22		Кнопка підйому притискної лапки	Натисніть, щоб увімкнути та вимкнути функцію.
23		Кнопка плавного старту шиття	Натисніть, щоб увімкнути та вимкнути функцію.
24		Кнопка головного інтерфейсу	При натисканні повертає користувача до основного інтерфейсу.

## Налаштування функції зразків шиття

У головному інтерфейсі, будь ласка, натисніть значок P1 , щоб увійти в інтерфейс налаштування режиму користувача. Режими P1 - P4 є режимами за замовчуванням і не можуть бути видалені, а новий режим P5 з'явиться при натисканні кнопки видалення.

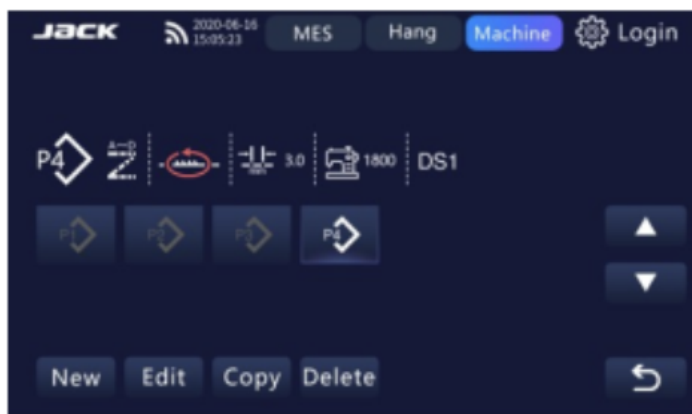
В інтерфейсі налаштування режиму користувача натисніть на значок () для перемикання. Інтерфейс містить режими: вільне шиття, багатосегментне шиття, W-подібне шиття і шиття за шаблоном.

Натисніть кнопку **New** , щоб увійти в інтерфейс вибору режиму шиття.  
Натисніть на будь-який значок вибору режиму шиття, інтерфейс відобразить екран. Введіть новий номер зразка шиття і натисніть кнопку повернення в правому нижньому кутку.

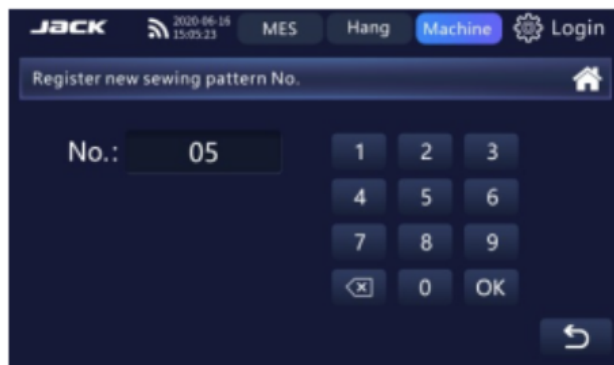
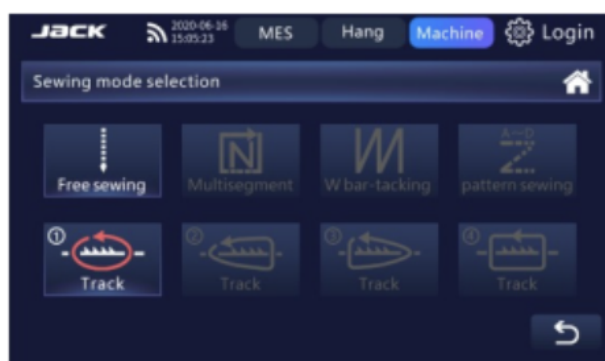
1	<p><b>Вільне шиття</b></p> 
2	<p><b>Багатосегментне шиття</b></p> 
3	<p><b>W-подібне шиття</b></p> 

## Шиття за шаблоном

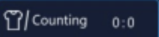
4



5





## Налаштування лічильника

У головному інтерфейсі коротко натисніть значок (  / Counting 0:0 ) лічильника, увійдіть в інтерфейс налаштування параметрів лічильника та автоматично збережіть параметри після зміни.

1





## Клавіша ущільнення на початку шиття

Натисніть значок переднього посиленого шиття  в основному інтерфейсі. Натисніть клавішу повторно та утримуйте її, щоб увімкнути режим подвійного посиленого шиття . Використовуйте клавіші "▲"|"|"|"▼", щоб налаштувати параметри. **Збережіть налаштування.**

2





## Клавіша ущільнення в кінці шиття

Натисніть значок посиленого шиття в кінці рядка  в основному інтерфейсі. Натисніть клавішу повторно та утримуйте її, щоб увімкнути режим подвійного посиленого шиття . Використовуйте клавіші "▲"|"|"|"▼", щоб налаштувати параметри. **Збережіть налаштування.**



3






## Перемикання режимів

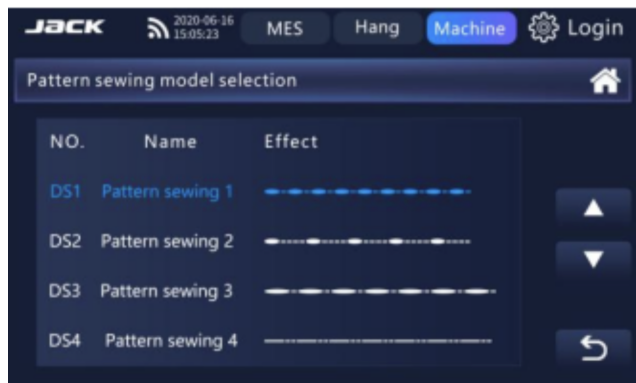
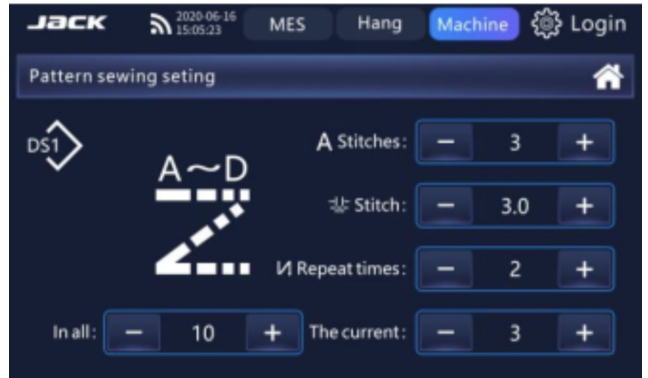
У головному інтерфейсі натисніть значок вільного шиття  для переходу в режим багатосегментного шиття. Тривале натискання на значок  для входу в інтерфейс налаштування багатосегментного шиття.

Натисніть "+" або "-", щоб налаштувати відповідні параметри, і параметри будуть автоматично збережені після зміни.


2 Натисніть значок багатосегментного шиття , перемикніть функцію в режим W-подібного шиття. Тривалим натисканням на клавішу W-подібного шиття  увійдіть в інтерфейс налаштування. Натисніть '▲' ▼', щоб відрегулювати відповідні параметри, і параметри будуть автоматично збережені після зміни.

3 В основному інтерфейсі натисніть значок W-подібного шиття . Натисніть на іконку , щоб увійти в інтерфейс налаштування шиття за шаблоном, і натисніть '+' та '-' для налаштування відповідних параметрів. Параметри будуть автоматично збережені після зміни.

4 Увійдіть в інтерфейс вибору стилю шиття за шаблоном, натисніть значок "▲" ▼" для перегортання сторінки, натисніть на шаблон , увійдіть в інтерфейс налаштування, натисніть клавішу "+" - "-", щоб відрегулювати відповідні параметри, вони будуть автоматично збережені після зміни.




# Інтернет речей (IoT)

В основному інтерфейсі натисніть значок Інтернету речей (  ), введіть швейну машину, щоб скористатися інтерфейсом перегляду. Ви можете переглянути поточний стандартний робочий час, тип шиття і налаштування умов праці.




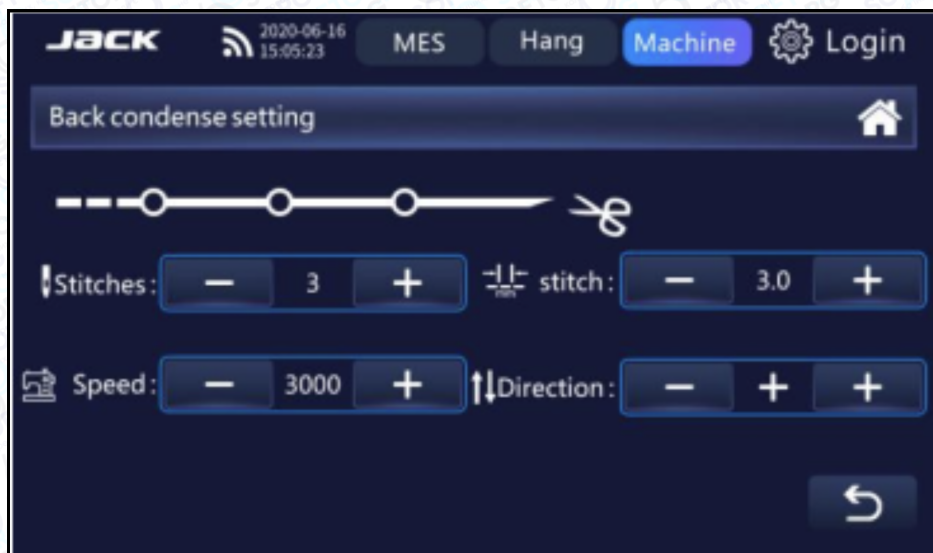
## Переднє блокування голки

Натисніть на значок переднього блокування голки (  ) в основному інтерфейсі, щоб відкрити й закрити функцію. Тривалим натисканням на кнопку увійдіть в інтерфейс налаштування переднього блокування голки. Натисніть клавіші "+" та "-" для налаштування відповідних параметрів, які будуть автоматично збережені після зміни.


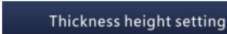
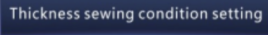


## Заднє блокування голки

Натисніть на значок заднього блокування голки  в основному інтерфейсі, щоб відкрити й закрити функцію. Тривалим натисканням на кнопку увійдіть в інтерфейс налаштування заднього блокування голки. Натисніть клавіші "+" та "-" для налаштування відповідних параметрів, які будуть автоматично збережені після зміни.



## Налаштування датчика товщини

1	У головному інтерфейсі натисніть значок датчика товщини  для відкриття функції. Клікніть на позначку ще раз, щоб увійти в інтерфейс налаштування програми датчика товщини.
2	Натисніть значок налаштування висоти  в інтерфейсі налаштування програми значення товщини, натисніть клавішу "+" або "-" для налаштування відповідних параметрів, натисніть клавішу "OK", щоб зберегти відповідне значення параметрів.
3	Натисніть значок налаштування умов шиття для різних типів тканин  в інтерфейсі налаштування функції, натисніть клавішу "+" або "-", щоб збільшити/зменшити значення, і параметри будуть автоматично збережені після зміни.



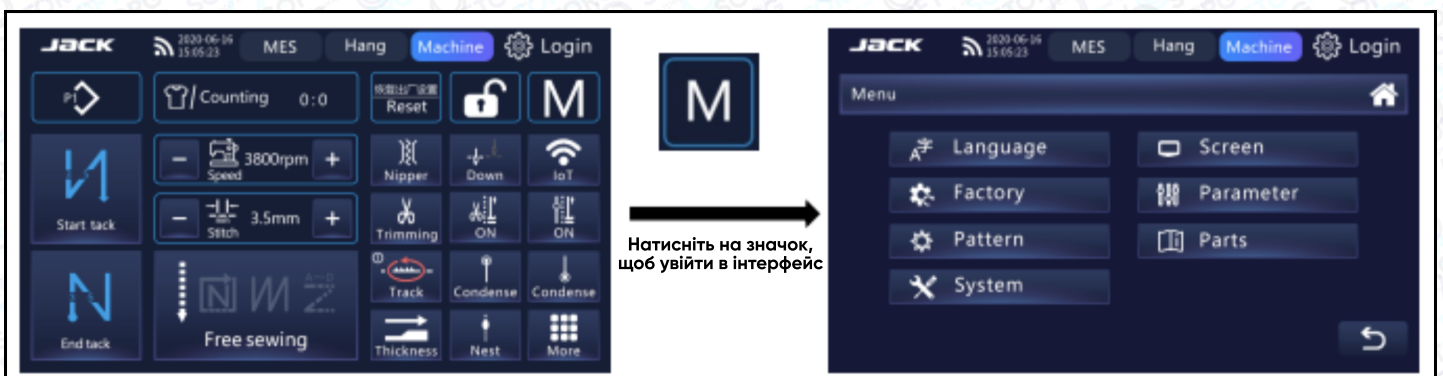


### 3.3. Загальне налаштування параметрів


Пункти основного інтерфейсу 🏠 повертаються до інтерфейсу рядка меню, а всі пункти допоміжних інтерфейсів ↶ повертаються до меню верхнього рівня.

Всі інтерфейсні + / - кнопки можна натискати та довго утримувати. При тривалому утриманні значення швидко змінюються. Після налаштування значення параметрів натисніть клавішу збереження для підтвердження, а потім поверніться до інтерфейсу попереднього рівня або головного інтерфейсу, інакше значення буде недійсним після налаштування.

### Увійдіть у рядок меню

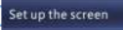



## Налаштування мови

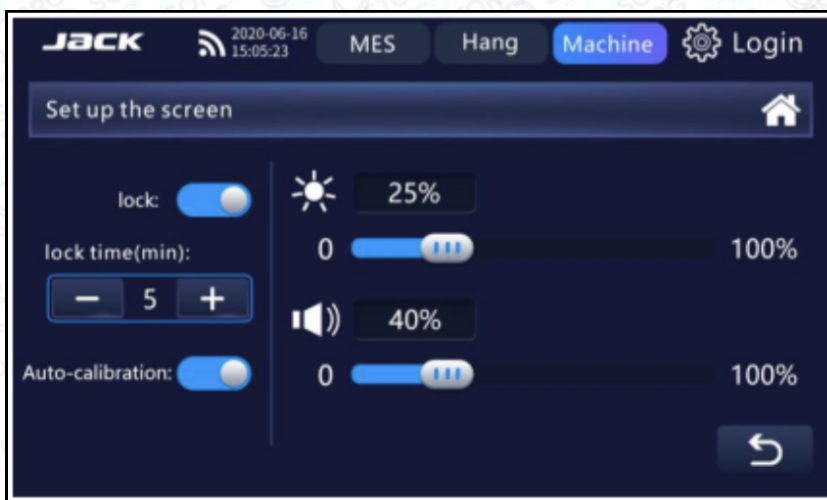
Натисніть (  ) на головному інтерфейсі, увійдіть в інтерфейс налаштування мови, виберіть потрібну мову (Language) та збережіть налаштування голосової навігації.



## Налаштування екрана

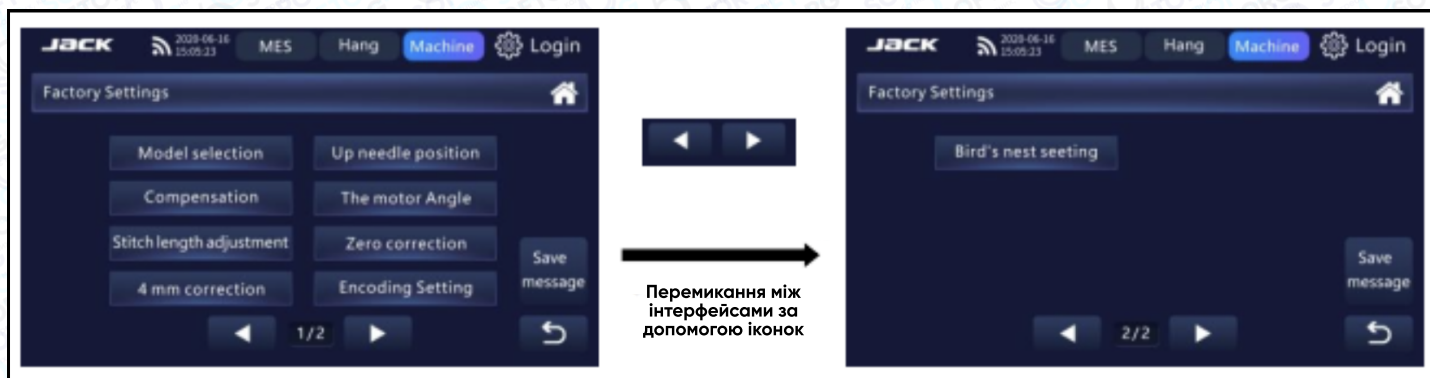
Натисніть "Налаштувати екран" (  ) в інтерфейсі налаштування мови, увійдіть до інтерфейсу налаштувань системи, пересуваючи пальцем кнопку .  
можете регулювати яскравість і гучність.

Натисніть значок  , щоб увімкнути або вимкнути функцію блокування екрана. Екран автоматичного блокування буде закрито, а час блокування екрана налаштування буде недійсним. Натисніть "+" або "-", щоб відрегулювати відповідні параметри, вони будуть збережені автоматично.



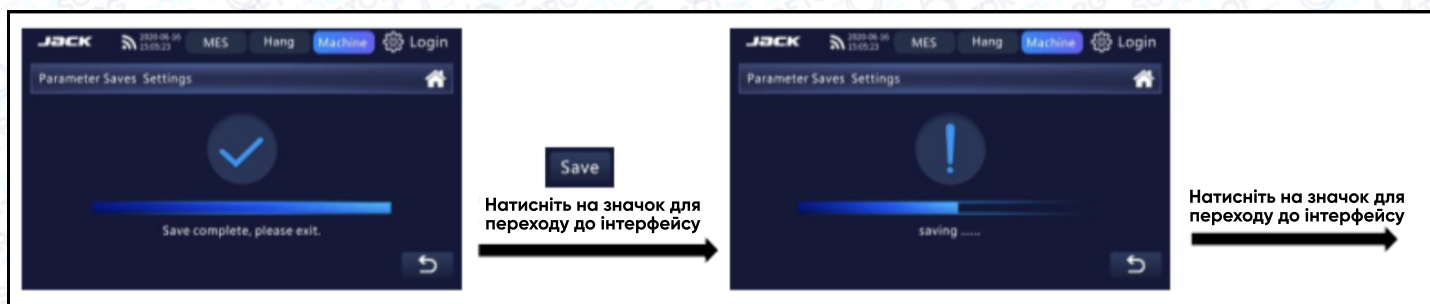
## Заводські налаштування

Натисніть "Заводські налаштування" ( **Factory Settings** ), щоб увійти в інтерфейс заводських налаштувань. Після налаштування значень параметрів інтерфейсу натисніть клавішу збереження для підтвердження, а потім поверніться до інтерфейсу попереднього рівня або головного інтерфейсу, інакше значення після налаштування буде недійсним.



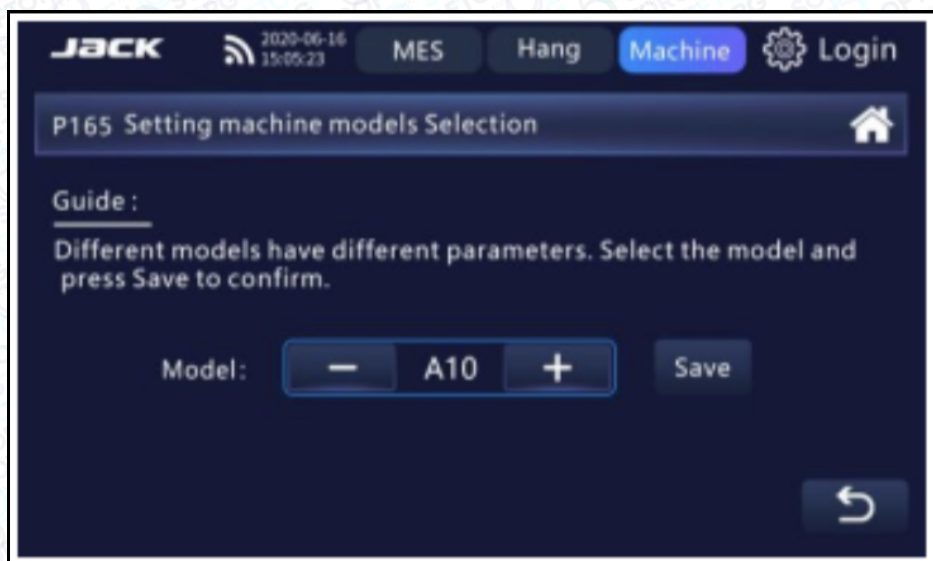
## Збереження заводських параметрів

Натисніть "Зберегти параметри" ( **Parameter Saves Settings** ) в інтерфейсі заводських налаштувань, щоб вийти з інтерфейсу збереження значень параметрів. Натисніть "Зберегти" ( **Save** ) у вікні збереження значень параметрів і поверніться до інтерфейсу заводських налаштувань через 2 секунди після операції.



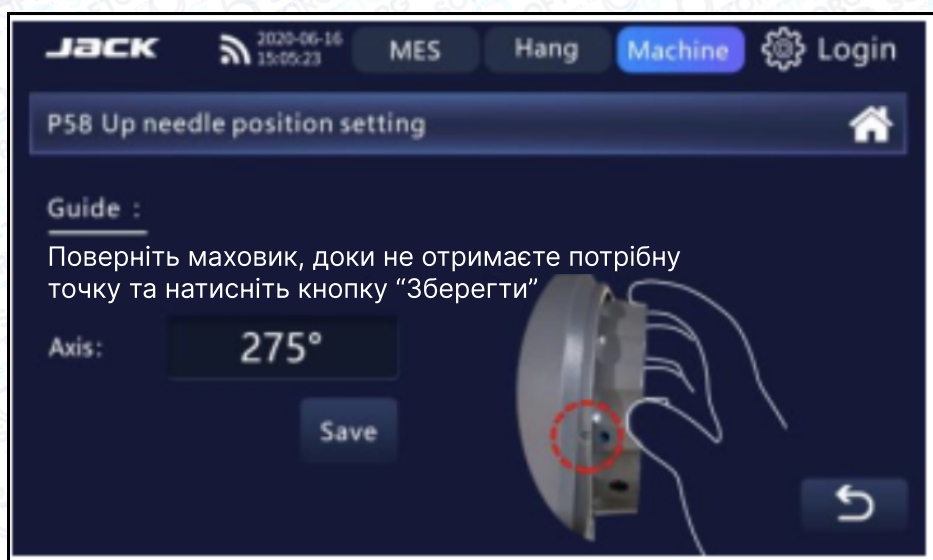
## Вибір моделі швейної машини

Натисніть "Обрати модель швейної машини" ( **Setting machine models Selection** ) в інтерфейсі заводських налаштувань, увійдіть в інтерфейс вибору моделі швейної машини. Натисніть клавішу "Зберегти", щоб зберегти модель.



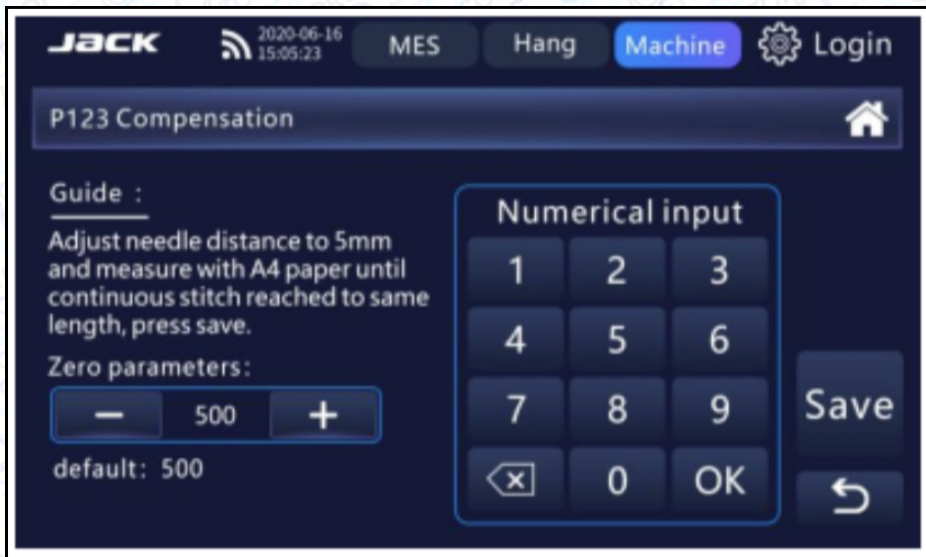
## Налаштування верхнього положення голки

Натисніть "Налаштування верхнього положення голки" ( **Up needle position setting** ) в інтерфейсі заводських налаштувань, увійдіть в інтерфейс налаштування зупинки голки та натисніть клавішу "Зберегти", щоб зберегти налаштоване значення параметра.



# Компенсація

1	Відрегулюйте відстань голки до 5 мм, натисніть "Компенсація" <b>Compensation</b> в інтерфейсі заводських налаштувань, щоб увійти в інтерфейс компенсації довжини стібка.
2	За допомогою вимірювання на звичайному папері формату А4 відрегулюйте параметри таким чином, щоб довжина стібка була однаковою (швидкість автоматично знизиться до 200 об/хв, після виходу з інтерфейсу швидкість повернеться до нормального рівня).
3	В інтерфейсі компенсації натисніть кнопку "+" і "-" для налаштування відповідних параметрів, або введіть значення параметра, використовуючи цифрову клавіатуру. Натисніть кнопку "Зберегти" для збереження налаштованого значення параметра.



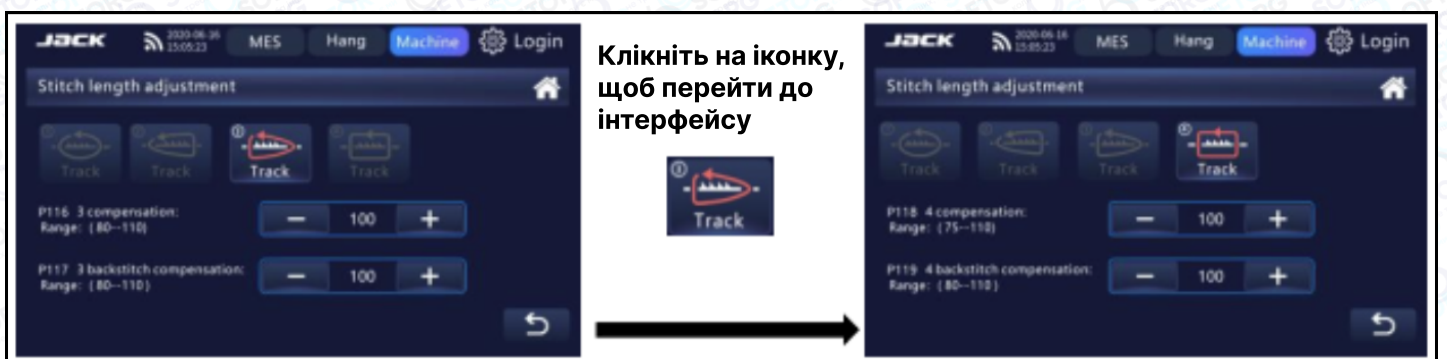
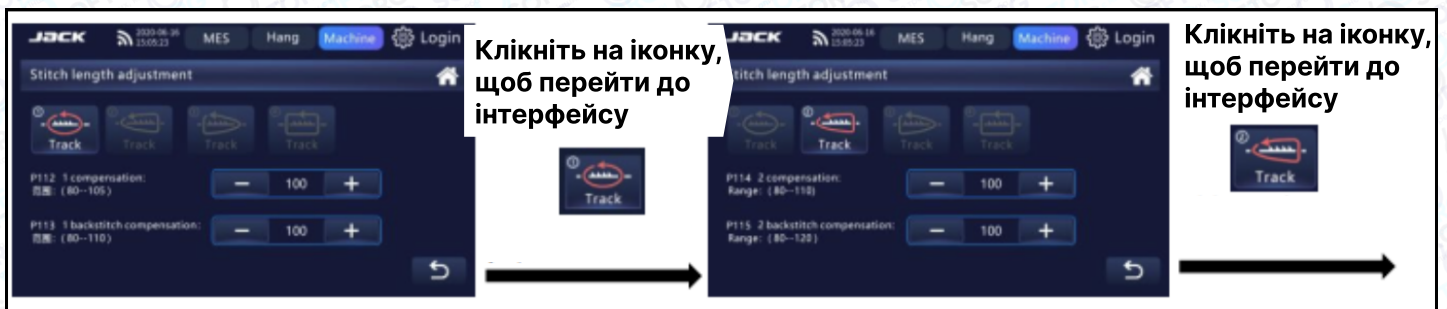
## Налаштування верхнього положення голки



Натисніть "Корекція кута нахилу двигуна шпинделя" **Spindle motor Angle correction** в інтерфейсі заводських налаштувань, щоб увійти в інтерфейс корекції кута нахилу двигуна шпинделя. Натисніть "Почати корекцію". Коли швейна машина перестане обертатися, натисніть кнопку "Зберегти", щоб зберегти відкориговане значення параметра.

# Регулювання довжини стібка

1	Встановіть крок стібка на 5 мм й натисніть кнопку "Налаштування довжини стібка" <b>Stitch length adjustment</b> в інтерфейсі заводських налаштувань для входу в інтерфейс корекції довжини стібка.
2	Виберіть параметри P112 (компенсація траєкторії зубців 1), P114 (компенсація траєкторії зубців 2), P116 (компенсація траєкторії зубців 3), P118 (компенсація траєкторії зубців 4) "регулювання кроку", використовуйте для перевірки звичайний папір формату A4, виміряйте відстань між двома отворами голки на папері, відрегулюйте параметри так, щоб відстань між 2 отворами становила 4,9-5,1 мм.
3	Потім введіть параметри P113 (компенсація зворотного стібка траєкторії 1), P115 (компенсація зворотного стібка траєкторії 2), P117 (компенсація зворотного стібка траєкторії 3), P119 (компенсація зворотного стібка траєкторії 4), використовуючи звичайний папір формату A4. Під час шиття натисніть ручний перемикач зворотного стібка, відрегулюйте параметри, щоб шов перекривав більше ніж 11 голок. Швидкість автоматично знижується до 200 об/хв і стає нормальною після виходу з цього інтерфейсу.
4	В інтерфейсі корекції відстані голки натисніть кнопки "+" або "-", щоб відрегулювати відповідні параметри, або виберіть значення параметра і введіть його безпосередньо, після чого дані будуть автоматично збережені.



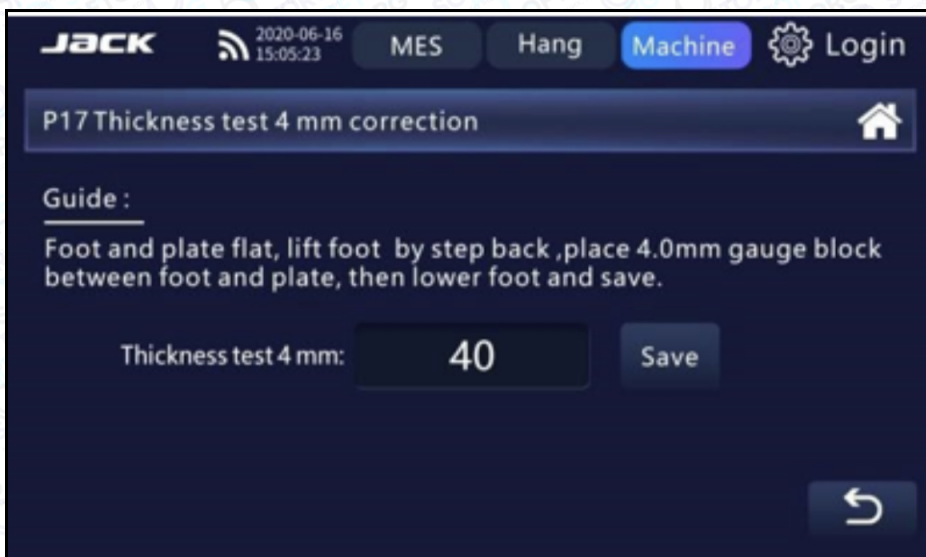
## Нульова корекція визначення товщини

Натисніть "нульова корекція" **Zero correction** в інтерфейсі заводських налаштувань, увійдіть в інтерфейс та натисніть кнопку "Зберегти", щоб зберегти налаштоване значення параметра.



## Корекція товщини 4 мм

Натисніть "Корекція 4 мм" **4 mm correction** в інтерфейсі заводських налаштувань, увійдіть в інтерфейс корекції нульового значення товщини та натисніть кнопку "Зберегти", щоб зберегти відрегульоване значення параметра.



# Налаштування кодування мережі машини

Натисніть "Налаштування кодування" **Encoding Setting** в інтерфейсі заводських налаштувань, введіть відповідне кодування мережі машини, натисніть клавішу "Зберегти", щоб зберегти значення, а потім система попросить ввести пароль.



# Налаштування "пташиного гнізда"

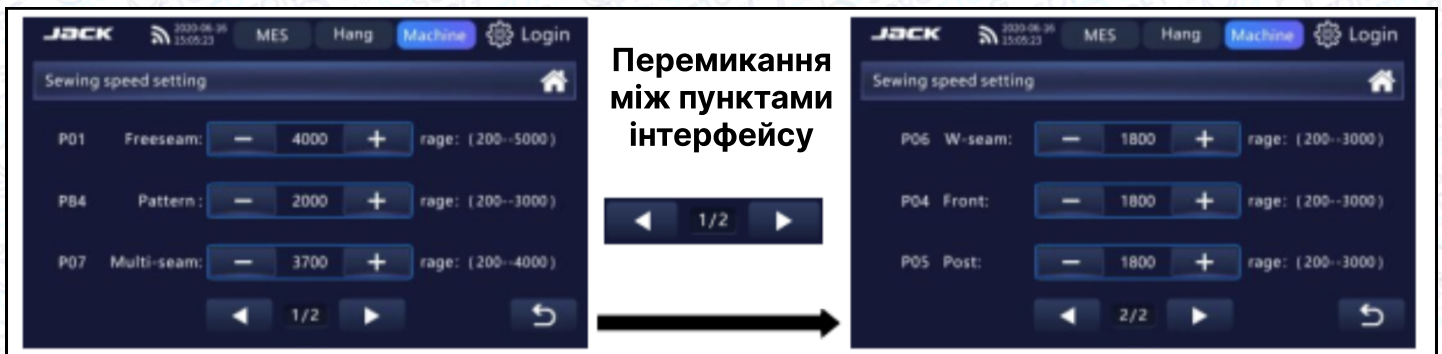
Натисніть "Налаштування пташиного гнізда" **Bird's nest seating** в інтерфейсі заводських налаштувань, щоб увійти до налаштувань гнізда. Натисніть "+" або "-", щоб налаштувати відповідні параметри, або виберіть значення параметра, введіть його та збережіть зміни.





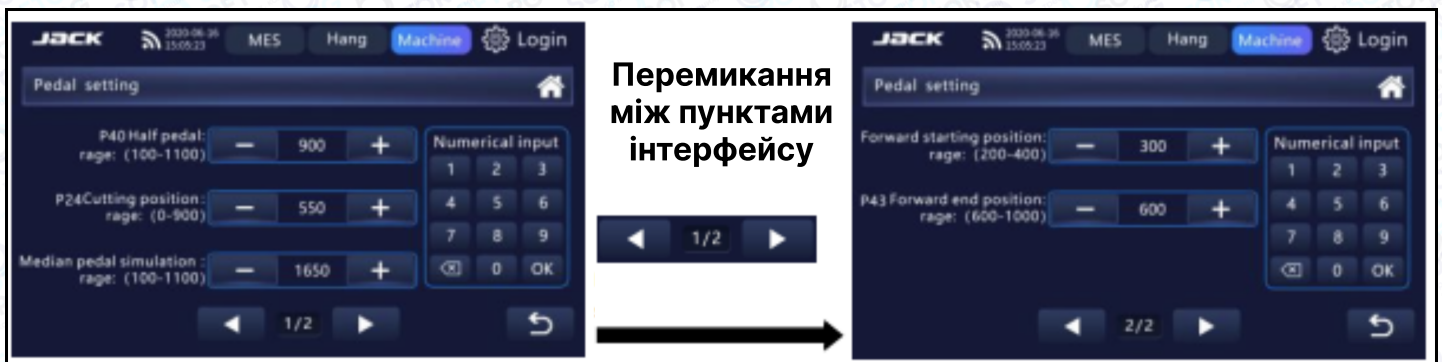
## Налаштування швидкості шиття

Натисніть "Налаштування швидкості шиття" **Sewing speed setting** в інтерфейсі налаштування параметрів, щоб увійти в меню швидкості шиття. Натисніть "+" або "-", щоб налаштувати відповідні параметри та зберегти їх після зміни.




## Налаштування педалі

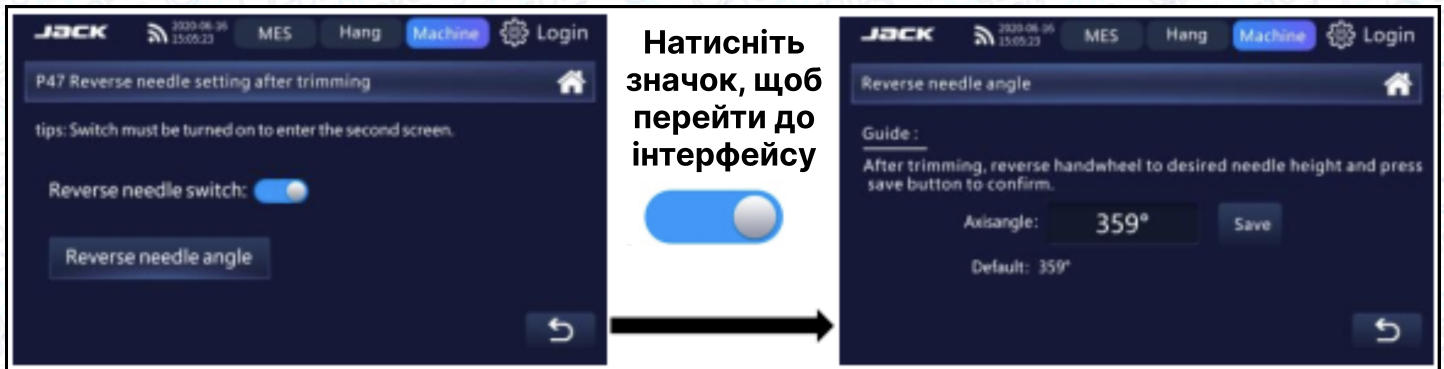
Натисніть "Налаштування педалі" **Pedal setting** в інтерфейсі параметрів, щоб увійти до налаштувань педалі. Натисніть "+" або "-", щоб відрегулювати відповідні параметри, або виберіть значення й введіть його, параметри будуть збережені автоматично після зміни.



## Регулювання реверсу голки

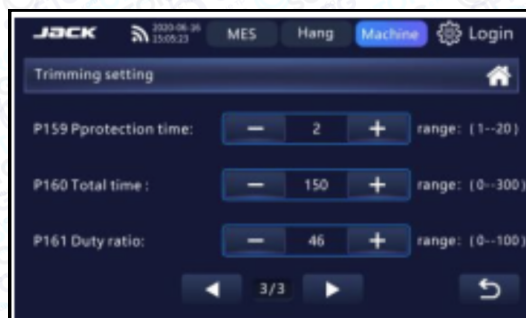
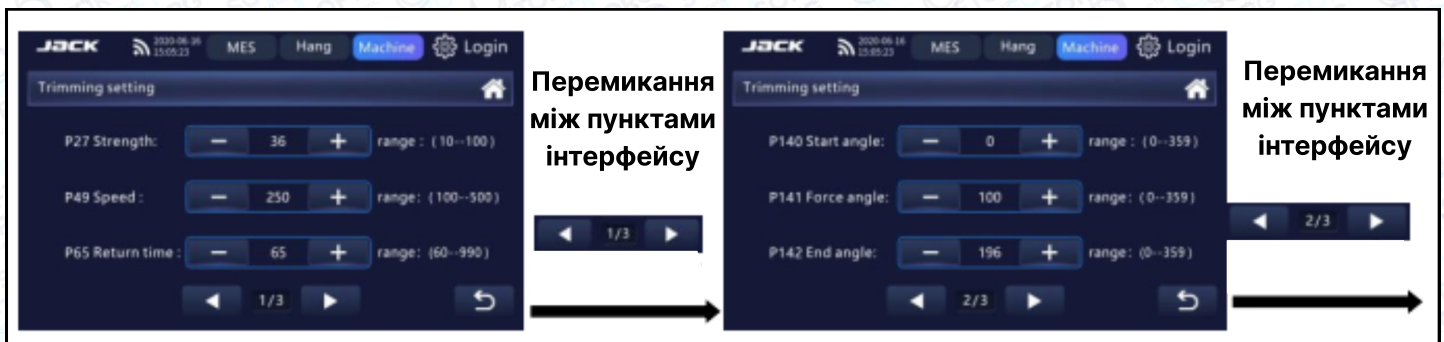
Натисніть "Налаштування реверсу голки" **Reverse needle setting** в інтерфейсі параметрів, натисніть значок  , щоб увімкнути або вимкнути функцію.

Відкрийте функцію реверсного підйому голки після обрізки, натисніть "Змінити налаштування голки" **Reverse needle setting** , увійдіть в інтерфейс "Кут нахилу реверсу голки" і натисніть "Зберегти", щоб зберегти налаштоване значення параметра.



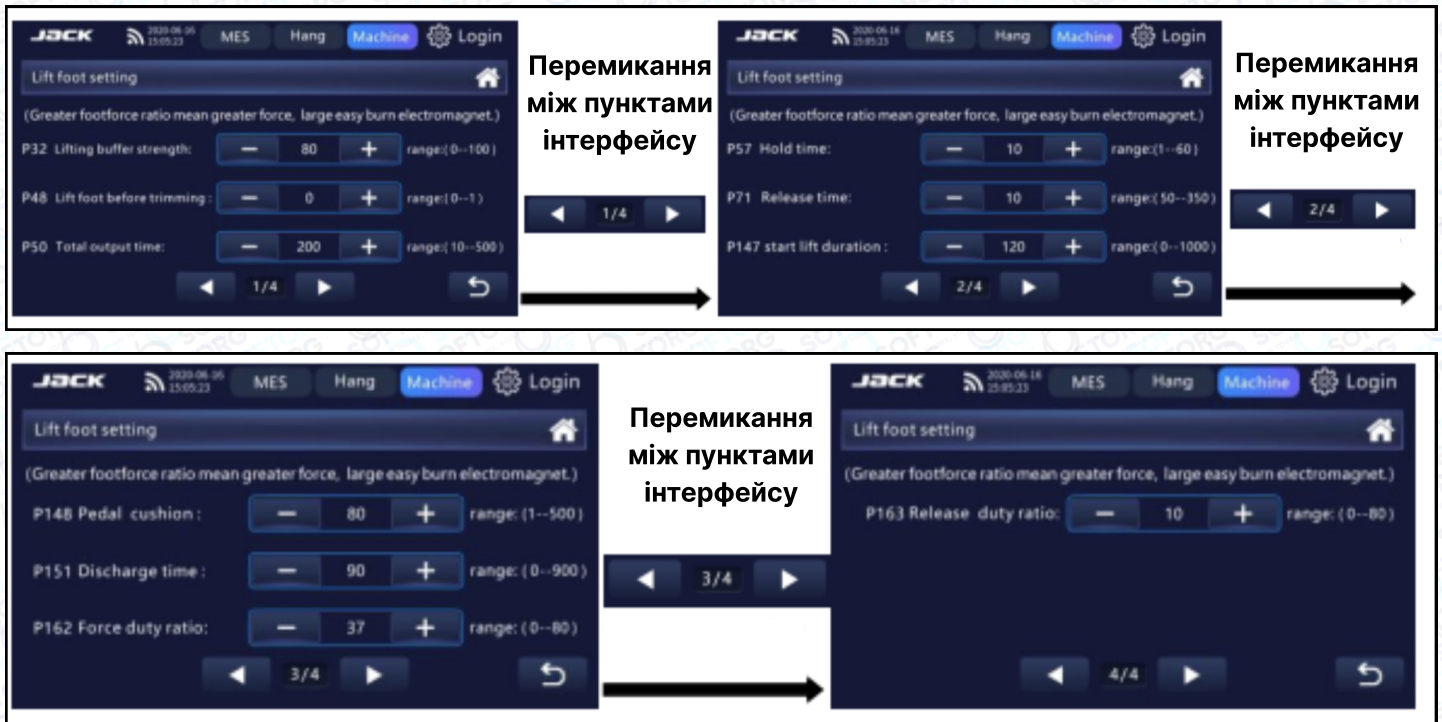
## Налаштування обрізки

Натисніть "Налаштування обрізки" **Trimming setting** в інтерфейсі налаштування параметрів, щоб ввести дані налаштування обрізки. Натисніть "+" або "-", щоб відредагувати відповідні параметри та автоматично зберегти їх після зміни.



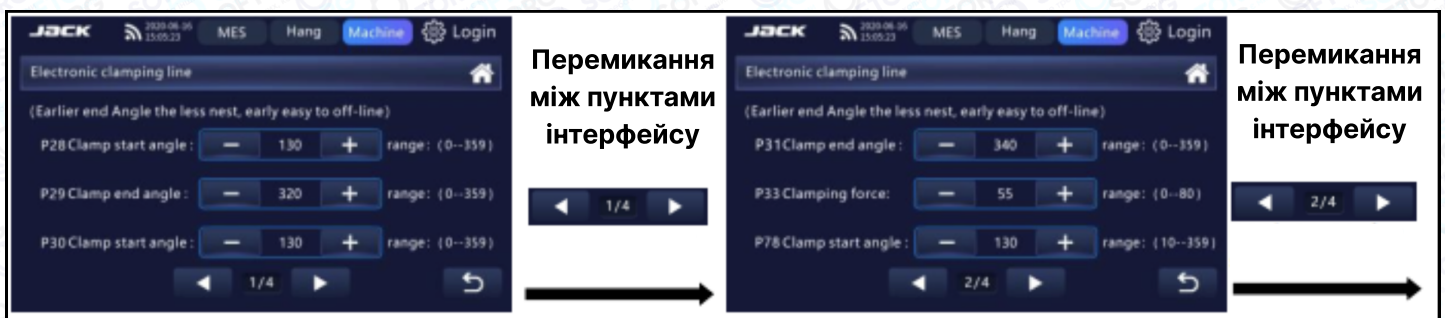
# Налаштування підйому притискної лапки

Натисніть "Налаштування підйому притискної лапки" **Lift foot setting** в інтерфейсі налаштування параметрів, увійдіть в меню підйому лапки, натисніть клавішу "+" або "-", щоб налаштувати відповідні параметри, вони будуть автоматично збережені після зміни.




# Налаштування електронного затискача

Натисніть "Налаштування електронного затискача" в інтерфейсі налаштування параметрів, щоб увійти в меню налаштування затискача. Натисніть "+" або "-", щоб налаштувати відповідні значення й автоматично зберегти їх після зміни.





## Налаштування блокування стібка

Натисніть "Блокування стібка" ( **Stitch lock** ), в інтерфейсі налаштування параметрів, увійдіть в меню функції блокування панелі та увімкніть або вимкніть функцію за допомогою кнопки  .




## Налаштування швидкості на початку шиття



Натисніть "Налаштування початкової швидкості шиття" ( **Start sewing speed setting** ) в інтерфейсі параметрів, щоб увійти в меню налаштування швидкості. Натисніть "+" або "-", щоб налаштувати відповідні значення й автоматично зберегти їх після зміни.

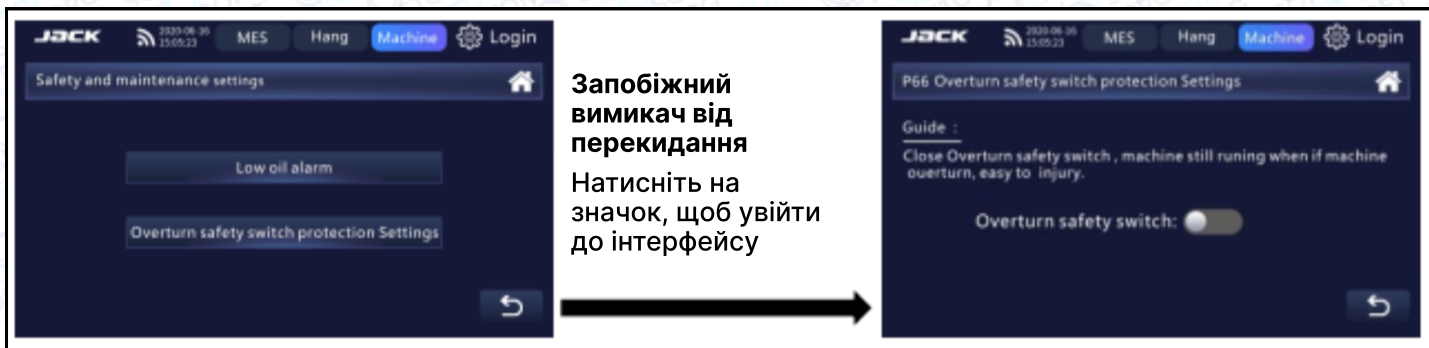
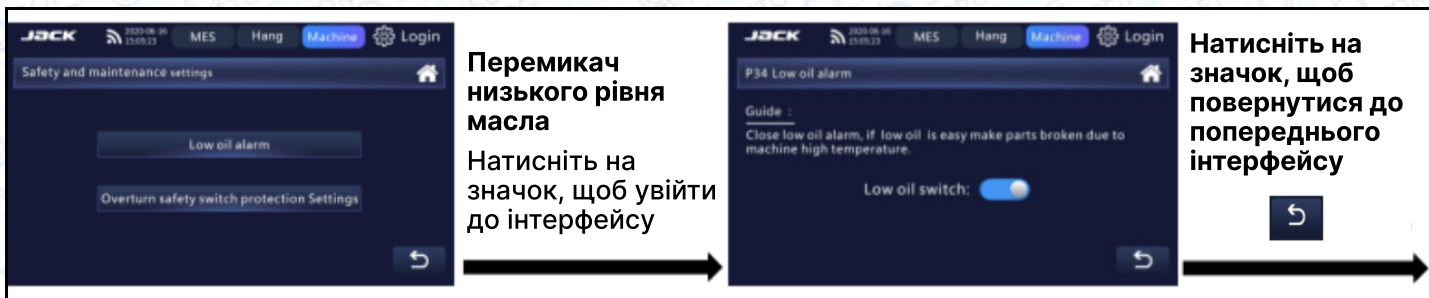
## Налаштування мікропідйомника лапки

Натисніть "Налаштування підйому притискної лапки" **lifting press foot Setting** в інтерфейсі налаштування параметрів, увійдіть в меню налаштування підйому притискної лапки. Натисніть значок  для вмикання/вимикання функції мікропідйомника притискної лапки. Натисніть клавіші "+" і "-", щоб відрегулювати відповідні параметри, вони автоматично зберігаються після зміни.




## Налаштування безпеки та технічного обслуговування

1	Натисніть "Безпека та технічне обслуговування" <b>Safety and maintenance</b> в інтерфейсі налаштування параметрів, щоб увійти в інтерфейс безпеки та технічного обслуговування.
2	В інтерфейсі налаштування безпеки та технічного обслуговування натисніть "Перемикач низького рівня масла" <b>Low oil switch</b> , увійдіть в інтерфейс налаштування сигналізації низького рівня масла. Натисніть значок  для вмикання/вимикання функції сигналізації низького рівня масла. Якщо функція перемикача вимкнена, підказка не буде з'являтися на головному інтерфейсі.
3	В інтерфейсі налаштування безпеки та технічного обслуговування натисніть "Запобіжний вимикач при перекиданні" <b>Overturn safety switch</b> . Увійдіть в інтерфейс налаштування захисту перекидного запобіжного вимикача та натисніть значок  для вмикання/вимикання функції. Якщо функція перемикача вимкнена, підказка не буде з'являтися на головному інтерфейсі.



## Налаштування всіх параметрів

Натисніть "Налаштування всіх параметрів" **All parameters setting** в головному інтерфейсі, щоб перейти до налаштувань.

Виберіть індикатор прогресу , і швидко перегорніть сторінку, а потім натисніть на порожню область, щоб перегорнути сторінку.

В інтерфейсі налаштування всіх параметрів машини натисніть "▲" і "▼", щоб вибрати параметри, або натисніть "Вгору" та "Вниз", щоб також вибрати параметри. Після вибору параметрів значення зміниться відповідно, введіть необхідні дані за допомогою цифрової клавіатури нижче і натисніть "OK", щоб зберегти результати зміни.



# Список параметрів

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон параметрів
P01	Швидкість вільного шиття (об/хв)	3800	100-800
P02	Початок шиття, регулювання сили підйому	56	1-100
P03	Положення голки 1: вгору; 0: вниз	1	0-1
P04	Початкова швидкість виконання закріплення (об/хв)	1800	200-3000
P05	Кінцева швидкість виконання закріплення (об/хв)	1800	200-3000
P06	Швидкість безперервного зворотного шиття (W-шиття)	1800	200-3000
P07	Швидкість багатосегментного шиття (об/хв)	3700	200-4000
P08	Перемикач мікропідйому притискної лапки для виконання шиття	0	0/1
P09	Перемикач повільного пуску шиття 0-вимкнено, 1 - увімкнено	1	0-1
P10	Лічильник стібків при повільному старті	2	1-9
P11	Швидкість шиття при повільному старті	400	100-800
P12	Багатофункціональна кнопка напівстібка	2	-8 - 8
P13	Максимальна швидкість зворотного шиття	3200	200-4000
P14	Швидкість компенсації стібка	200	100-800

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон параметрів
P15	Кнопка виконання шиття 0 - вимкнено, 1- безперервне шиття, відповідно до часу, 2- половина стібка, 3- один стібок	1	0-3
P16	Визначення товщини	0	0-9999
P17	Висота матеріалу	0	0-9999
P18	Кількість ниток	5	0-50
P19	Швидкість зубців	2000	200-4000
P20	Компенсаційне значення відстані між голками в разі перехресного шиття	5	0-50
P21	Чутливість датчика товщини	0	0-50
P22	Траєкторія руху зубців	4	1-4
P23	Аналогове положення педалі 2 для виконання обрізки (вимкнення підйому)	1100	0-4095
P24	Аналогове положення педалі 2 для виконання обрізки (запуск)	550	0-4095
P27	Зусилля для обрізки нитки	36	10-100
P28	Початковий кут затиску нитки при виконанні переднього підсилювального шва та W-подібного шва	130	0-359
P29	Кінцевий кут лінії затиску нитки при виконанні переднього підсилювального шва та W-подібного шва	320	0-359
P30	Початковий кут затиску при виконанні переднього ущільнювального стібка	130	0-359
P31	Кінцевий кут затиску при виконанні переднього ущільнювального стібка	340	0-359



Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон параметрів
P32	Поступове збільшення руху притискної лапки	80	0-100
P33	Вихід затискного дроту	55	0-80
P34	Перемикач контролю рівня масла	1	0/1
P35	Швидкість виконання 1 стібка	800	0-3000
P36	Швидкість виконання 2 стібка	1500	0-3000
P37	Швидкість виконання 3 стібка	0	0-3000
P38	Обмеження швидкості першого стібка переднього підсилювального/W-подібного стібка	1000	0-4000
P39	Обмеження швидкості другого стібка переднього підсилювального/W-подібного стібка	0	0-4000
P41	Повернення аналогової педалі	1600	0-4095
P42	Початкове положення низької швидкості роботи передньою частиною педалі (відносна медіана)	300	0-4095
P43	Кінцеве положення низької швидкості роботи передньою частиною педалі (відносна медіана)	600	0-4095
P44	Максимальна аналогова величина педалі	4000	0-4095
P47	Функція всмоктування після обрізки	359	200-360
P48	Положення вимикача притискної лапки під час обрізки	0	0/1
P49	Швидкість обрізки	250	100-500
P50	Загальний час роботи електромагніта підйомника лапки	200	100-500

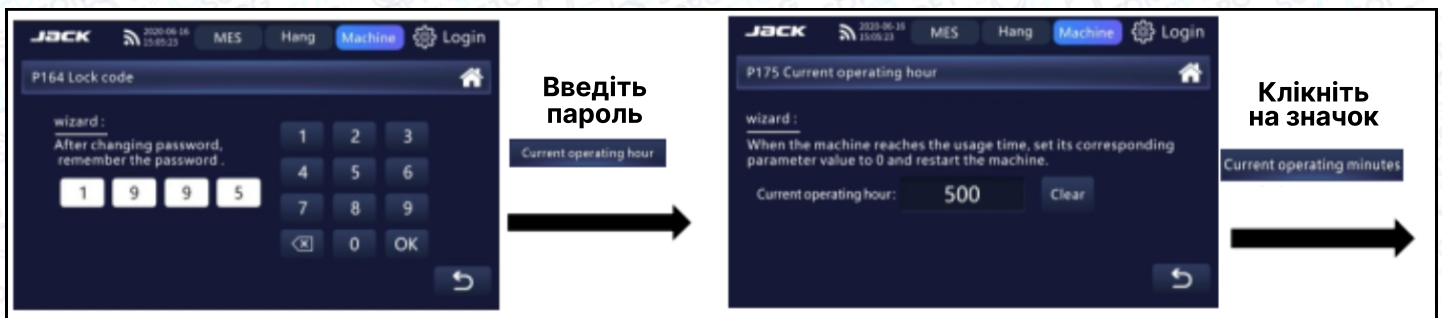
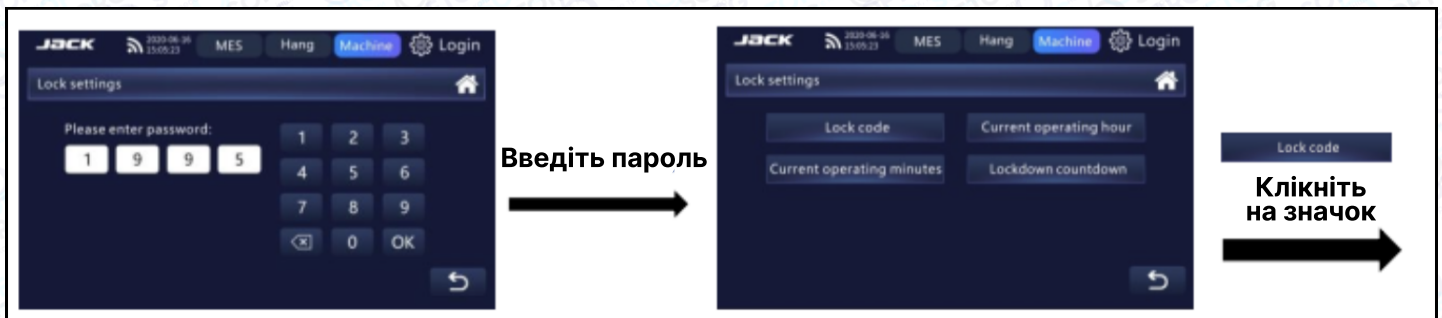
Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон параметрів
P51	Товщина тканини	0	0-9999
P52	Час затримки запуску двигуна притискача	50	10-500
P53	Вимикач притискної лапки	1	0/1
P54	Автоматичний час виконання тесту	5	0-255
P55	Автоматичний час зупинки тесту	3	0-255
P56	Увімкнення живлення для автоматичного визначення положення голки	0	0/1
P57	Час захисту електромагніта притискної лапки	10	1-60
P58	Зупинка голки для регулювання кута (відносно сигналу Z)	275	0-359
P59	Нижня зупинка голки для регулювання кута (відносно верхньої зупинки голки)	160	0-359
P60	Автоматичне тестування швидкості руху	4000	200-5000
P61	Значення електричного кута	500	0-1000
P62	Режим роботи (0- звичайне шиття 1- легке шиття 2- THETA0 тест 3-автоматичний тест)	0	0-3
P63	Увімкнути вимикач	0	0/1
P64	Вимкнути вимикач	0	0/1
P66	Запобіжний вимикач	1	0/1
P67	Пошук кута нахилу головної осі	0	0-3000
P68	Максимальне обмеження швидкості вільного шиття	3800	200-5000
P69	Кут положення шпинделя	150	0-359

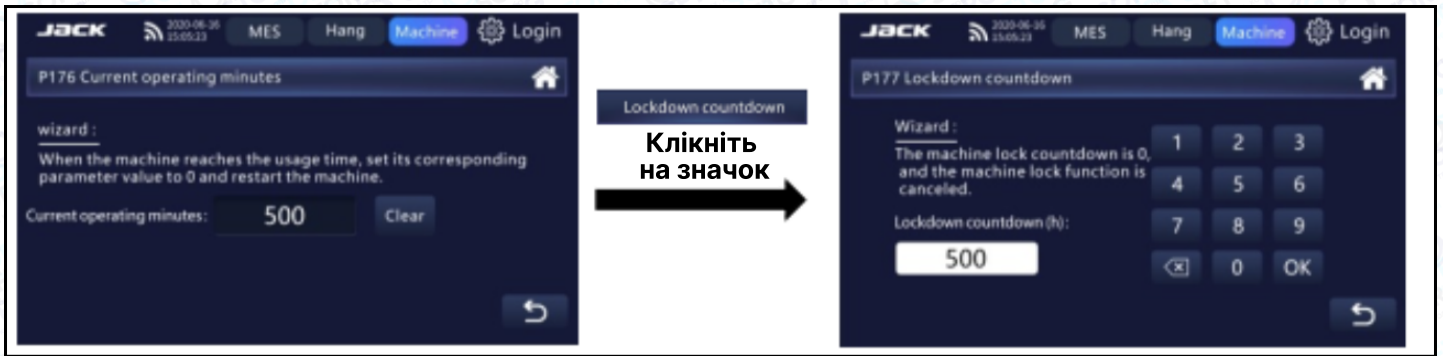
Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон параметрів
P71	Час плавного розмикання електромагніта в притискній лапці	104	50-350
P72	Перемикач захисту голки від поломки	1	0/1
P74	Початкова швидкість ущільнювального шва	1000	100-2500
P75	Кількість початкових ущільнювальних стібків	2	0-12
P76	Швидкість зупинки під час ущільнювальних стібків	1800	100-2500
P77	Кількість ущільнювальних стібків перед зупинкою	2	0-12
P78	Початковий кут затиску	130	10-359
P79	Кінцевий кут затиску	320	10-359
P84	Швидкість шиття за шаблоном	2000	200-3000
P85	Перемикач шаблонів	0	0/1
P86	Початкова відстань ущільнювального рядка	8	0 - 50
P87	Напрямок початкового ущільнювального стібка	1	0/1
P88	Зупинка закріплювального стібка	5	0 - 50
P89	Кінцевий напрямок ущільнювального стібка	1	0/1
P90	Перемикач блокування голки 0 - вимкнено 1 - увімкнено	0	0/1
P91	Максимальний стібок	50	0 - 70

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон параметрів
P97	Вибір режиму голосового супроводу 0 - увімкнути мову і голосові повідомлення, 1 - увімкнути тільки мову, 2 - тільки голосові повідомлення.	0	0 - 2
P98	Гучність голосу	7	0 - 7
P99	Вибір голосу (0- голос вимкнено 1- країна 1- країна 2- країна 2)	1	0 - 2
P100	Вільне шиття, багатосегментне шиття, компенсація	0	0-9999
P101	W- подібне шиття, компенсація	0	0-9999
P102	Зменшити/додати кількість стібків у першій секції W-подібного шва	2	-99 - 99
P103	Зменшити/додати кількість стібків у кінці W-подібного шва	2	-99 - 99
P104	Поточне значення кількості стібків	0	0-9999
P105	Поточне значення кількості деталей	0	0-9999
P106	Одиниця для підрахунку кількості стібків	1	1-50
P107	Задане значення кількості стібків	9999	0-9999
P108	Режим підрахунку кількості стібків	0	0-6
P109	Одиниця підрахунку	1	1-50
P110	Задане значення кількості деталей	9999	0-9999
P111	Режим підрахунку кількості деталей	0	0-6

# Налаштування блокування машини

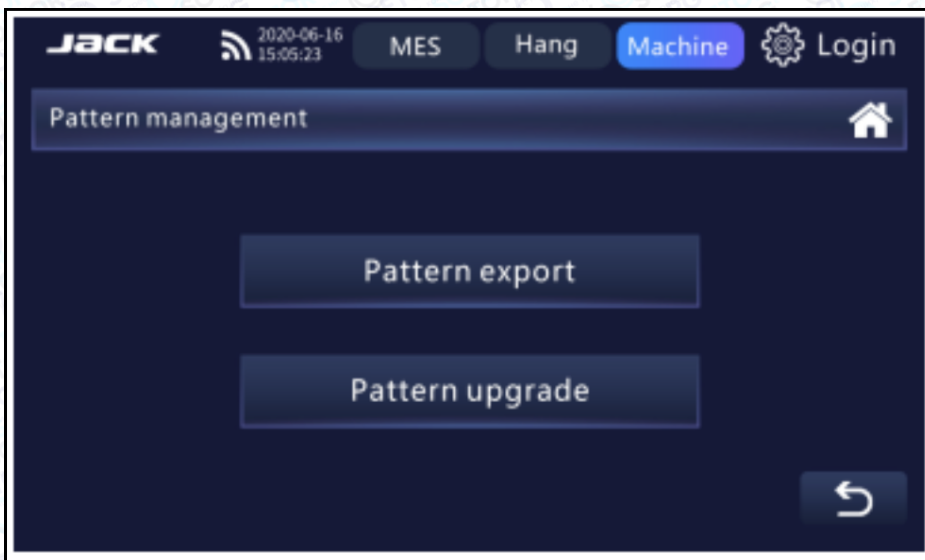
1	Натисніть "Налаштування блокування" ( <b>Lock settings</b> ) в інтерфейсі налаштування параметрів, вийдіть з інтерфейсу введення пароля. Пароль повинен відповідати паролю блокування P164, натисніть ОК для переходу до наступного інтерфейсу.
2	Натисніть "Пароль блокування машини" <b>Lock code</b> , увійдіть в інтерфейс пароля блокування машини, введіть цифровий пароль і натисніть клавішу "ОК" для збереження.
3	Натисніть "Поточний час роботи функції блокування машини", <b>Current operating hour</b> , в інтерфейсі налаштування блокування машини, введіть поточну годину робіт і натисніть "Обнулити", щоб скинути час роботи швейної машини.
4	Натисніть "Поточні хвилини роботи функції машини" <b>Current operating minutes</b> в інтерфейсі налаштування машини, введіть поточні хвилини робіт машини і натисніть "скинути", щоб підрахувати час роботи швейної машини.
5	Натисніть кнопку "Відлік часу блокування машини" <b>Lockdown countdown</b> в інтерфейсі налаштування блокування машини, увійдіть до інтерфейсу відліку часу блокування, введіть час відліку та натисніть кнопку "ОК" для збереження.





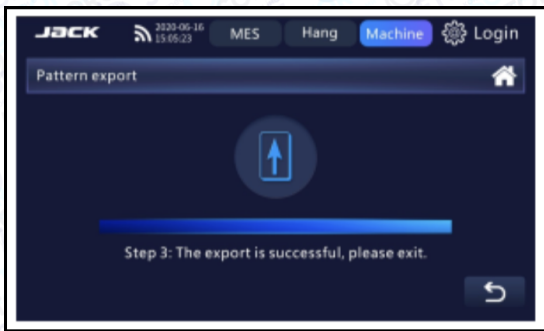
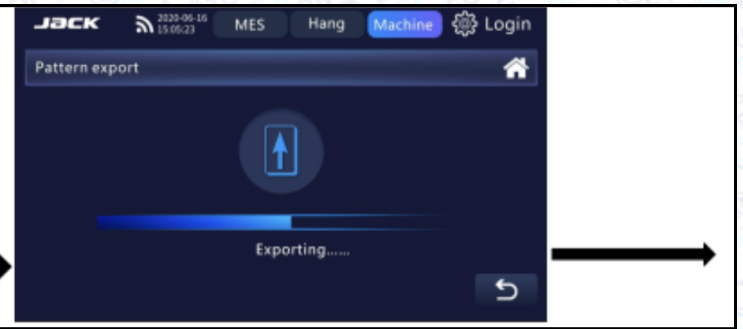
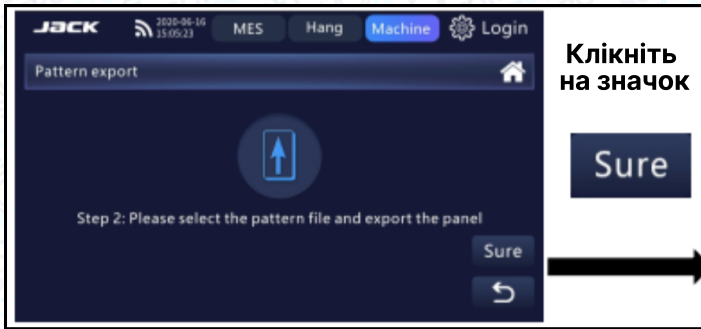
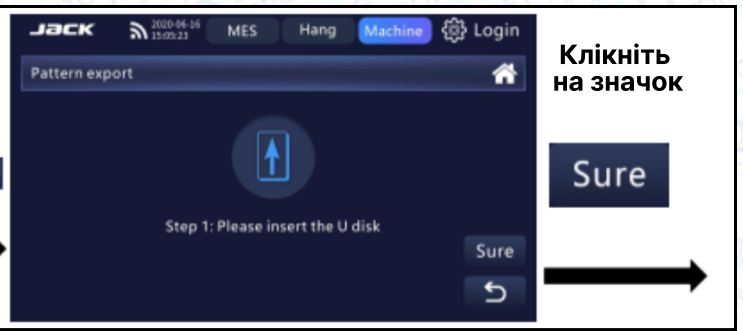
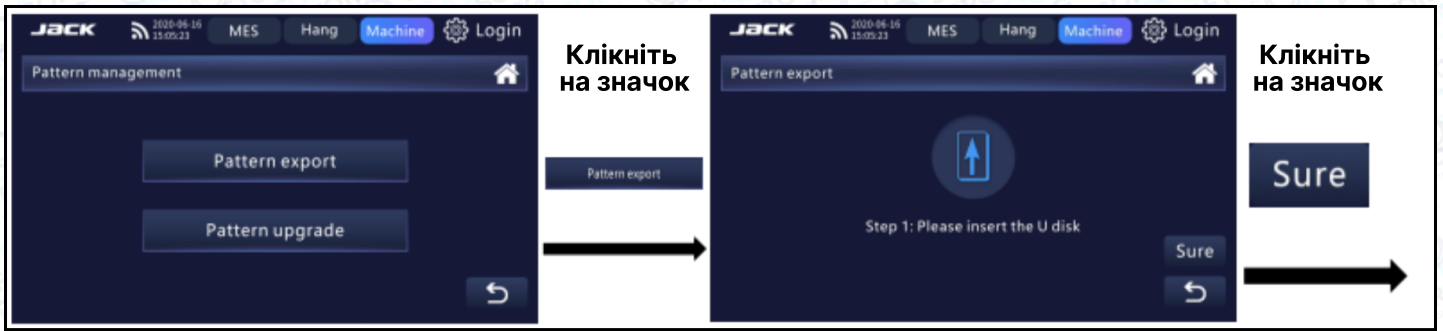
## Керування шаблонами

Натисніть “Керування шаблонами” ( **Pattern management** ) в рядку меню, щоб увійти в інтерфейс.



## Експорт шаблонів

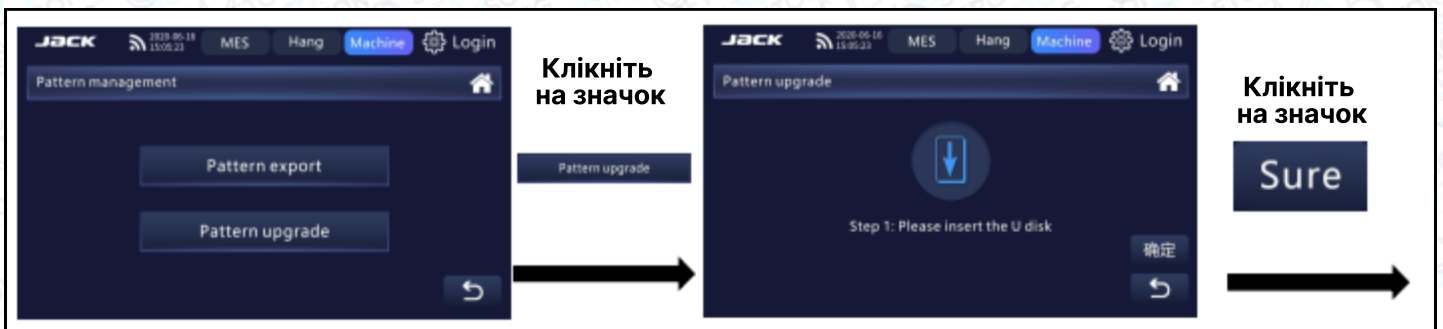
1	Натисніть “Експорт шаблонів” ( <b>Pattern export</b> ) в інтерфейсі керування шаблонами.
2	Вставте U-диск у машину і натисніть "OK" для входу в наступний інтерфейс. Виберіть панель експорту файлів шаблонів машини натисніть 'OK' для переходу до наступного інтерфейсу.
3	Протягом 2 секунд після завершення операції з'явиться повідомлення про успішний експорт.

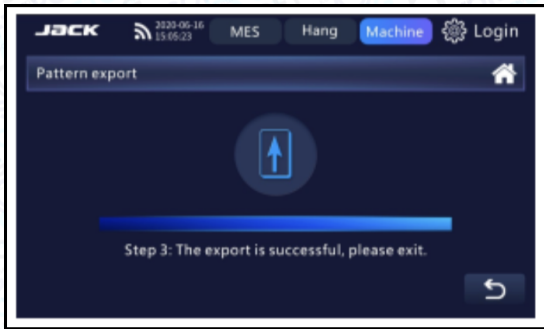
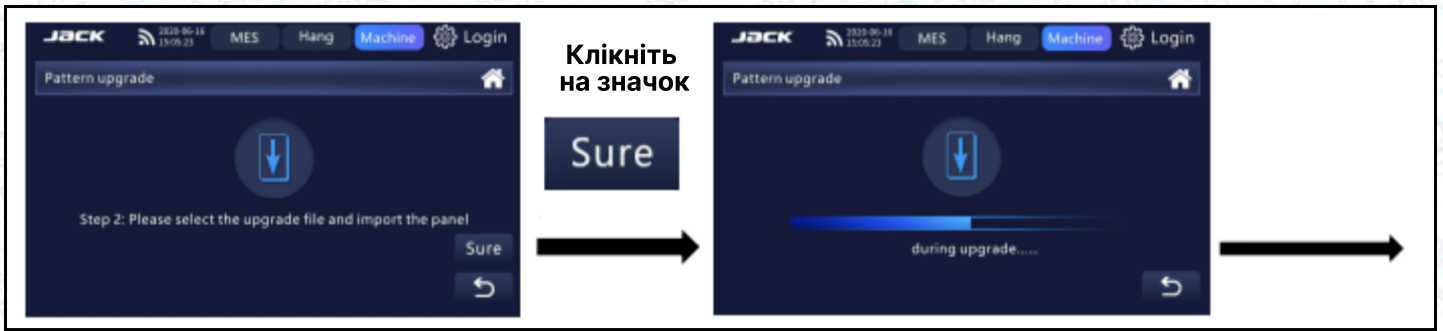


## Оновлення шаблонів

Натисніть "Оновлення шаблонів", **Pattern upgrade** в інтерфейсі керування шаблонами.

Вставте U-диск у машину і натисніть "ОК", щоб увійти до наступного інтерфейсу. Виберіть панель імпорту файлів для оновлення і натисніть "ОК", щоб перейти до наступного інтерфейсу. Через 2 секунди після операції з'явиться повідомлення про успішний експорт і вихід з інтерфейсу.






Клікніть на значок

Sure


## Посібник з вибору запчастин

Натисніть "Запчастини"  Parts в рядку меню інтерфейсу. Увійдіть в інтерфейс посібника з експлуатації запчастин, натисніть "▲" і "▼" для перегортання сторінок інтерфейсу.








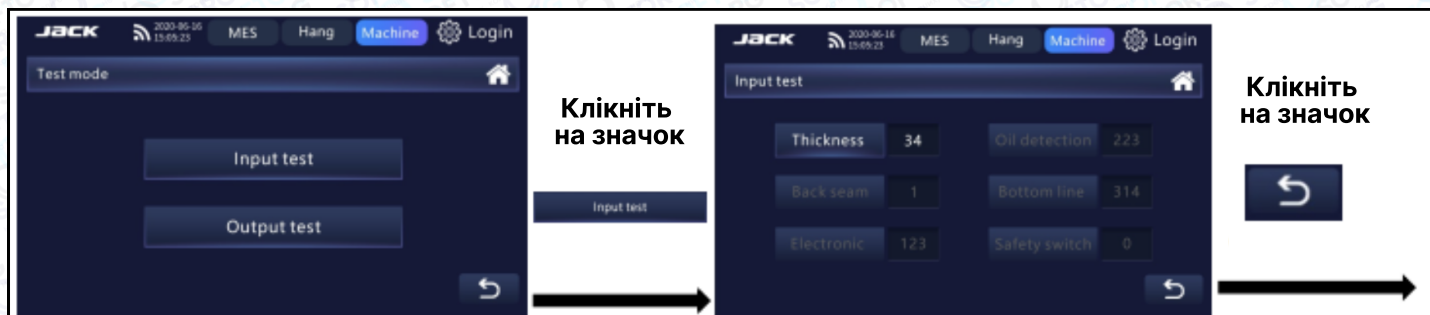
# Система

Натисніть "Система" (  System ) в рядку меню, щоб увійти до інтерфейсу налаштувань системи.



## Тестовий режим

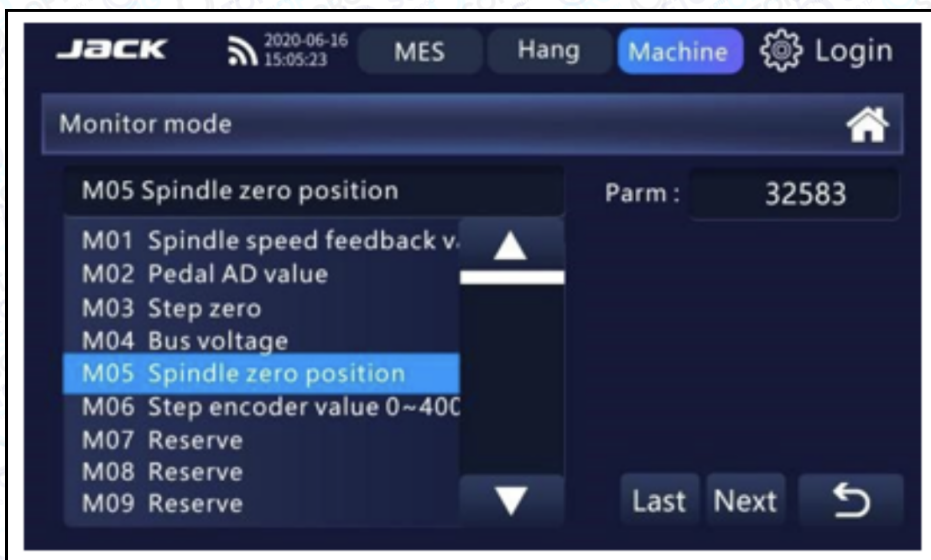
1	Натисніть "Тестовий режим"  , щоб увійти до інтерфейсу тестового режиму.
2	Натисніть "Вхідний тест"  , увійдіть до інтерфейсу "Вхідний тест" і виберіть відповідне значення функції зчитування для тестування.
3	Натисніть "Вихідний тест"  , увійдіть до інтерфейсу "Вихідний тест" і виберіть функції, які потрібно протестувати, щоб перевірити, чи працює машина належним чином.





## Режим моніторингу

Натисніть "Режим моніторингу" ( **Monitor mode** ), щоб увійти в інтерфейс режиму моніторингу. Натисніть "▲" та "▼" для вибору параметрів, або натисніть "Вгору" чи "Вниз", щоб вибрати значення.



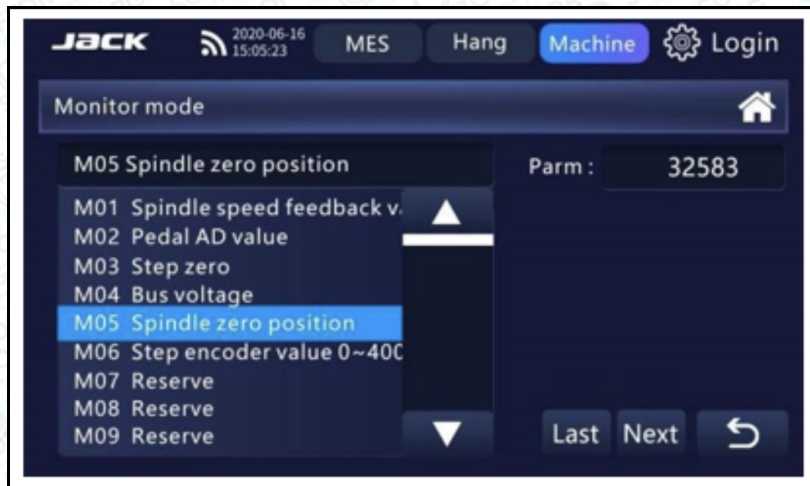
## Список параметрів

Номер параметра	Опис параметра	Номер параметра	Опис параметра
M01	Значення зворотного зв'язку швидкості шпинделя	M25	Значення датчика виявлення кількості масла
M02	Значення напруги педалі	M26	Перехід до значення перемикача

Номер параметра	Опис параметра	Номер параметра	Опис параметра
M03	Нульовий крок	M27	Стан роботи
M04	Напруга шини	M28	Значення команди шиття
M05	Нульове положення шпинделя	M29	Стан педалі
M06	Значення крокового енкодера 0~4000	M30	Значення стану зсуву
M15	Значення коду шпинделя 0~2880	M40	Номер версії панелі
M16	Значення порту вводу-виводу перемикача	M41	Номер версії головного керування
M17	Значення порту вводу-виводу перемикача	M42	Номер підверсії головного керування
M18	Значення порту вводу/виводу напівконтактного перемикача	M43	Голосовий чіп панелі (між 688 і 600D)
M19	Значення порту вводу-виводу перемикача	M44	Номер версії BOOT панелі
M20	Значення порту виявлення помилки перевантаження по струму серводвигуна	M415	Номер версії BOOT материнської плати
M21	Значення порту виявлення помилки перевантаження по струму крокового двигуна	M46	Номер версії APP материнської плати 1 XXYY: XX - рік, YY - місяць
M22	Значення порту датчика кількості масла	M47	Номер версії APP материнської плати 2 XXYY: XX - дата, YY - час
M23	Початкове значення електричної напруги двигуна шпинделя	M48	Номер версії APP панелі 1 XXYY: XX - рік YY - місяць
M24	Значення механічного кута	M49	Номер версії APP панелі 2 XXYY: XX - дата YY - час

## Запуск та режим

Натисніть "Запуск та режим" **Run and mode**, щоб увійти в інтерфейс запуску та режиму. Виберіть значок **3500**, значення якого потрібно змінити, натисніть цифрову кнопку, щоб ввести значення, натисніть клавішу "ОК", щоб зберегти параметри. Натисніть кнопку "Старт", щоб запустити роботу і тестування, натисніть кнопку "Стоп", щоб завершити роботу і тестування.

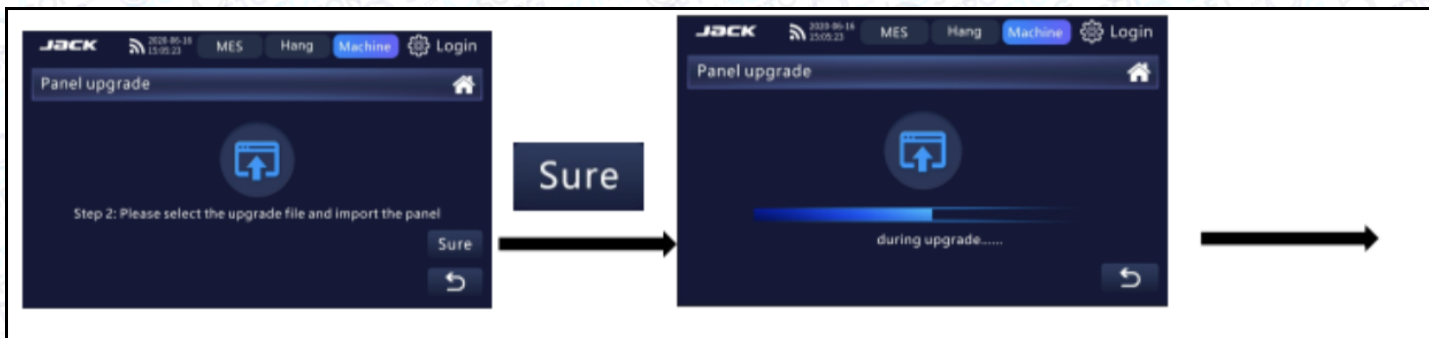


## Оновлення параметрів

Натисніть кнопку "Оновлення параметрів" **Parameter upgrade** в інтерфейсі налаштувань системи, щоб увійти в меню керування оновленням. Логіка роботи при оновленні параметрів, панелі та головного контролера однакова.

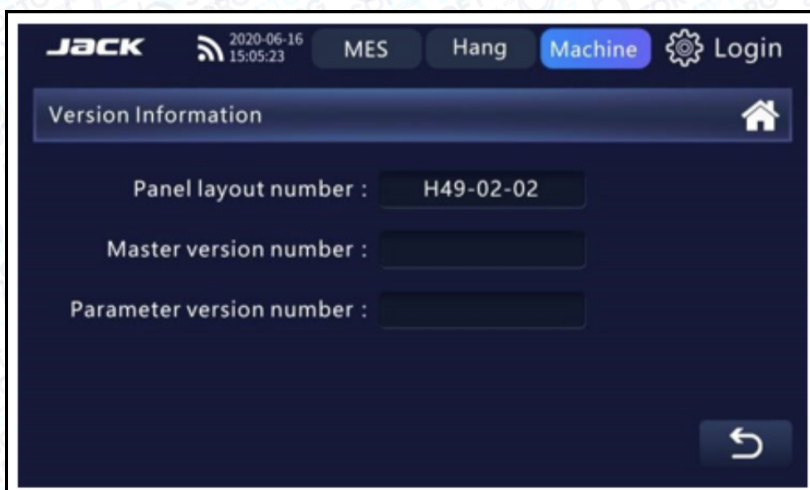
Натисніть "Оновлення панелі" **Panel upgrade**, щоб увійти в інтерфейс оновлення панелі. Вставте U-диск у пристрій і натисніть "ОК", щоб перейти до наступного інтерфейсу. Виберіть панель імпорту файлів для оновлення і натисніть кнопку ОК, щоб перейти до наступного інтерфейсу. Через дві секунди після завершення операції оновлення буде успішно виконано, і ви вийдете з інтерфейсу



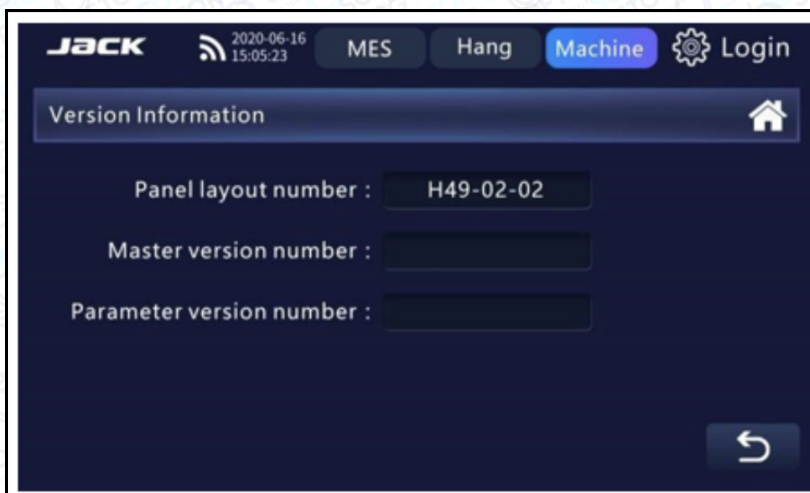


## Інформація про версію

Натисніть "Інформація про версію" **Version information** в інтерфейсі налаштувань системи, щоб увійти в меню інформації про версію і переглянути номер компонування панелі та іншу інформацію.



## Режим обслуговування

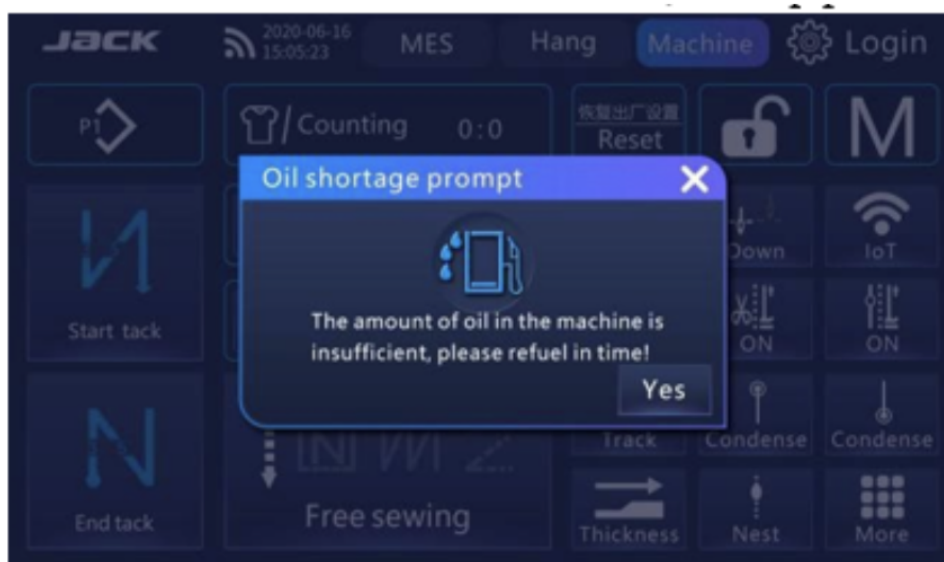


Натисніть кнопку "Інженерний режим" **Engineer mode** в інтерфейсі налаштувань системи, введіть пароль, натисніть кнопку ОК для переходу до наступного інтерфейсу.

## 4. Опис аварійної сигналізації та кодів несправностей

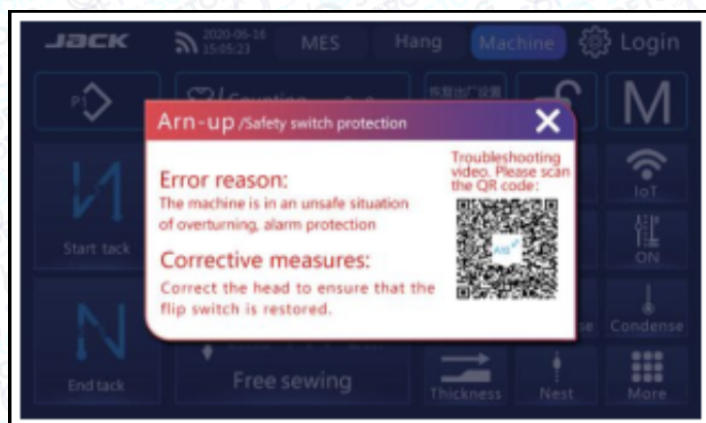
### Інтерфейс підказок

Кількість масла в машині недостатня. На екрані з'являється повідомлення



### Таблиця аварійної сигналізації

Коли машина подає сигнал тривоги про несправність, на екрані з'являється інтерфейс тривоги. Інтерфейс можна закрити тільки після того, як клієнт вирішить проблему, і машина працюватиме в нормальному режимі.





**Якщо в системі виникла помилка або аварійний сигнал, спочатку перевірте наступні пункти:**

1	Переконайтеся, що з'єднувальний кабель машини добре підключений.
2	Переконайтеся, що електронний блок управління і прилад відповідають один одному.
3	Переконайтеся, що відновлення заводських налаштувань є точним.

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err-01	Апаратне перевантаження двигуна	<p>1. Вимкніть живлення системи, а через 30 секунд увімкніть його знову.</p> <p>2. Перевірте, чи не пошкоджено датчик двигуна та електронне управління. Якщо так, вчасно замініть їх.</p> <p>3. Будь ласка, введіть P62, щоб перевірити початковий кут валу важеля двигуна.</p> <p>4. Якщо після усунення несправностей і перезапуску, система все ще не працює належним чином, зверніться до сервісного центру.</p>

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err-03	Зниження напруги в системі	Відключіть живлення блока керування та перевірте, чи не впала вхідна напруга живлення нижче 176 В. Перезапустіть блок керування після того, як напруга повернеться до норми. Якщо напруга повертається до норми, але блок керування все одно не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-04	Перенапруга під час вимкнення	Відключіть живлення блока керування та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга живлення 264 В. Перезапустіть блок керування після того, як напруга повернеться до норми. Якщо блок керування все одно не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-05	Перенапруга під час роботи	Відключіть живлення блока керування та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга живлення 264 В. Перезапустіть блок керування після того, як напруга повернеться до норми. Якщо блок керування все одно не працює, зверніться до сервісного центру.



Коди помилок	Код значення	Рішення
Err-06	Несправність електромагнітного ланцюга	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вимкніть систему живлення, перевірте правильність підключення електромагніта та наявність ослаблених або пошкоджених деталей.</li> <li>2. Від'єднайте 14-контактний штекер електромагніта від електричного керування, щоб переконатися, що електричне керування справне. Якщо електричне керування в нормі, перевірте, чи не пошкоджені електромагнітні ланцюги.</li> <li>3. Якщо після усунення несправностей і перезапуску, система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err-07	Помилка вимірювання струму двигуна	<p>Вимкніть живлення системи та увімкніть його знову через 30 секунд, щоб перевірити, чи працює вона належним чином. Повторіть спробу ще кілька разів. Якщо несправність виникає часто, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-08	Двигун заблокований	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не намотані на головку машини сторонні предмети, чи не застрягли залишки нитки в обертовому човнику і чи не заклинило махове колесо машини.</li> <li>2. Відключіть живлення блоку управління та перевірте, чи не від'єднана, не ослаблена чи не пошкоджена вилка живлення.</li> <li>3. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут валу важеля двигуна.</li> </ol>

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err-08	Двигун заблокований	4. Якщо після перезапуску система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-10	Збій зв'язку з панеллю керування	1.Перевірте, чи не відпадає, не ослаблене і не розірване з'єднання між панеллю керування та електроприводом. 2. Зверніться до сервісного центру.
Err-11	Несправність сигналу положення голови	1.Перевірте, чи не відпадає, не ослаблене і не розірване з'єднання між панеллю керування та електроприводом. 2. Зверніться до сервісного центру.
Err-12	Збій у визначенні початкового кута двигуна	1. Будь ласка, введіть параметр P62, щоб перевірити початковий кут двигуна. 2. Вимкніть живлення та перезавантажте машину. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-13	Несправність нульового положення двигуна	1.Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений, чи не розхитався роз'єм датчика двигуна. Перезапустіть систему. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err -14	Помилка зчитування/ запису EEPROM DSP	Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть її через 30 секунд. Якщо датчик все одно не працює, зверніться до сервісного центру.
Err -15	Захист двигуна від надмірної швидкості	
Err -16	Реверс двигуна	
Err -17	Зчитування/запис НМІ Збій EEPROM	
Err -18	Перевантаження двигуна	Перевірте, чи не зупинився двигун, вимкніть та увімкніть машину. Зверніться до сервісного центру.
Err -20	Сигналізація про нестачу масла кожні 8 годин	Перевірте, чи достатній рівень масла в машині. Якщо проблема не вирішилася після заливки необхідної кількості оливи, зверніться до сервісного центру.
Err -21	Заблоковано важіль валу двигуна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не намотані на головку машини сторонні предмети, чи не застрягли залишки нитки в обертовому човнику і чи не заклинило махове колесо машини.</li> <li>2. Відключіть живлення блоку управління та перевірте, чи не від'єднана, не ослаблена чи не пошкоджена вилка живлення.</li> <li>3. Введіть P62, щоб перевірити початковий кут валу важеля двигуна.</li> </ol>

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err -21	Заблоковано важіль валу двигуна	4. Якщо після перезапуску система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.
Err -30	Сигнал вимкнення з блокуванням паролем	Машина відпрацювала встановлений час. Якщо потрібне подальше використання, зверніться до сервісного центру.
Err -31	Несправність нульового положення крокового двигуна зворотного шиття	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не заклинило кроковий двигун зворотного стібка і зубці. Після відновлення нормального стану перезапустіть систему.</li> <li>2. Перевірте, чи не пошкоджений енкодер двигуна зворотного шиття. Якщо так, своєчасно замініть його.</li> <li>3. Якщо після усунення несправностей і перезапуску система все ще не працює належним чином, зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err -32	Перевантаження по струму апаратного забезпечення крокового двигуна зворотного шиття	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть його через 30 секунд.</li> <li>2. Перевірте, чи не заклинило кроковий двигун зворотного стібка та зубці. Після повернення до нормального стану перезапустіть систему.</li> </ol>
Err -33	Несправність контролера струму крокового двигуна А	Вимкніть живлення системи, а потім увімкніть його знову через 30 секунд. Якщо після перезапуску система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err -34	Несправність контролера струму крокового двигуна В	Вимкніть живлення системи, а потім увімкніть його знову через 30 секунд. Якщо після перезапуску система все ще не працює, зверніться до сервісного центру.
Err -35	Помилка сигналу Холла крокового двигуна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не пошкоджено кроковий енкодер та електричне керування. Якщо так, замініть їх.</li> <li>2. Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд.</li> <li>3. Якщо після усунення несправностей і перезапуску система все ще не працює належним чином, зверніться до сервісного центру.</li> </ol>
Err -39	Втрачено сигнал нульового положення шпинделя	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи правильно підключено енкодер двигуна шпинделя, чи не пошкоджено датчик та кабель.</li> <li>2. Перезапустіть машину.</li> <li>3. Зверніться до сервісного центру</li> </ol>
Err -40	Відсутність сигналу енкодера шпинделя	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи немає сильних електричних перешкод поблизу машини.</li> <li>2. Перевірте, чи не забруднені енкодер двигуна шпинделя та решітка маслом.</li> <li>3. Зверніться до сервісного центру.</li> </ol>

Коди помилок	Код значення	Рішення
Err -41	Двигун шпинделя заблоковано	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не намотані на головку машини сторонні предмети, чи не застрягли залишки нитки в обертовому човнику і чи не заклинило махове колесо машини.</li> <li>2. Перезапустіть систему.</li> <li>3. Зверніться до сервісного центру.</li> </ol>





# 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

## 10 000

## задоволених клієнтів



## 20 партнерів

розвинута дилерська мережа



## 4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



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



### Сервіс центр:

(044) 390-47-00

### Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

### Відділ продажів:

(067) 196-13-30



[welcome@softorg.ua](mailto:welcome@softorg.ua)



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



### Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00