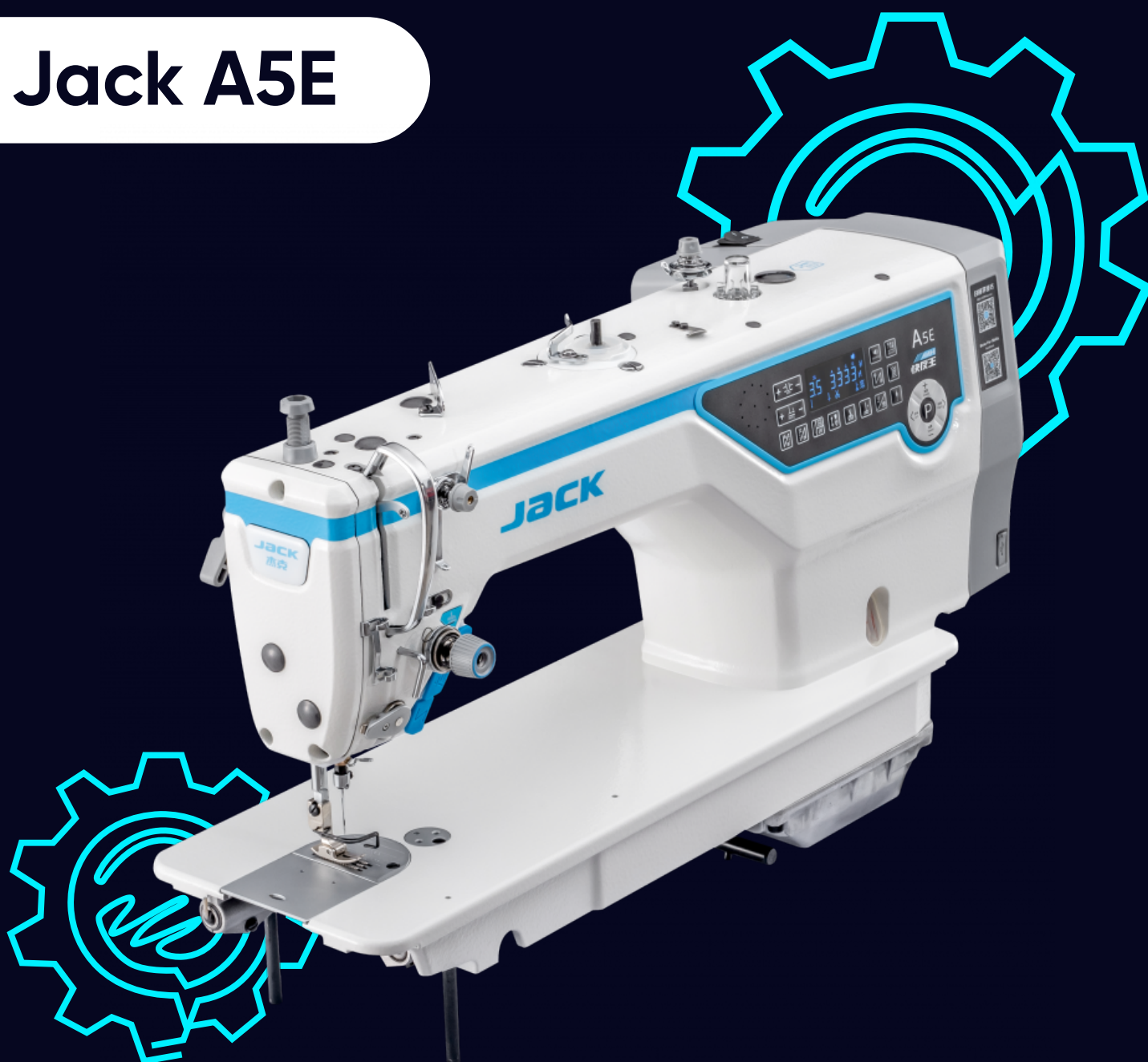




Інструкція з експлуатації

Jack A5E



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">• Регулювання заправки нитки, заміна голок, лапок, голкових пластин, двигунів тканини, човників та інших деталей;• Ремонт машини;• Під час відходу оператора з робочого місця.
8	Коли фрикційний двигун використовується без фрикційної накладки, він повинен бути повністю зупинений.
9	Якщо масло або інша рідина потрапила на шкіру або в очі, ретельно промийте місце водою та за необхідності зверніться до лікаря. Якщо рідина була випадково проковтнута, зверніться до лікаря негайно.



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

Пам'ятка для оператора

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	A5E-A	A5E-A-W	A5E-A-N	A5E-A-7	A5E-A-H-7
Голка	16x231	16x231	16x231	16x231	134R
Довжина стібка	5	5	5	7	7
Висота підйому лапки	1-13	1-13	1-13	1-13	1-13
Максимальна швидкість (ст/хв)	5000	5000	5000	3500	3500
Матеріали	Для легких, еластичних, важких	Для легких, еластичних, важких. Напівсуха голова	Для легких, еластичних, важких. Легкий старт	Для легких, еластичних, важких. Збільшена довжина стібка	Для надважких матеріалів. Збільшена довжина стібка
Габарити (мм)	695x295x550	695x295x550	695x295x550	695x295x550	695x295x550
Вага (кг)	41/47	41/47	41/47	41/47	41/47

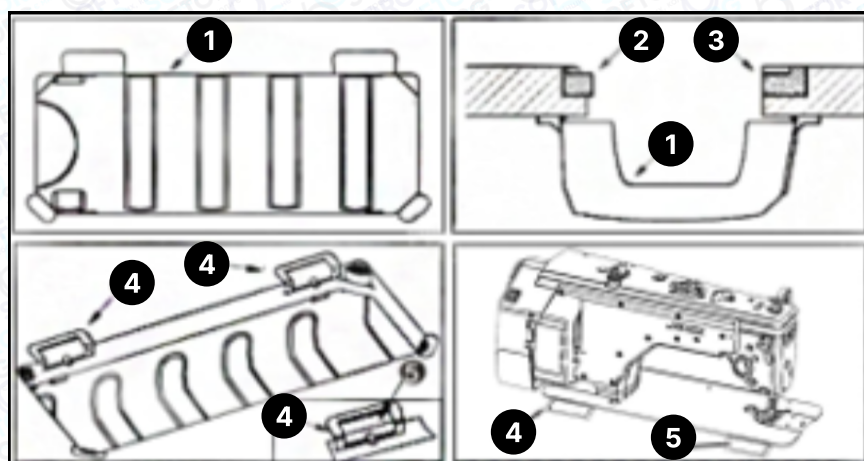
2. Підготовка до роботи

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.

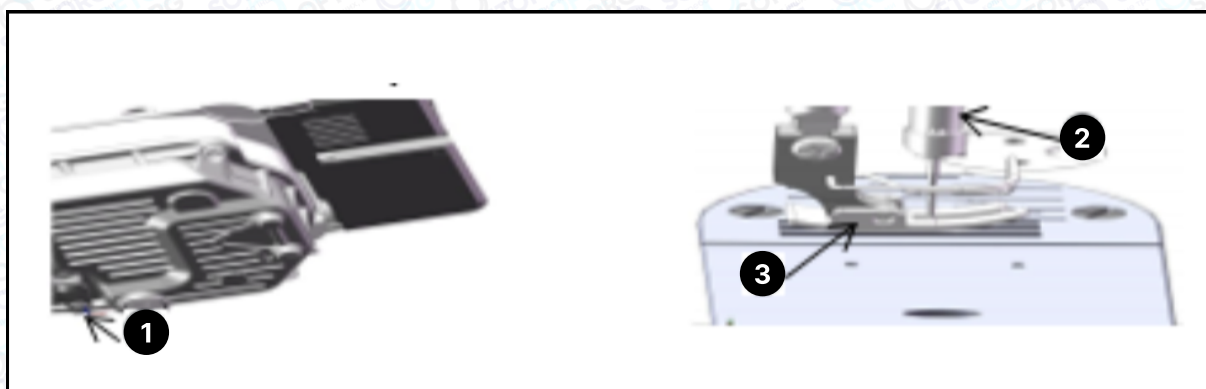
Встановлення масляного піддона

1	Встановіть пластиковий піддон ① під підставкою та столом, як показано на малюнках. Зафіксуйте тримач машини ③ та подушку ②, як показано на схемі. Переконайтеся, що два тримачі направлені на оператора під час встановлення, а дві подушки масляного піддона знаходяться збоку. Вони мають бути з'єднані з гачком голови машини.
2	Встановіть основу з'єднувального гака головки машини ④ на підставку та стіл. Вставте з'єднувальний гак головки машини ⑤ в отвір основи та переконайтеся, що він увійшов до основи головки, як показано на малюнку.



3. Налаштування колінопідйомника

1	Стандартна висота підйому притискної лапки за допомогою колінопідйомника становить 10 мм.
2	Ви можете відрегулювати висоту підйому притискної лапки до 13 мм за допомогою регулювального гвинта колінопідйомника ①.
3	Якщо ви відрегулювали висоту підйому лапки більше ніж на 10 мм, переконайтеся, що нижній кінець голководія ② в найнижчому положенні не зачіпає лапку ③.



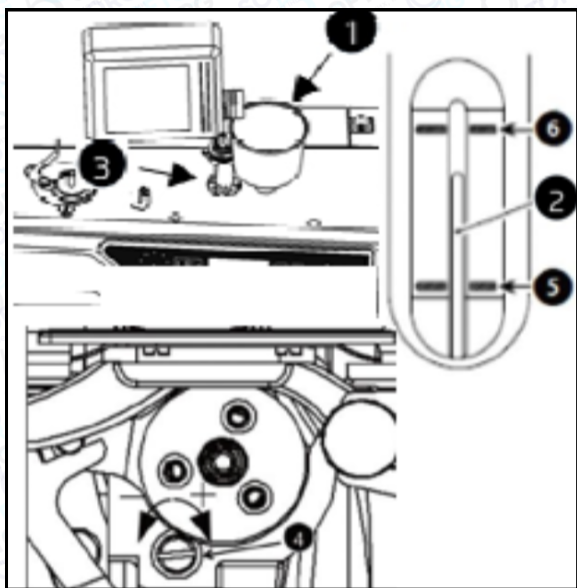
4. Змащування

Мастила та масла, що використовуються у швейній промисловості, можуть призводити до алергічних явищ в обслуговчого персоналу. При заміні масла необхідно дотримуватися правил особистої гігієни та промислової санітарії.

Перед включенням машини:

1	Залейте 375 мл масла Defrix №10 в піддон до позначки High (A). Для цього зніміть гумову заглушку та використовуйте лійку для додавання оливи.
2	Якщо рівень масла стане меншим від червоної позначки ⑤ в процесі експлуатації машини, долийте масло до синього рівня ⑥.

3	Після заливання масла та включення машини ви побачите бризки масла через контрольне вікно. Це означає, що рівень достатній. Якщо рівень оливи перевищує синю позначку, це може призвести до її витоку.
4	Зверніть увагу, що кількість бризок масла в контрольному вікні не пов'язана з кількістю масла в піддоні.
5	Заміну масла слід проводити через 1 місяць після першого запуску машини. Надалі кожні пів року.



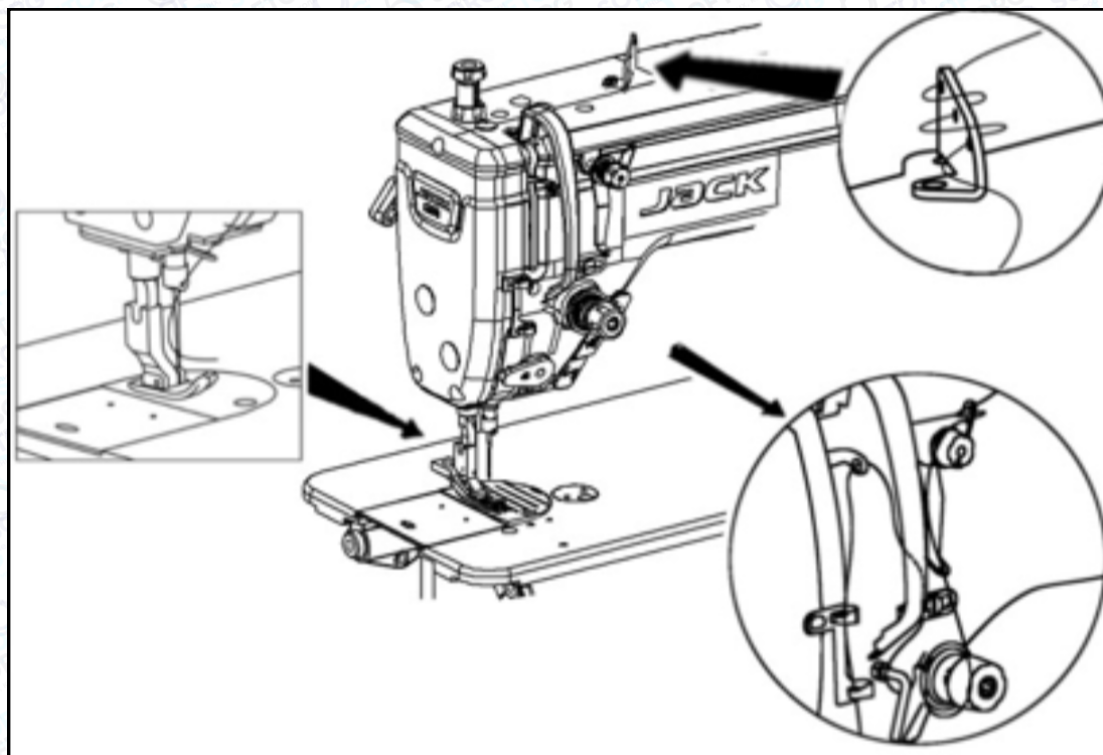
Кількість масла в обертовому човнику зменшується, коли гвинт регулювання кількості масла (4) повернутий вліво. Кількість масла в обертовому човнику збільшується, коли гвинт регулювання кількості масла повернутий вправо.

УВАГА!

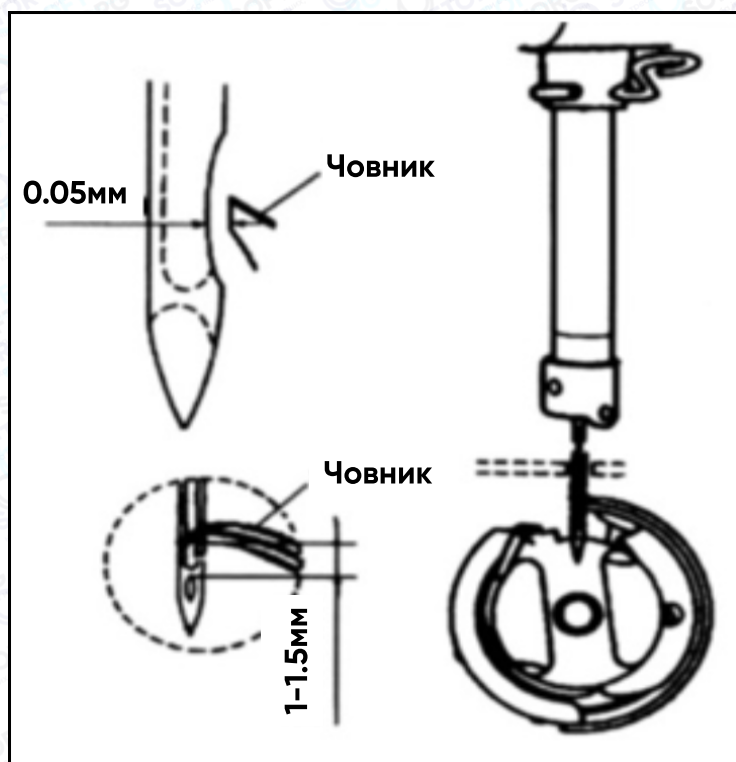
Якщо ви здійснюєте перший запуск машини або вона не використовувалась тривалий період, швидкість не має перевищувати 2500 - 3000 об/хв. Дайте їй попрацювати в такому режимі близько 10 хвилин.

5. Заправлення нитки в машину

Заправлення верхньої нитки проводиться згідно з малюнком:



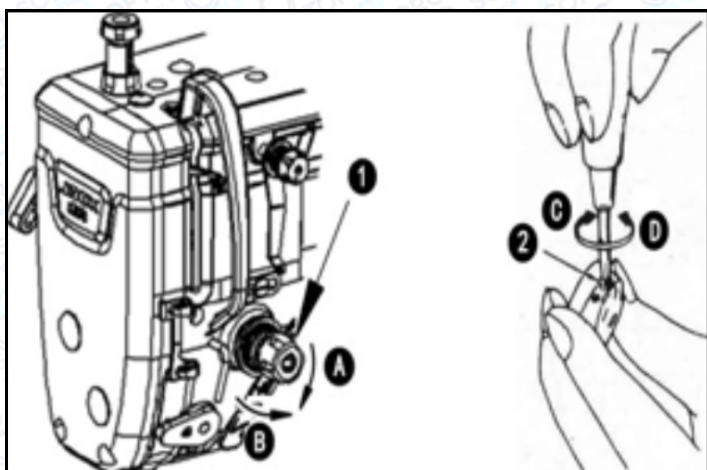
6. Синхронізація човника та голки



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

1	<p>Регулювання висоти голководія</p> <p>Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2. Поверніть проріз кришки голки вліво, потім затягніть установчий гвинт.</p>
2	<p>Регулювання положення човника</p> <p>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.</p>
3	<p>Важливо!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Якщо зазор занадто малий, це призведе до стирання кінчиків човника. Якщо він занадто великий, під час шиття будуть пропущені стібки. • Тип човника під час заміни повинен відповідати типу човника, встановленому у швейній машині на виробництві. • Голка повинна бути того ж типу, що вже встановлена в обладнанні. Якщо використовується голка іншого типу, необхідно перевірити відповідність рекомендаціям виробника

7. Регулювання натягу нитки



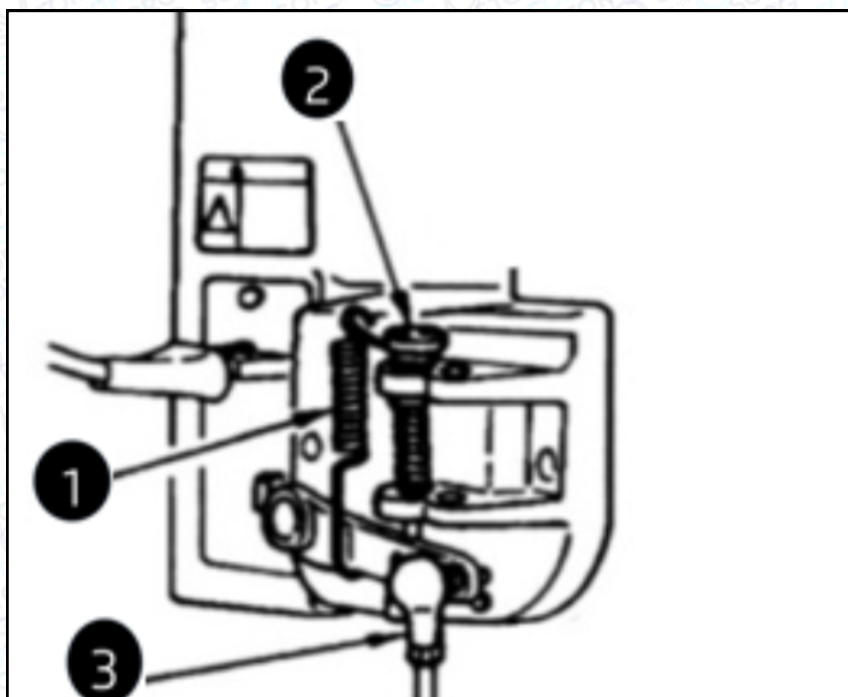
Відрегулюйте натяг голкової нитки за допомогою гайки регулювання натягу відповідно до специфікацій шиття.

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

Регулювання натягу нижньої нитки

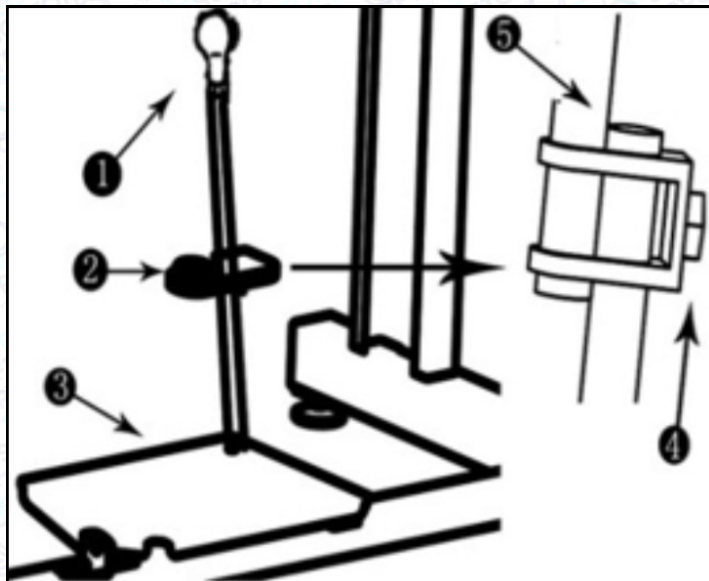
При повороті гвинта регулювання натягу (2) за годинниковою стрілкою (напрямок С), натяг нижньої нитки буде збільшуватися, і навпаки, якщо повертати у напрямку D.

8. Тиск та хід педалі



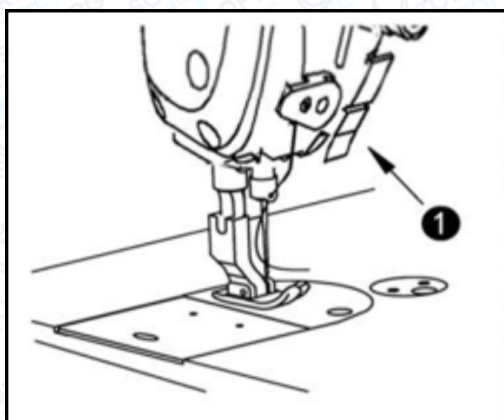
1	<p>Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання на педалі.</p> <ul style="list-style-type: none">• Тиск зменшується, якщо затягнути пружину з лівого боку.• Тиск збільшується, якщо затягнути пружину з правого боку.
2	<p>Змінювання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

9. Регулювання педалі



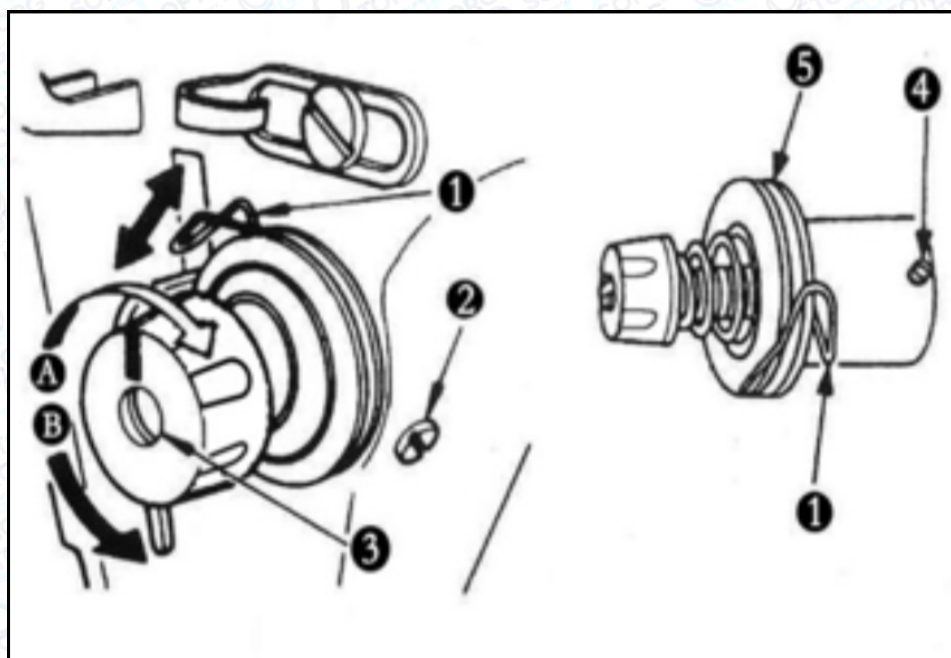
1	Встановлення шатуна Переміщуйте педаль (3) вправо або вліво у напрямку, вказаному стрілкою, щоб сферична голівка (1) та шатун (2) поєдналися.
2	Регулювання кута педалі <ul style="list-style-type: none">Кут встановлення педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.Послабте регульовальний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

10. Кнопка зворотної подачі



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

11. Регулювання пружини ниткопритягувача



Щоб відрегулювати натяг пружини, потрібно:

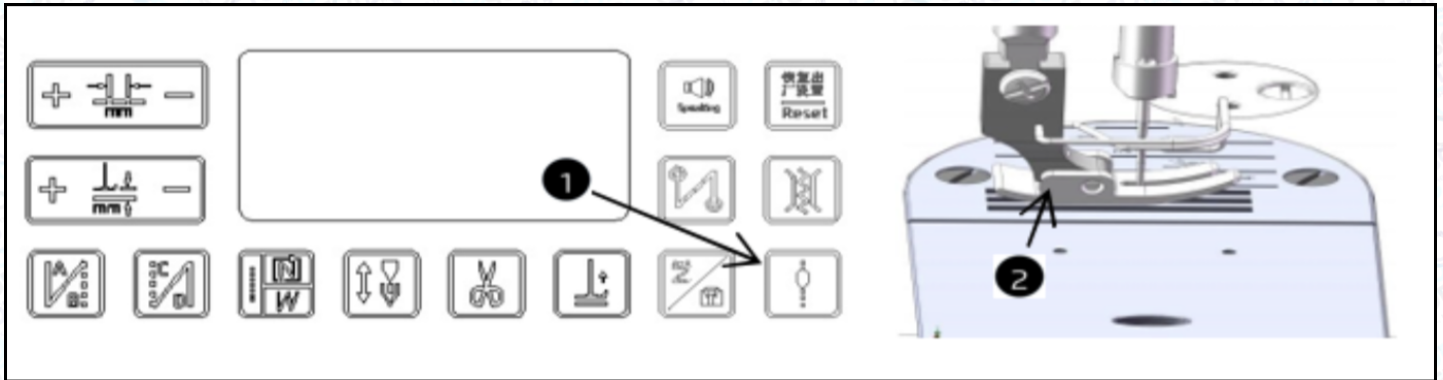
1	Ослабити гвинт (2).
2	Коли ви повертаєте гвинт регулювання натягу (3) проти годинникової стрілки (у напрямку B), натяг пружини ниткопритягувача зменшуватиметься.
3	При повороті гвинта регулювання натягу за годинниковою стрілкою (у напрямку A) натяг пружини збільшиться.

Зміна тиску пружини ниткопритягувача

1	Послабте гвинт (2) та зніміть натяжний важіль (5).
2	Послабте гвинт (4) та зніміть натяжний штифт.
3	При повороті натяжного штифта (3) за годинниковою стрілкою (у напрямку A) тиск буде збільшуватися.




- 4 При повороті штифта ③ проти годинникової стрілки (у напрямку В), тиск буде зменшуватися.

12. Пристрій для запобігання формування "пташиних гнізд"



- Після запуску машини натисніть кнопку ①, щоб активувати функцію запобігання формуванню "пташиних гнізд".
- Якщо затискач не функціонує належним чином, потрібно змінити відповідну притискную лапку ②.

13. Зміна мови

Довго натискайте кнопку  і оберіть потрібний номер параметра натисканням  або .

Параметри інтерфейсу та назви мов наведені в наступній таблиці:

0	Англійська
1	Іспанська
2	Португальська
3	російська

4	Арабська
5	В'єтнамська
6	Перська
7	Бенгальська
8	Турецька
9	Індонезійська
10	Польська
11	Італійська
12	Тайська
13	Українська

Вимоги щодо охорони навколишнього середовища

1	Утилізуйте відпрацьоване масло та інші відходи відповідно до місцевих вимог та законодавства щодо охорони навколишнього середовища.
2	Будь ласка, відключайте живлення після використання машини, щоб знизити споживання енергії.
3	Будь ласка, використовуйте машину відповідно до вимог, наведених в інструкції, щоб продовжити термін служби виробу та зменшити утворення відходів.
4	Не поведіться з машиною та її приладдям як зі звичайним побутовим сміттям. Будь ласка, дотримуйтесь місцевих законів, що регулюють утилізацію обладнання та приладдя, а також підтримуйте операції з перероблення.

Інструкція з експлуатації електричного блоку керування А5Е-А

Правила техніки безпеки

Перед використанням даного виробу, будь ласка, прочитайте Керівництво користувача та додане до нього Керівництво з експлуатації машини.

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

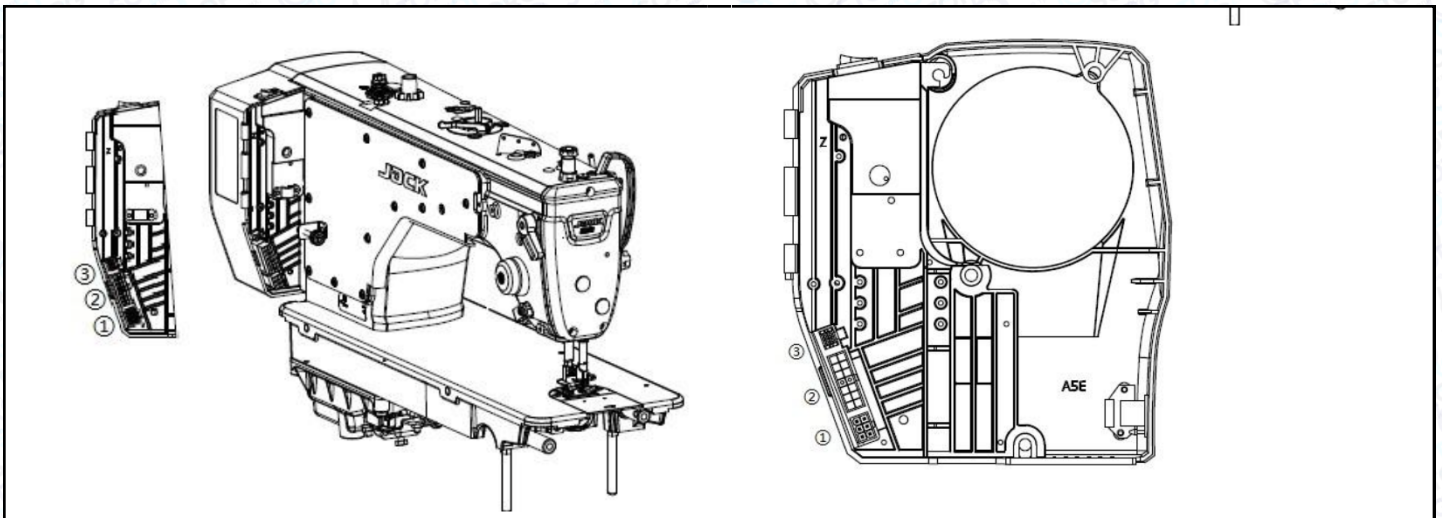
1. Встановлення виробу

1.1 Технічні характеристики виробу

Напруга	<ul style="list-style-type: none">• Змінний струм 220±20% В• Змінний струм 110±20% В
Частота мережі	50 Гц / 60 Гц
Номінальна потужність	550 Вт

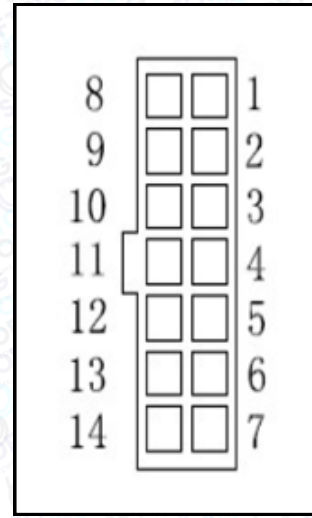
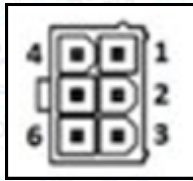
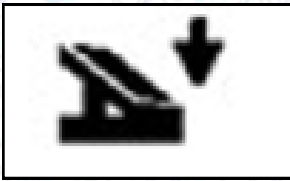
1.2 Підключення штекерних роз'ємів

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



Малюнок 1-2-1 (Схема розміщення розеток контролера)

1	Розетка ножної педалі та оновлення	2	Розетка електромагніта, світлодіодна лампа	3	Розетка пристрою подачі повітря
---	------------------------------------	---	--	---	---------------------------------



Підключення педалі		
1	GND	Заземлення
2		
3	Vcc	+ 5В
4	Rx	UART Rx
5	Tx	UART Tx
6	Pedal	Сигнал педалі



Підключення головки машини		
1	VDD	+30В
2	VDD	+30В
3	+5V	+5В
4	GND	Заземлення
5	GND	Заземлення
6	VDD	+30В
7	VDD	+30В
8	OUT1	Обрізка
9	OUT5	Затиск
10	DIN4	DIN4
11	DIN3	Встановлення голки
12	DIN1	Закріплювальний стібко
13	OUT2	Закріплювальний шов
14	OUT4	Скидання

Підключення педалі		
1	GND	Заземлення
2	Vcc	L+5В
3	Vdd	30В
4	EM XF	Соленоїдний клапан

Малюнок 1-2-2 Назви та призначення контактів розеток підключення контролера

УВАГА!

Якщо вилка не вставляється нормально, перевірте, чи збігаються вилка і розетка, чи правильно орієнтований напрямний роз'єм на вилці.

1.3 Заземлення та підключення

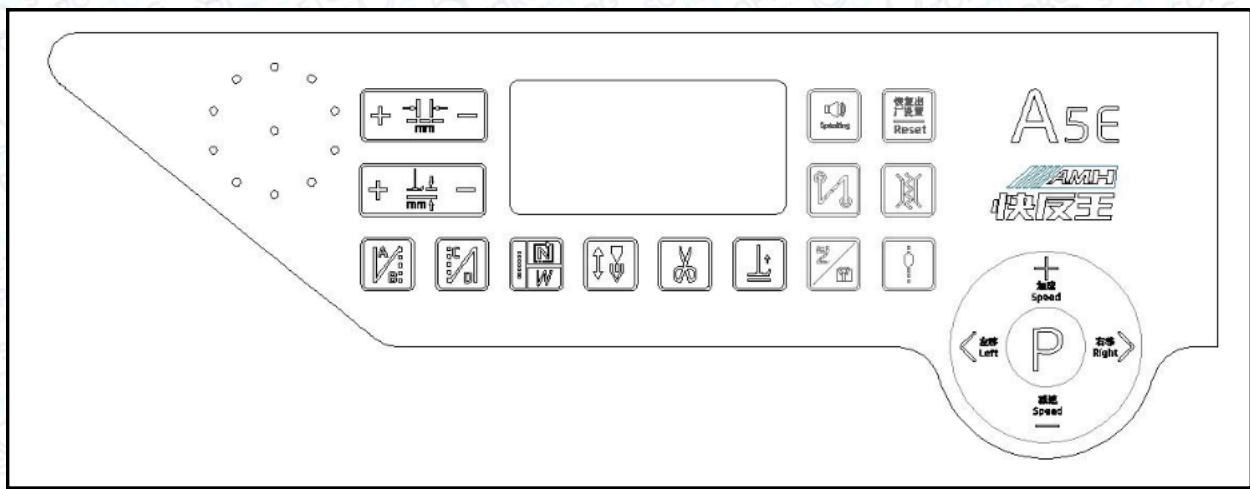
Обладнання повинно бути надійно заземлене. Для виконання заземлення повинні бути залучені кваліфіковані інженери-електрики. Перед подачею живлення на пристрій і введенням його в експлуатацію необхідно переконатися, що вхід змінної напруги має провід заземлення. Стандартний провід заземлення жовто-зеленого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

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

2. Панель керування. Загальні відомості

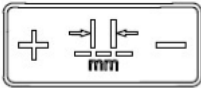

2.1 Дисплей. Призначення і зовнішній вигляд.




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








Малюнок 2-1 .Зовнішній вигляд панелі керування



2.2. Призначення кнопок на панелі керування

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
1		Кнопка регулювання довжини стібка	Регулювання довжини стібка. Натисніть, щоб збільшити або зменшити довжину стібка в режимі очікування.
2		Встановлення висоти притискної лапки	Натисніть, щоб змінити висоту підйому притискної лапки в режимі очікування.

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
3		Кнопка прямого закріплювального шва	Кнопка вибору прямого закріплювального шва. Натискається один раз короткочасно для перемикання між налаштуваннями прямого закріплювального шва → Прямий подвійний закріплювальний шов → Вимкнути, загоряється відповідна іконка на РК-дисплеї. Виберіть відповідну кнопку, щоб задати кількість стібків в сегментах А і В.
4		Кнопка зворотного закріплювального шва	Натисніть кнопку зворотного закріплювального шва один раз на короткий час, щоб включити зворотний закріплювальний шов → Зворотний закріплювальний шов → Вимкнути, загоряється відповідна іконка на РК-дисплеї. Виберіть відповідну кнопку, щоб задати кількість стібків в сегментах С і D.
5		Функція затиску	<p>1. При натисканні на цю кнопку на РК-дисплеї загориться іконка Натяг нитки, увімкнеться функція затиску нитки. Натисніть ще раз, функція затиску нитки відключається.</p> <p>2. При утворенні "пташиного гнізда" функція затиску нитки примусово відключається і кнопка не діє.</p>




№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
6		Кнопка підйому притискної лапки	Короткочасне натискання цієї кнопки дозволяє виконати циклічний вибір функції підйому притискної лапки: включення підйому притискної лапки → включення напівпідйому притискної лапки → підйом притискної лапки після обрізки нитки → опускання притискної лапки в середині шиття → опускання притискної лапки після обрізки нитки - > опускання притискної лапки. Тривале натискання цієї кнопки дозволяє увімкнути або вимкнути функцію підйому притискної лапки.
7		Кнопка обрізки нитки	При короткочасному натисканні цієї кнопки вмикається функція автоматичної обрізки нитки.
8		Кнопка перемикавання режимів	При короткочасному натисканні цієї кнопки виконується перемикавання режимів роботи швейної машини. Послідовність перемикавання: Вільне шиття- > W-подібне шиття → Багатосекційне шиття.
9		Кнопка вибору положення голки	При короткочасному натисканні цієї кнопки виконується зупинка голки у верхньому або нижньому положенні
10		Кнопка шиття за шаблоном / Кнопка інтерфейсу підрахунку виконаної роботи	1. Коротке натискання цієї кнопки дозволяє перейти в режим шиття за шаблоном. У режимі шиття за шаблоном короткочасне натискання цієї кнопки перемикає шаблони.






№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
10		Кнопка шиття за шаблоном / Кнопка інтерфейсу підрахунку виконаної роботи	2. Тривале натискання цієї кнопки дозволяє увійти в режим підрахунку деталей або вийти з нього.
11		Режим параметрів	Введення функції параметра
12		Кнопка "Вгору" (збільшення швидкості)	Натискання на цю кнопку дозволяє збільшити швидкість.
13		Клавіша "Вниз" (зменшення швидкості)	Натискання на цю кнопку дозволяє зменшити швидкість.
14		Кнопка "Вліво"	Натискання на цю кнопку дозволяє вибрати параметр
15		Кнопка "Вправо"	Натискання на цю кнопку дозволяє вибрати параметр
16		Кнопка скидання	Тривале натискання кнопки дозволяє повернутися до заводських налаштувань
17		Кнопка закріплювального стібка	Короткочасне натискання на цю кнопку викликає перемикання функції закріплювального стібка: ущільнений стібок на початку шиття → ущільнений стібок в кінці шиття - > ущільнений стібок на початку та в кінці шиття - >вимкнення функції;

№	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
18		Голосова кнопка	<p>1. Коротке натискання вмикає та вимикає голосову функцію і мову, а також режими мови: голосова функція - > мова голосової навігації - > вимкнення мови голосової навігації - > голосова функція вимкнена.</p> <p>2. Коротке натискання цієї кнопки дозволяє транслювати голосове попередження при повідомленні про помилку.</p>
19		Функція затиску нитки	<p>1. Можна експлуатувати тільки модель N-типу. Коротке натискання на кнопку дозволяє встановити або скасувати функцію затиску нитки.</p> <p>2. Тривале натискання для входу в інтерфейс швидкого налаштування функція затиску нитки.</p>


3. Налаштування параметрів

3.1 Вхід в режим налаштування і збереження параметрів



Натисніть кнопку , увійдіть в режим параметрів, потім за допомогою кнопок  або  виберіть потрібний параметр, номер параметра блимає.

Потім за допомогою кнопок  або  змініть значення, натисніть , для збереження встановленого значення параметра. Якщо значення не змінено, натисніть , щоб вийти з режиму установки параметрів. Якщо значення змінено, спочатку збережіть параметр, а потім натисніть , щоб вийти з режиму встановлення параметрів.




3.2 Вхід в режим технічних параметрів і збереження змін.

Натисніть кнопку  та увімкніть машину, щоб увійти в режим технічних параметрів. Порядок зміни значень такий же, як і в режимі параметрів.

3.3 Регулювання швидкості

Натисніть кнопки  і , щоб змінити швидкість. "Вгору" — швидке регулювання, "Вниз" - повільне регулювання. Крок зміни швидкості дорівнює 50. Для безперервного збільшення або зменшення швидкості необхідно натиснути та утримувати кнопку.

3.4 Зміна мови



Довго натисніть голосову кнопку  і натисканням на кнопки  або  встановіть потрібний номер. При перемиканні параметрів й включенні "Голосової функції" буде обрана відповідна мова. Параметри інтерфейсу і назви мов наведені в Таблиці нижче (дана Таблиця дійсна тільки для багатомовних версій):

0	1	2	3	4
Англійська	Іспанська	Португальська	російська	Арабська
5	6	7	8	9
В'єтнамська	Фарсі	Бенгальська	Турецька	Індонезійська
10	11	12	13	
Польська	Італійська	Тайська	Українська	



3.5 Заводські налаштування

При тривалому натисканні на кнопку  машина повертається до заводських налаштувань.



3.6 Вхід в режим моніторингу

Натисніть кнопки  , щоб увійти в режим моніторингу. За допомогою кнопок "Вгору" та "Вниз" налаштувати даний параметр. Натисніть кнопку P, потім можна вийти з режиму моніторингу. (Якщо встановлене значення дорівнює 24, 25, 26, 28, натисніть кнопку P, для збереження). При успішному збереженні параметра на екрані відобразиться ОК. Натисніть короткочасно P для виходу з цього режиму.

3.7 Встановлення голки у верхньому положенні

Увійдіть в пункт 24 моніторингу. Обертаючи маховик, встановіть голку в верхнє положення (параметри будуть змінюватися в залежності від положення маховика). Тривале натискання кнопки  забезпечує збереження параметрів (після збереження положення голки автоматично скоректується) і натисніть  для виходу з режиму моніторингу.

3.8 Режим регулювання положення крокового двигуна

Тривале натискання кнопок P + Stitch length (довжина стібка) дозволяє увійти в "Режим швидкого налаштування параметрів", а коротке натискання кнопки  або  викликає перемикання опцій. У цьому режимі можна встановити наступні опції:

1	Опція "0": використовується для встановлення положення крокового двигуна "0", покладіть аркуш паперу на голкову пластину, натисніть на педаль до упору, щоб виконати порожній шов без нитки, перевірте, чи входить голка в отвір, відкалібруйте її. Відрегулювавши значення параметра "0", коротко натисніть кнопку P, щоб зберегти налаштування;
2	Опція "4": використовується для налаштування довжини стібка 4,0 для шиття вперед. Крок зміни параметра 10. Виміряйте фактичне значення довжини стібка 3,9-4,1 мм, збільште значення діапазону, якщо довжина стібка занадто мала, і зменште значення діапазону, якщо довжина стібка занадто велика. Натисніть кнопку P для збереження;

3	<p>Опція "- 4":</p> <p>використовується для регулювання довжини стібка внапуск 4,0 під час зворотного шиття (потрібно не менше 10 стібків). Якщо зворотний шов занадто малий, значення діапазону буде збільшено. Якщо зворотний шов занадто великий, значення діапазону буде зменшено. Натисніть кнопку P для збереження налаштування;</p>
4	<p>Опція "5":</p> <p>використовується для регулювання довжини стібка на 5,0 для прямого шиття. Крок зміни значення 10 при вимірюванні фактичної відстані між стібками на 4,8-5,2 мм. Коротке натискання кнопки P забезпечує збереження встановленого значення;</p>
5	<p>Опція "- 5":</p> <p>використовується для регулювання довжини стібка внапусток при зворотному шитті 5.0 (потрібно не менше 5 стібків). Натисніть P для збереження. Якщо стібок не може бути вирівняний через мале регулювання зворотного шиття, відрегулюйте пряме шиття, наприклад, до 4,8 мм, при цьому значення параметра P145 не повинно перевищувати 630.</p>
6	<p>Опція "- 3":</p> <p>використовується для регулювання довжини стібка внапусток при зворотному шитті 3.0 (потрібно не менше 5 стібків). Натисніть кнопку P для збереження.</p>
7	<p>Опція "- 2":</p> <p>регулює довжину стібка внапусток при зворотному шитті 2.0 (потрібно не менше 5 стібків). Натисніть кнопку P, щоб зберегти.</p>
8	<p>Опція "L":</p> <p>використовується для регулювання висоти притискної лапки. Зупиніть лапку в напівпіднятому положенні. Виміряйте висоту підйому притискної лапки за допомогою вимірювального блоку. Встановіть відповідне значення (збільште висоту, зменште висоту). Виміряйте висоту підйому притискної лапки при зміні значення на 1 мм і натисніть кнопку P для збереження параметра після налаштування. Коротке натискання кнопки P забезпечує вихід з режиму швидкого налаштування параметрів.</p>

PS:

Для полегшення налагодження швидкість автоматично встановлюється 200 об/хв. Після виходу з цього інтерфейсу швидкість приймає колишнє значення.

3.9 Опис режиму виконаної роботи

3.9.1 Вхід/Вихід з інтерфейсу функції підрахунку оброблених деталей



Вхід в інтерфейс підрахунку кількості деталей: довго натисніть та утримуйте кнопку лічильника, як показано на малюнку нижче.

Вийти з інтерфейсу підрахунку оброблених деталей:

Спосіб 1:	Тривале натискання на кнопку лічильника;
Спосіб 2:	Коротке натискання на значок вільного шиття;

УВАГА!

На малюнку в області А відображається номер параметра (v01), тоді як в області В відображається значення параметра (0000).

1		Іконка кількості деталей	2		Область відображення
---	---	--------------------------	---	--	----------------------

3.9.1 Вхід/Вихід з інтерфейсу функції підрахунку оброблених деталей

3.9.2 Включення функції поштучного підрахунку деталей

1	Встановіть для параметра режиму лічильника v09 значення 1 й увімкніть функцію підрахунку деталей;
2	Значення параметра v01 дорівнює кількості разів обрізки нитки в режимі реального часу;
3	Співвідношення між кількістю обрізки нитки та кількістю виконаних деталей можна задати за допомогою v10. Наприклад, якщо кількість разів обрізування нитки при виготовленні однієї деталі дорівнює 3, то значення v10 має бути встановлено рівним 3.
4	Підсвічена іконка підрахунку деталей на швейному інтерфейсі означає, що функція лічильника включена.

3.9.3 Відображення коефіцієнта виконання роботи

1	Встановіть необхідну кількість виконаних деталей в поле v02.
2	В полі 03 відображається коефіцієнт виконаної роботи.

3.9.4 Відображення поточної продуктивності

1	Встановіть необхідне значення продуктивності в полі v04. Поточна продуктивність буде відображатися в полі v06.
2	У полі v05 відображається поточна кількість виготовлених деталей

3.9.5 Функція інформування про продуктивність

Встановлення продуктивності: якщо необхідна продуктивність не встановлена (коли значення v04 дорівнює 0), функція нагадування за замовчуванням буде вимкнена. Щоб увімкнути функцію інформування, необхідно задати необхідну продуктивність (v04);

Якщо через 0,5 годин після початку роботи, поточна продуктивність менше заданої, світловий індикатор машини А. М. Н нагадає оператору миготінням. Оператор може натиснути кнопку Р, щоб скасувати поточне інформування. Інформування будуть повторюватися щогодини.

1	У будь-який час, якщо поточна ефективність більша або дорівнює заданій ефективності, можна скасувати запит на інформування.
2	Методи інформування можуть бути реалізовані за допомогою світлового індикатора машини А. М. Н або звукового оповіщення.
3	За замовчуванням горить світловий індикатор оперативного контролю, а звукове нагадування за замовчуванням вимкнено.

3.9.6 Функція переходу в режим очікування одним натисненням кнопки

1	В інтерфейсі підрахунку деталей натисніть кнопку "Ножиці", щоб перейти в режим очікування, індикатор машини А. М. Н почне блимати, вказуючи на те, що функція підрахунку деталей на цей час припинена.
2	Натисніть кнопку "Ножиці" ще раз, щоб вийти з режиму очікування, і індикатор машини А. М. Н перестане блимати.
3	Режим очікування не вплине на нормальне шиття, тільки призупинить підрахунок деталей і хронометраж.

3.9.7 Ввімкнення функції скасування одним натисненням кнопки

В інтерфейсі v01 натискання кнопки дозволяє швидко скоротити кількість помилок.

3.9.8 Блокування паролем

1	Установка пароля. Щоб оператор машини не міг змінювати параметри, можна встановити пароль за допомогою параметра v12. Пароль блокує зміну конкретного параметра. Будь ласка, зверніться до таблиці параметрів.
2	Щоб пароль набрав чинності після його встановлення, необхідно виконати повторний запуск машини. У цей час під час перегляду параметра v12 відобразатимуться випадкові значення.
3	Зняття блокування. Після введення значення пароля в параметр v12, відповідний параметр розблокується.
4	Зміна пароля. Після зняття блокування введіть нове значення параметра v12, щоб змінити пароль.

3.9.9 Очищення даних про виконану роботу і продуктивність

Якщо встановити v13 в 1, то час роботи, а також значення, пов'язані з кількістю деталей і продуктивністю будуть обнулені.
Але встановлений режим не буде скинутий.

Якщо необхідно очистити значення v01 окремо, то можна безпосередньо встановити v01 в 0 і зберегти його.

3.9.10 Відновлення заводських налаштувань.

Якщо присвоїти параметру v13 значення 2, то відбудеться відновлення значень v01-v11 за замовчуванням і скинеться така інформація як кількість виконаних деталей і час роботи.

3.9.11 Номери параметрів і Таблиці функцій

Параметр	Діапазон зміни параметра	Назва параметра	Захист паролем	Опис
01	0-9999	Кількість вироблених деталей		
02	1-9999	Необхідна кількість деталей	✓	Встановіть необхідну кількість деталей, які повинні бути виготовлені, і порівняйте його з кількістю виготовлених деталей для розрахунку планового коефіцієнта виконання.
03	Відображення в реальному часі	Показник виконання завдання		Кількість виконаних деталей ÷ необхідну кількість × 100%
04	0-9999	Необхідна продуктивність	✓	N / 100 хвилин, наприклад, значення 33 означає 0,33 деталей/хвилину
05	Відображення в реальному часі	Поточна необхідна кількість деталей		Кількість деталей, які повинні бути виконані
06	Відображення в реальному часі	Поточна продуктивність		Кількість виконаних деталей ÷ Задана кількість на цей час
07	Відображення в реальному часі	Ефективність роботи (індивідуальна)		Час роботи двигуна ÷ (час видачі живлення - час паузи)
08	Відображення в реальному часі	Ефективність роботи (компанії)		Час роботи двигуна ÷ час підключення живлення
09	0-10	Режим підрахунку виконаної роботи	✓	0: підрахунок виконаної роботи вимкнений 1: автоматичний підрахунок виконаної роботи

Параметр	Діапазон зміни параметра	Назва параметра	Захист паролем	Опис
10	1-9999	Одиниця виміру виконання однієї деталі	✓	Визначається n-кількістю разів обрізки нитки
11	0-3	Функція інформування про продуктивність		0: Вимкнення світлового та голосового попередження; 1: Ввімкнення світлового попередження і вимкнення голосового попередження; 2: Вимкнення світлового попередження і ввімкнення голосового попередження; 3: Увімкнення світлового та голосового попередження.
12	0-9999	Функція введення пароля	✓	
13	0-9999	Очищення даних		0: Немає очищення даних 1: Очищення даних про кількість виконаних деталей і продуктивність (виключаючи заданий режим, одиниці виміру, інформування про продуктивність і пароль) 2: Відновлення параметрів виконуваної роботи до заводських значень за замовчуванням.

3.10 Список параметрів

3.10.1 Параметр технічного режиму

(для введення - тривале натискання кнопки P).

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P00	Початкова швидкість (об / хв)	200	100-800	
P01	Максимальна швидкість вільного шиття (об / хв)	3800	200-5000	
P02	Швидкість багатосегментного шиття (об / хв)	3500	200-3500	
P03	Положення голки	1	0-1	0: угорі 1: унизу
P04	Швидкість виконання переднього закріплювального шва (об/хв)	1800	200-3000	
P05	Швидкість виконання заднього закріплювального шва (об / хв)	1800	200-3000	
P06	Швидкість W-подібного шиття (об/хв)	1800	200-3000	
P07	Швидкість шиття з плавним пуском (об / хв)	800	100-2000	
P08	Стібків з плавним пуском	2	1-9	
P09	Включення стібків при плавному пуску	0	0-1	0: вимкнення 1: увімкнення

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P10	Компенсація 1 W - подібного стібка	0	-20-20	Компенсація при переході від звичайного шиття до зворотного шиття
P11	Компенсація 2 W- подібного стібка	0	-20-20	Компенсація при переході від зворотного шиття до звичайного шиття
P12	Час затримки для половини стібка (мс)	150	1-180	
P13	Час затримки для одного стібка (мс)	180	150-250	
P14	Швидкість виконання напівстібка (об / хв)	200	100-500	
P15	Режим напівстібка	0	0-2	0: Половинний стібок залежно від часу виконання 1: Половинний стібок 2: Повний стібок
P18	Компенсація переднього закріплювального шва А	0	-20-20	
P19	Компенсація переднього закріплювального шва В	0	-20-20	
P21	Максимальна швидкість ручного зворотного шиття (об / хв)	3500	0-3800	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P22	Величина зворотного стібка при виконанні половинного стібка	8	0-9999	
P23	Режим ходу педалі	0	0-3	0: Прямий 1: Нахил 2: Крива (квадрат) 3: S-подібна крива
P24	Положення педалі при виконанні обрізки	350	0-4095	
P25	Компенсація зворотного закріплювального шва С	0	-20-20	
P26	Компенсація зворотного закріплювального шва D	0	-20-20	
P27	Значення напруги при виконанні обрізки без підйому притискної лапки	550	0-4095	
P29	Допоміжні параметри кривої регулювання потужності	1	0-1	0: квадрат 1: крива
P30	Перемикання подачі з низькою швидкістю	0	0-2	0: нормальний режим 1: двигун видає велику потужність 2: потужний двигун + управління зворотним обертанням

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P31	Коефіцієнт сили при обрізанні (сила двигуна)	35	10-60	
P32	Час затиску нитки на повній потужності	40	1-200	
P33	Збереження затиску в робочому положенні	30	1-100	
P34	Вибір режиму багатосегментного шиття	0	0-1	0: функція запуску однією кнопкою вимкнена 1: функція запуску однією кнопкою увімкнена
P35	Перемикання затиску нитки	1	0-1	
P38	Перемикання обрізки	1	0-1	0: вимкнено 1: увімкнено
P39	Підйом притискної лапки наполовину	0	0-1	0: вимкнено 1: увімкнено
P40	Перемикання автоматичного підйому притискної лапки після обрізки	0	0-1	0: вимкнено 1: увімкнено
P41	Крок зміни стану лічильника	1	1-50	
P42	Установка загального підрахунку лічильником	9999	1-9999	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P43	Режим лічильника	0	0-6	<p>0: вимкнено</p> <p>1: Кількість циклів за зростанням</p> <p>2: Кількість циклів за спаданням.</p> <p>3: Збільшення рахунку до переповнення, подача сигналу аварії й зупинка роботи</p> <p>4: Зниження рахунку до 0, подача сигналу аварії та зупинка роботи</p> <p>5: Збільшення рахунку до переповнення, видача сигналу інформування і продовження роботи</p> <p>6: Зниження рахунку до 0, подача сигналу аварії і продовження роботи</p>

3.10.2 Список технічних параметрів (натиснути кнопку P для входу в режим)

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P44	Час затримки натискання	0	0-300	<p>0: вимкнено</p> <p>1-300: запуск відповідно до часу затримки</p>
P47	Час після обрізки	360	200-360	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P49	Швидкість обертання тримера (об / хв)	250	100-500	
P52	Час затримки підйому притискної лапки (мс)	2	0-500	
P53	Вибір функції підйому притискної лапки	1	0-2	0: вимкнено 1: півкроку назад перед підйомом притискної лапки 2: повний крок назад перед підйомом притискної лапки
P54	Яскравість підсвічування	100	0-100	
P56	Включення живлення та автоматичне визначення положення голки	1	0-1	0: Ні 1: Так
P58	Кут регулювання голки у верхньому положенні	83	0-359	
P59	Кут регулювання голки в нижньому положенні	176	0-359	
P60	Швидкість тестування (об / хв)	3800	200-5000	
P61	Час роботи в режимі старіння (сек)	3	1-255	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P62	Спеціальний режим роботи машини	0	0-3	0: Нормальний 1: Легке шиття 2: Перевірка початкового кута 3: Автоматичний режим тестування 4: Режим тестування двигуна 5: Режим тестування електромагніта
P63	Час зупинки в режимі старіння (сек)	2	1-255	
P66	Захисний вимикач перевірки головки машини	1	0-1	0: вимкнено 1: увімкнено
P67	Захисний вимикач головки машини	1	0-1	0: Позитивний 1: Негативний
P70	Установка положення педалі для підйому притискної лапки	1000	0-4095	
P71	Час затримки початку шиття	80	0-900	
P72	Початкове положення натискання педалі вперед	400	0-4095	
P73	Кінцеве положення педалі при роботі на низькій швидкості (щодо центрального положення повернення)	800	0-4095	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P74	Максимальне значення аналогової педалі	4000	0-4095	
P75	Повернення педалі в середнє положення	1650	0-4095	
P78	Кінцевий кут натягу нитки	130	10-359	
P79	Кінцевий кут затиску нитки	320	0-359	
P80	Початковий кут обрізки	0	0-359	
P81	Робочий кут обрізки	70	0-359	
P82	Кінцевий кут обрізки	180	0-359	
P83	Час підтвердження натискання педалі (мс)	150	1-500	
P84	Час підтвердження аварійного сигналу захисного вимикача (мс).	300	1-500	
P85	Час відновлення захисного вимикача після аварії (мс)	50	1-200	
P86	Швидкість двох нахилів в точці повороту (об / хв)	1500	0-4000	
P87	Проміжне моделювання з двома нахилами	2700	0-4095	
P88	Одиниця підрахунку лічильника	1	1-9999	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P89	Налаштування загального підрахунку лічильником	9999	1-9999	
P90	Режим лічильника	0	0-6	<p>0: вимкнено</p> <p>1: Кількість циклів за зростанням.</p> <p>2: Кількість циклів за спаданням.</p> <p>3: Збільшення рахунку до переповнення, подача сигналу аварії та зупинка роботи</p> <p>4: Зниження рахунку до 0, сигнал аварії та зупинка роботи</p> <p>5: Збільшення рахунку до переповнення, видача сигналу застереження і продовження роботи</p> <p>6: Зниження рахунку до 0, подача сигналу аварії та продовження роботи</p> <p>Примітка: короткочасно натисніть на кнопку P, щоб зняти сигнал аварії.</p>
P91	Значення кількості стібків	0	0-9999	
P92	Значення кількості деталей	0	0-9999	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P93	Увімкнення звукового сигналу	1	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P94	Звуковий перемикач привітання	1	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P95	Перемикання мови	0	0-1	0: Перша національна мова 1: Друга національна мова (двомовна версія)
		0	0-13	0: Англійська; 1: Іспанська; 2: Португальська; 3: російська; 4: Арабська; 5: В'єтнамська; 6: Перська; 7: Бенгальська; 8: Турецька; 9: Індонезійська; 10: Польська; 11: Італійська; 12: Тайська; 13: Українська (багатонаціональна звукова версія)
P97	Довжина стібка основної частини	35	0-50	
P98	Вибір режиму стібка з ущільненням	0	0-3	0-вимк. 1-Ущільнення на початку шиття 2-Ущільнення в кінці шиття 3-Ущільнення на початку та в кінці шиття

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P99	Фіксація довжини стібка	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P100	Вибір функції обмеження швидкості ручного перемикання зворотного шва.	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P101	Зміна режиму кнопки половинної довжини стібка.	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P107	Перемикання вибору безпечної зупинки голки.	1	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P108	Початковий механічний кут безпечної зупинки голки	20	0-359	
P109	Кінцевий механічний кут безпечної зупинки голки	90	0-359	
P110	Фіксування тримера в режимі шиття, і подальше перемикання вибору закріплювального шва	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P111	Перемикання мікропідйомника притискної лапки	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P112	Початковий кут підйому притискної лапки при шитті	0	0-359	
P113	Кінцевий кут підйому притискної лапки при шитті	200	0-359	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P114	Обмеження часу звільнення рядка при підйомі притискної лапки	200	0-1000	
P123	Робочий цикл повної фази відкриття притискної лапки	100	0-100	
P124	Довжина початкового ущільнювального стібка	8	0-50	
P125	Початковий напрямок ущільнювального стібка	0	0-1	0: прямий стібок 1: зворотний стібок
P126	Швидкість початкового ущільнювального стібка	1000	100-2500	
P127	Кількість проколів початкового ущільнювального стібка	2	0-12	
P128	Кількість проколів кінцевого ущільнювального стібка	5	0 - 50	
P129	Швидкість в кінці ущільнювального стібка	1800	100 - 2500	
P130	Кількість проколів кінцевого ущільнювального стібка	2	0 - 12	прямий стібок зворотний стібок

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P131	Кількість проколів кінцевого ущільнювального стібка	0	0 - 1	
P132	Максимальна швидкість при шитті за шаблоном	2000	200-3000	
P133	Крок команди Z відносно 0 мм зміщення	-10	-999 ~ 999	
P134	Крок команди Z відносно 0 мм зміщення	1050	0 - 2500	
P161	Коефіцієнт компенсації швидкості кроку швейної голки	100	70-130	
P162	Коефіцієнт компенсації швидкості кроку зворотного стібка	100	70-130	
P163	Компенсація відстані зворотного стібка при шитті за шаблоном (у відсотках)	100	70-130	
P164	Компенсація кроку стібка при шитті за шаблоном (у відсотках)	100	70-130	
P165	Компенсація швидкості кроку швейної голки (великий крок голки)	100	70-130	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P166	Компенсація швидкості кроку зворотного стібка (великий крок стібка)	100	70-130	
P169	Обмеження швидкості кроку зворотного шиття стібка 3,5-4,5	3500	0-3800	
P170	Обмеження швидкості кроку голки при зворотному шитті та стібку більше ніж 4,6	3200	0-3500	
P171	Коефіцієнт компенсації довжини швейної голки	100	70-130	
P172	Коефіцієнт компенсації довжини голки для зворотного шиття	100	70-130	
P173	Висота фіксації притискної лапки	9	1-13	
P174	Висота притискної лапки при виконанні обрізки	9	1-13	
P175	Регулювання висоти притискної лапки	0	-999~999	
P177	Швидкість опускання притискної лапки	400	100-800	
P179	Швидкість підйому притискної лапки	400	200-800	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P181	Обмеження висоти підйому лапки	13	0-13	
P182	Час підйому крокового двигуна	10	1-20	
P183	Зміна кутової довжини стібка за допомогою крокового двигуна	140	0-359	
P193	Зміна режиму кнопки половинної довжини стібка	0	0-5	0: довжина стібка 1/2 1: довжина стібка 1/4 2: довжина стібка 1/8 3: резервний шов, довжина стібка 1/2 4: резервний шов, довжина стібка 1/4 5: резервний шов, довжина стібка 1/8
P194	Початкова швидкість першого стібка при шитті	600	100-1500	
P195	Початкова швидкість другого стібка при шитті	1200	100-2000	
P196	Початкова швидкість третього стібка при шитті	0	0-4000	
P197	Одиниця виміру довжини стібка	0	0-1	0: мм 1: британська система
P202	Компенсація напруги на шині	0	-30-30	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P204	Компенсація при шитті за шаблоном 1	0	-20-20	Шиття вперед-назад
P205	Компенсація при шитті за шаблоном 2	0	-20-20	Резерв при прямому шитті
P220	Максимальний дозволений струм крокового двигуна	15	5-18	
P230	Обмеження максимальної довжини стібка	75	0-75	Обмеження максимального кроку голки
P240	Висота мікропідйомника притискної лапки	50	0-1000	
P241	Мінімально допустимий кут мікропідйомника притискної лапки	180	0-359	
P242	Максимально допустимий кут мікропідйомника притискної лапки	240	0-359	
P245	Збільшить або зменште кількість стібків у першій секції W - подібного шиття.	0	-99-99	
P246	Збільшення або зменшення кількості стібків в кінці W- подібного шиття.	0	-99-99	
P247	Перемикання обрізки нитки для кожної секції багатосекційного шва	0	0-2	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P248	Початковий кут затиску нитки під час відкриття затискного пристосування	100	0-359	
P249	Початковий кут затиску нитки під час закриття затискного пристосування	270	0-359	
P250	Початковий кут затиску нитки на початку шиття	130	0-359	
P251	Початковий кут затиску нитки, в кінці шиття	320	0-359	
P256	Функція затиску без перемикання кінця нитки	1	0-1	
P257	Початковий кут невеликого "пташиного гнізда"	160	1-200	Нижнє положення зупинки голки.
P258	Тривалість формування невеликого "пташиного гнізда"	15	15-40	Час затримки після обрізки нитки в місці, яке контролює відключення при заплутуванні нитки.
P259	Налаштування функції ослаблення	1	0-1	0: Вимкнено 1: Увімкнено
P260	Час спрацьовування електромагніта звільнення нитки (мс).	20	1-60	Примусове відключення після витримки часу. Запобігання перегріву електромагніта через тривале включення.

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P261	Початковий кут обрізки й ослаблення нитки.	30	1-359	Початковий кут лінії вільної подачі (розраховується як 0° для нижнього положення) ("Пташине гніздо" вимкнено).
P262	Кінцевий кут обрізки та ослаблення нитки.	180	1-359	Кінцевий кут лінії вільної подачі (розраховується як 0° для нижнього положення, який повинен бути більше значення параметра P101) ("Пташине гніздо" вимкнено)
P263	Зусилля ослаблення нитки	3	1-5	
P265	Початковий кут вільної лінії функції затиску без зв'язування кінця нитки	1	1	
P266	Звільнення параметра кінцевого кута функції затиску без зв'язування кінця нитки	65	1-180	
P267	Кут відкриття дротяного затиску з функцією затиску без зв'язування кінця нитки	300	5-359	
P268	Кут кінцевий дротяного затиску з функцією затиску без зв'язування кінця нитки	359	10-359	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P269	Компенсаційний кут захоплення нитки при вільному шитті з функцією затиску без зв'язування нитки	6	0-359	
P270	Обмеження швидкості першого стібка з функцією затиску без зв'язування нитки	200	0-300	
P272	Повний час відкриття для обрізки нитки	100	50-100	
P273	Коефіцієнт потужності електромагніта обрізки нитки	50	30-100	
P274	Час повного відкриття вільної лінії	40	40-100	
P275	Коефіцієнт використання електромагніта ослаблення	30	30-100	
P276	Час спрацьовування електромагніта	12	1-60	
P277	Час затримки ослаблення нитки під час обрізки нитки	10	0-30	
P283	Робочий цикл електромагніта	100	0-100	
P284	Компенсація кута виштовхувача	15	0-90	
P292	Перемикання колеса	0	0-1	

Список параметрів	Назва параметра	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P293	Компенсація кута пуску крокового двигуна	0	-20-20	

3.10.3 Список параметрів моніторингу (натисніть кнопку P + кнопку підйому притискної лапки для введення)

Номер	Опис	Номер	Опис
M10	Підрахунок кількості стібків	M23	Початковий кут
M11	Підрахунок кількості деталей	M24	Механічний кут
M13	Номер версії панелі	M25	Максимальне значення для натискання педалі вперед
M18	Номер версії основної плати блоку керування	M26	Опорне значення при натисканні педалі назад
M20	Генераторна напруга	M28	Опорне значення при натисканні педалі назад
M21	Швидкість машини	M30-37	Історія помилок роботи машини
M44	Крокове опорне положення.	M45	Сигнал кроку Z
M46	Сигнал шпинделя Z	M58	Кут крокового двигуна
M59	Струм крокового двигуна	M64	Максимальне значення струму останньої дії крокового двигуна

4 Коди помилок

4.1 Список кодів помилок

**Якщо виникла помилка або сигнал аварії,
будь ласка, спочатку виконайте наступні дії:**

1	Перевірте, приєднаний з'єднувальний провід чи ні.
2	Перевірте відповідність головки машини блоку керування.
3	Перевірте правильність скидання параметрів.

Номер помилки	Значення коду	Рішення
01	Перевантаження по струму двигуна	1.Вимкніть живлення системи та знову ввімкніть через 30 секунд. 2.Перевірте, чи не пошкоджений датчик положення валу двигуна та електронне керування, оцініть їх технічний стан і умови роботи. Якщо пошкоджені, замініть.
02	Перевантаження по струму валу двигуна (програмне забезпечення)	3.Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.
03	Знижена напруга в системі	Вимкніть джерело живлення контролера та перевірте, вхідна напруга живлення нижче 176 В чи ні? <ul style="list-style-type: none">• Якщо так, то перезавантажте контролер після того, як напруга повернеться до нормального рівня.

Номер помилки	Значення коду	Рішення
03	Знижена напруга в системі	<ul style="list-style-type: none"> Якщо напруга повертається до нормального, але обладнання все ще не працює належним чином після запуску контролера, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.
04	Висока напруга (при відключенні)	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи вхідна напруга живлення перевищує 264 В. Якщо так, то перезавантажте контролер після того, як напруга повернеться до нормального рівня. Якщо напруга повернулася до норми, але обладнання все ще не працює належним чином після запуску контролера, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання з сервісу.
05	Висока напруга (під час роботи)	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи вхідна напруга живлення перевищує 264 В. Якщо так, то перезавантажте контролер після того, як напруга повернеться до нормального рівня. Якщо напруга повернулася до норми, але обладнання все ще не працює належним чином після запуску контролера, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання з сервісу.
07	Несправність ланцюга визначення струму двигуна	Вимкніть живлення системи й знову увімкніть через 30 секунд, і перевірте чи працює обладнання належним чином. Спробуйте кілька разів. Якщо несправність виникає часто, будь ласка, зверніться до місцевого постачальника обладнання та послуг.

Номер помилки	Значення коду	Рішення
08	Заклинив двигун	<p>1.Будь ласка, перевірте, чи не намотаний якийсь сторонній предмет на головку машини, чи не застрягли залишки нитки в обертовому човнику і чи не заклинило маховик машини.</p> <p>2.Від'єднайте джерело живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений чи не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна.</p> <p>3.Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>
10	Порушення зв'язку з панеллю	<p>1.Будь ласка, перевірте, чи не обірвано з'єднання між панеллю керування та електричним блоком.</p> <p>2.Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>
12	Неправильне визначення початкового кута повороту двигуна	<p>Будь ласка, повторіть спробу 2-3 рази після вимкнення живлення. Якщо несправність не усунена, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
13	Неправильне визначення нульового положення двигуна	<p>1. Вимкніть живлення системи та знову ввімкніть через 30 секунд.</p> <p>2. Перевірте, чи не пошкоджений датчик положення двигуна та електронне керування, оцініть їх технічний стан і умови роботи. Якщо пошкоджені, замініть.</p> <p>3. Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>
14	Помилка читання / запису пам'яті EEPROM компонентів головного керування	<p>Вимкніть живлення системи, а потім знову ввімкніть через 30 секунд. Якщо контролер все ще не працює належним чином, зверніться до місцевого постачальника обладнання та послуг.</p>
15	Захист двигуна від перевищення швидкості	<p>1. Вимкніть живлення системи та знову ввімкніть через 30 секунд.</p> <p>2. Перевірте, чи не пошкоджений датчик положення двигуна валу важеля та електронне керування, оцініть їх технічний стан і умови роботи. Якщо пошкоджені, замініть.</p> <p>3. Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>
16	Реверс двигуна	<p>3. Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
17	Збій читання / запису даних педалі	Вимкніть живлення системи, а потім знову ввімкніть через 30 секунд. Якщо контролер все ще не працює належним чином, зверніться до місцевого постачальника обладнання та послуг.
18	Перевантаження двигуна валу важеля	Перевірте, чи не заклинив двигун валу важеля. Якщо ні, будь ласка, зверніться до свого місцевого постачальника обладнання та сервісу.
19	Невідповідність типу двигуна.	Вимкніть живлення системи, а потім знову ввімкніть живлення через 30 секунд. Якщо контролер все ще не працює належним чином, зверніться до місцевого постачальника обладнання та послуг.
20	Помилка педалі	1. Будь ласка, перевірте стан і під'єднання кабелю регулятора швидкості обертання педалі. 2. Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження. Будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.
21	Перевантаження по струму обладнання крокового двигуна зворотного шиття	Вимкніть живлення системи, перевірте роз'єм двигуна зворотного шиття та перезапустіть обладнання електричного керування. Якщо повідомлення про помилку як і раніше з'являється, будь ласка, зверніться до місцевого постачальника обладнання та сервісу.

Номер помилки	Значення коду	Рішення
22	Перевантаження по струму крокового двигуна зворотного шиття (програмне забезпечення)	Вимкніть живлення системи, перевірте роз'єм двигуна зворотного шиття та перезапустіть обладнання електричного керування. Якщо повідомлення про помилку як і раніше з'являється, будь ласка, зверніться до місцевого постачальника обладнання та сервісу.
23	Несправність ланцюга визначення струму крокового двигуна зворотного шиття	
24	Двигун кроку зворотного шиття не обертається	
28	Несправність визначення нульового положення крокового двигуна зворотного шиття	
29	Ненормальний сигнал датчика положення АВ крокового двигуна зворотного шиття	
30	Сигналізація відключення з блокуванням паролем	Машина досягла заданого часу роботи. Якщо потрібне подальше використання, будь ласка, зверніться до свого місцевого постачальника обладнання та сервісу.

4.1 Список кодів помилок

Код аварії	Опис	Рішення
A-UP	Сигнал аварії запобіжного вимикача	Поверніть головку машини в нормальне положення, щоб переконатися в спрацьовуванні запобіжного вимикача.
ALR-1	Кнопка аварійного спрацьовування головки машини при короткому замиканні	Вимкніть живлення системи та замініть підсвічувану кнопку головки машини



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