



# Інструкція з експлуатації

**Kansai Special JJ-3014**

# 1. ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Перед використанням швейної машини уважно прочитайте цей посібник та інструкції та **зверніть увагу на наступне:**

1	Установка та експлуатація повинні виконуватися фахівцем, вимкніть живлення та вийміть вилку з розетки за 5 хвилин до обслуговування або розбирання обладнання.
2	Зазначений пристрій керування підходить тільки для цих швейних машин. Не використовуйте його для інших цілей.
3	Напруга живлення повинна знаходитися в межах <b>±10%</b> , від зазначених значень на заводській табличці двигуна і блоку керування.

Якщо блок керування розрахований на напругу живлення **220 В**, не підключайте його до джерела живлення **380 В**, це призведе до виходу з ладу двигуна і підключеного обладнання. У разі сумніву в напрузі промислової мережі **негайно вимкніть живлення** і ще раз перевірте значення напруги. Безперервна подача напруги змінного струму **380 В протягом 10 хвилин** призведе до перегорання запобіжників і електrolітичних конденсаторів джерела живлення і поставить під загрозу особисту безпеку обслуговчого персоналу.



1	Розміщуйте обладнання подалі від джерел високочастотних коливань або радіопередавачів, це дозволить уникнути несправностей.
2	Не експлуатуйте обладнання в місцях, що піддаються впливу прямих сонячних променів, на відкритому повітрі й при температурі <b>вище 45°C</b> або <b>нижче 5°C</b> .
3	Не працюйте поблизу нагрівальних приладів (електронагрівачів), де є роса і відносна вологість понад 30%.



4	Не експлуатуйте обладнання в місцях з агресивними речовинами та летючими газами.
5	Щоб уникнути пошкодження ізоляції, не перекручуйте шнур живлення. Будьте обережні, щоб при переміщенні не отримати травму від сторонніх предметів.
6	Щоб уникнути електромагнітних перешкод або витоків в електронному обладнанні, виконайте якісне заземлення.
7	При першому включенні живлення увімкніть швейну машину на низькій швидкості й перевірте правильність напрямку обертання.
8	Коли швейна машина працює, не торкайтеся маховика або шківа, голководія та інших рухомих частин.
9	Всі рухомі частини мають бути закриті за допомогою передбачених захисних пристроїв, щоб запобігти фізичному контакту. Не вставляйте в пристрій інші предмети.
10	Ремонт і технічне обслуговування повинні виконуватися кваліфікованими фахівцями, все ремонтне обладнання повинно бути надано або схвалено компанією перед використанням.



## Попередження про небезпеку:

	Цей символ вказує на те, що при установці системи керування і в разі виникнення помилки це може привести до травм персоналу або пошкодження машини. Отже, даний знак встановлюється в тому місці, де обладнання становить небезпеку.
	Цей символ вказує на присутність високої напруги й встановлюється там, де існує небезпека ураження електричним струмом.

## Гарантійний термін:

Гарантійний термін на даний виріб становить **один рік з моменту купівлі обладнання..**

## Умови надання гарантії

При нормальних умовах експлуатації й дотриманні інструкції виріб буде відремонтовано компанією протягом гарантійного терміну. Однак протягом гарантійного терміну за ремонт стягується плата в разі:

1	Порушення правил використання: неправильне підключення високовольтного джерела живлення, застосування виробу не за призначенням, несанкціоноване розбирання, ремонт, зміна або перевищення технічних характеристик, потрапляння води або сторонніх предметів у виріб.
2	Пожежа, землетрус, блискавка, вплив вітру, повені, корозія, висока вологість, аномальна напруга та інші пошкодження, спричинені стихійними лихами або явищами.

3

Пошкодження виробу після придбання, отримані при перевезенні або доставці транспортною компанією.

Виріб виготовляється і тестується з максимальними контролем якості для досягнення високої працездатності та стабільності, але зовнішні електромагнітні або статичні перешкоди та нестабільне електроживлення можуть привести до пошкодження блоку. Тому необхідно перевірити систему заземлення на місці експлуатації, а замовникам рекомендується встановити захисні пристрої, наприклад, пристрій захисного відключення.

## 2. ІНСТРУКЦІЯ З ВСТАНОВЛЕННЯ

Спосіб установки серії RF / RS / RT:



Закріпіть педаль, блок живлення та панель керування під столом та над головою машини.

### ПРИМІТКА



Перед установкою і регулюванням, переконайтеся, що автомат живлення вимкнено, а вилка вийнята з розетки для забезпечення безпеки.

# Встановлення двигуна

## Етапи установки швейної машини оверлок з приводним двигуном.

1	Зніміть шків і охолоджувальні лопаті з голови машини
2	Встановіть прокладку на центральну вісь головки машини, а потім щільно затягніть лопаті вентилятора двигуна з прямим приводом. Потім посуньте ротор на головну вісь і зафіксуйте його в центрі двигуна за допомогою гвинта шпинделя, зафіксуйте прокладку і лопаті вентилятора. Закрутіть 3 кріпильні гвинти по краях двигуна.
3	<p>Встановіть центрувальну втулку, зафіксуйте двигун на роторі, а потім посуньте центрувальну втулку вперед до упору. Вставте гвинт в отвір для гвинта на зовнішній стороні статора, щоб зафіксувати гвинт у відповідному положенні, а потім зніміть втулку.</p> <p><b>ПРИМІТКА</b></p> <p>Ротор і статор притягуються один до одного сильним магнітом. При переміщенні статора в передньому напрямку, зверніть увагу на тяжіння сильного магніту, щоб уникнути пошкодження магніту ротора в результаті зіткнення з двигуном або защемлення пальців.</p>
4	Обертаючи рукою вал, встановіть голку машини в верхнє положення. Потім візьміть маховик, відкрутіть гвинт 2/3, встановіть маховик двигуна на центральний вал і втисніть уздовж вала ротора в напрямку головки машини від корпусу двигуна на відстань 2 мм. Потім обертаючи маховик вліво і вправо, вирівняйте символ трикутника на краю маховика (або позначку з 3 смужок) з символом трикутника на корпусі двигуна (або 3 смужками) й закріпіть з боку маховика 2 гвинтами.

4



## ПРИМІТКА

Перед фіксуванням маховика спочатку встановіть передню частину головки машини в верхню точку, потім вирівняйте позначки трикутника або 3 смужки на краю маховика з відповідними відмітками на корпусі двигуна і візуально переконайтеся, що відстань між маховиком і корпусом двигуна становить **1 - 2 мм**. Після цього можна затягувати кріпильні гвинти маховика.

Якщо положення зупинки голки зміщено, необхідно послабити гвинти кріплення маховика повернути його вліво-вправо встановити необхідне положення після чого затягнути гвинти.



# 3. РЕГУЛЮВАННЯ ПЕДАЛІ

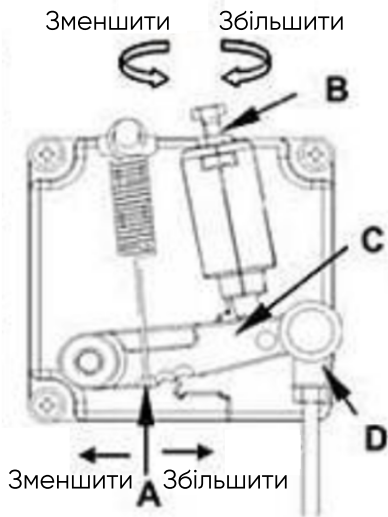
№	Необхідні налаштування	Результат налаштування
1	<b>Регулювання фронтального зусилля на педаль</b>	Коли пружина А прикріплена до деталі праворуч, зусилля збільшується. Коли пружина А прикріплена до деталі зліва, зусилля зменшується.
2	<b>Регулювання зворотного тиску педалі</b>	Під час обертання болта В у напрямку вгору  , зворотний тиск зменшується. Під час обертання болта В у напрямку вниз  , зворотний тиск зменшується.
3	<b>Регулювання довжини ходу педалі</b>	Коли стріла D зафіксована в правому боковому отворі, це означає, що хід більше. Коли стріла D зафіксована в лівому бічному отворі, це означає, що хід коротший.

## ПРИМІТКА

Перед регулюванням переконайтеся, що живлення вимкнено і вилка вийнята з розетки в цілях безпеки персоналу.



Позначення деталей педалі показано на малюнку:






A	Пружина фронтального зусилля
B	Зворотний тиск
C	Важіль педалі
D	Втулка педалі

Опис кнопок панелі керування

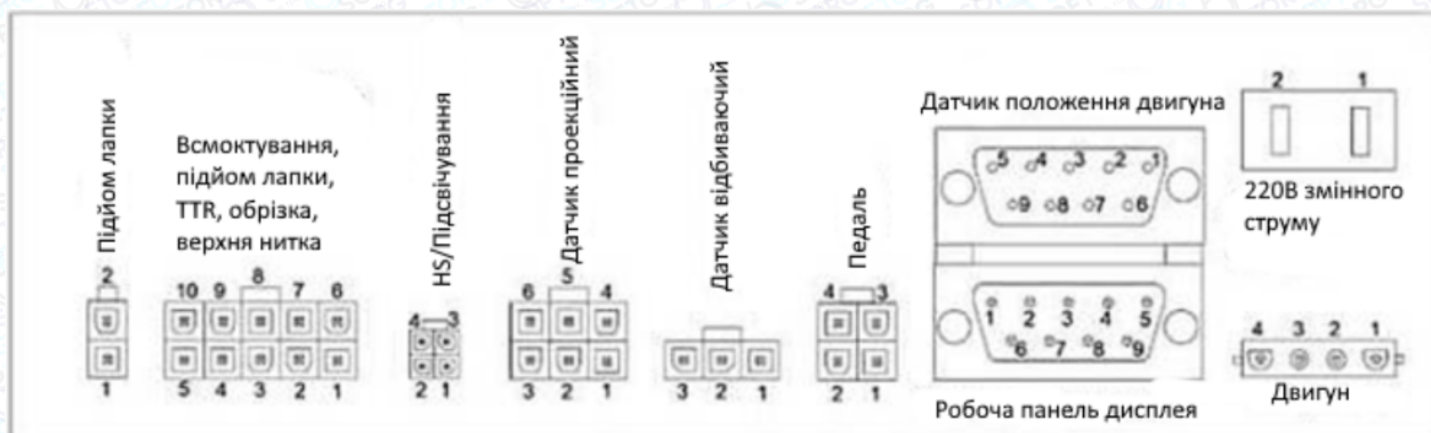


Призначення кнопок

	Тривале натискання протягом 3 секунд викликає налаштування технічних параметрів (P01--P99), повторне натискання викликає перехід в режим очікування.
	Коли значення параметра в меню встановлено, натисніть кнопку для збереження параметра функції.
	Кнопка збільшення значення параметра / Кнопка вибору пункту меню вгору.

	Кнопка зменшення значення параметра / Кнопка вибору пункту меню вниз.
	Переміщення на один розряд числа вліво.
	Переміщення на один розряд числа вправо.
	Регулювання швидкості.
	Кнопка вибору режиму роботи: звичайний, напівавтоматичний або повністю автоматичний.
	Тривале натискання кнопки – автоматичне калібрування чутливості датчика.
	Тривале натискання для налаштування параметрів пристрою підйому й опускання притискної лапки/Клацнути для вибору і перемикавання функції автоматичної роботи підйому притискної лапки.
	Тривале натискання для установки значення параметрів передньої та задньої обрізки / Клацнути для вибору функції обрізки та перемикавання.
	Тривале натискання для установки значення параметра / Клацнути для вибору функції всмоктування і перемикавання.
	Натиснути для вибору функції положення голки по вертикалі.
	Натиснути для регулювання яскравості й перемикавання / Тривале натискання – перехід в режим ремонту.

## 3.1 Схема розташування клем головного блоку управління



### Контролер педалі

1	<b>- 5 VA</b>	Джерело живлення -5 В
2	<b>+ 5 VA</b>	Джерело живлення + 5 В
3	<b>NC</b>	Порожній крок
4	<b>VC</b>	Вхідний сигнал педалі

### Ручний перемикач / Підсвічування шиття

1	<b>- 12B</b>	Підсвітка -12В
2	<b>+ 12B</b>	Підсвітка + 12В
3	<b>BDOUT</b>	Вихідний сигнал HS
4	<b>BDIN</b>	Вхідний сигнал HS

### Відбиваючий датчик

1	<b>- 15B</b>	Вихід джерела живлення 15 В
2	<b>CYIN1</b>	Відбиваючий датчик Вхідний сигнал
3	<b>+ 15B</b>	Вихід джерела живлення + 15 В

## Сигнал пристрою підйому лапки

1	<b>+ 24V</b>	Пристрій підйому лапки + 24 В
2	<b>EFL</b>	Сигнал електромагніту пристрою підйому лапки

## Проекційний датчик

1	<b>B</b>	Негативний вихід джерела живлення заднього приймального датчика
2	<b>M</b>	Негативний вихід джерела живлення середнього приймального датчика
3	<b>F</b>	Негативний вихід джерела живлення переднього приймального датчика
4	<b>+ 5 VA</b>	Позитивний вихід джерела живлення заднього приймального датчика + 5 В
5	<b>+ 5 VA</b>	Позитивний вихід джерела живлення середнього приймального датчика + 5 В
6	<b>+ 5 VA</b>	Позитивний вихід джерела живлення переднього приймального датчика + 5 В

## Датчик положення двигуна

1	<b>+5VD</b>	Вихід живлення D + 5 В
2	<b>UP</b>	Вхідний сигнал голки
3	<b>NC</b>	Не підключено
4	<b>-5VD</b>	Вихід живлення D - 5 В
5	<b>-5VD</b>	Вихід живлення D - 5 В
6	<b>H3</b>	Вхід сигналу датчика Холла 3
7	<b>H2</b>	Вхід сигналу датчика Холла 2

8	<b>H1</b>	Вхід сигналу датчика Холла 1
9	<b>+5VD</b>	Вихід живлення D + 5 В

### Вихід 220 В змін. струм

1	<b>L</b>	Фаза мережі 220 В змін. струм
2	<b>N</b>	Нульовий провід мережі 220 В змін. струм

### Лінія живлення двигуна

1	<b>W</b>	Фаза W двигуна
2	<b>V</b>	Фаза V двигуна
3	<b>U</b>	Фаза U двигуна
4	<b>PE</b>	Дріт заземлення двигуна

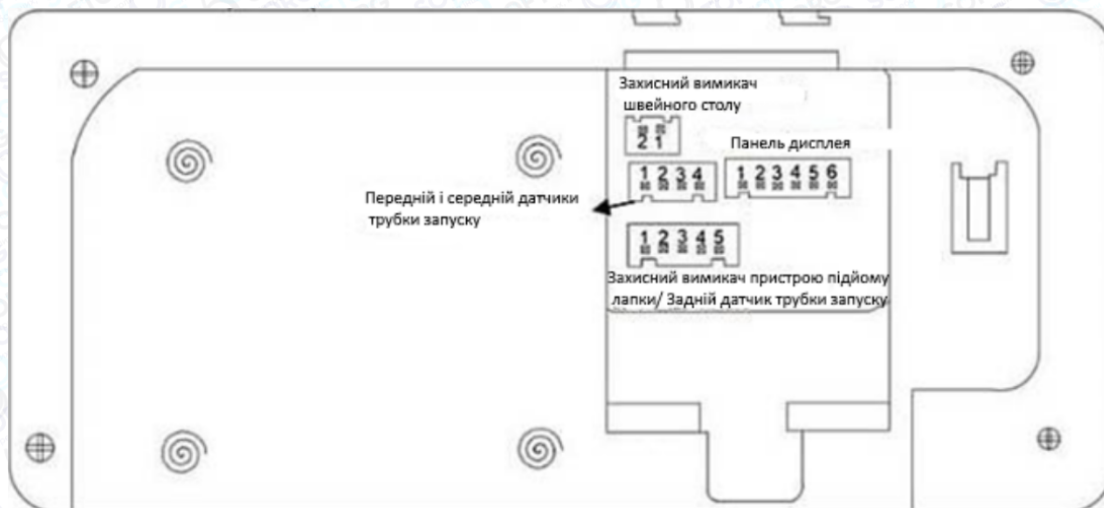
### Панель керування дисплеєм

1	<b>+5VD</b>	Вихід живлення D + 5 в
2	<b>NC</b>	Не підключено
3	<b>NC</b>	Не підключено
4	<b>NC</b>	Не підключено
5	<b>DM</b>	Комунікаційний сигнал USB DM
6	<b>-5VD</b>	Вихід живлення D - 5 В
7	<b>TXD</b>	Панель управління. Передача даних TX
8	<b>RXD</b>	Панель управління. Приймання даних RX
9	<b>DP</b>	Сигнал зв'язку з USB DP

## Всмоктування, пристрій підйому лапки, TTR, обрізка, сигнал верхньої нитки

1	<b>+24В</b>	Всмоктування Вихід + 24 В
2	<b>+24В</b>	Пристрій підйому лапки Вихід + 24 В
3	<b>+24В</b>	TTR Вихід +24 В
4	<b>+24В</b>	Обрізка Вихід + 24 В
5	<b>+24В</b>	Верхня нитка Вихід +24 В
6	<b>ASD</b>	Вихідний сигнал всмоктування
7	<b>AFL</b>	Вихідний сигнал AFL
8	<b>TTR</b>	Вихідний сигнал TTR
9	<b>ETK</b>	Вихідний сигнал обрізки
10	<b>WTT</b>	Вихідний сигнал верхньої нитки

## 3.2 Схема клемної колодки панелі керування



## Захисний вимикач швейного столу

1	<b>-5B</b>	D вихід живлення -5 В
2	<b>SA2</b>	Сигнал вимкнення швейного столу

## Сигнал пуску переднього і середнього датчиків

1	<b>M</b>	Негативний вихід пуску середнього датчика
2	<b>+5VD</b>	Позитивний вихід пуску середнього датчика
3	<b>F</b>	Негативний вихід пуску переднього датчика
4	<b>+5VD</b>	Позитивний вихід пуску переднього датчика

## Дисплей

1	<b>DP</b>	USB-зв'язок. Сигнал DP
2	<b>DM</b>	USB-зв'язок. Сигнал UM
3	<b>RX</b>	Сигнал прийому RX. Зв'язок з платою дисплея
4	<b>TX</b>	Сигнал передачі TX. Зв'язок з платою дисплея
5	<b>-5VD</b>	D вихід живлення -5 В
6	<b>+5VD</b>	D вихід живлення + 5 В

1	<b>B</b>	Негативний вихід трубки заднього датчика
2	<b>+5VD</b>	Позитивний вихід трубки заднього датчика
3	<b>SA1</b>	Вхід сигналу датчика Холла запобіжного вимикача пристрою підйому лапки
4	<b>-5VD</b>	Негативний сигнал датчика Холла запобіжного вимикача пристрою підйому лапки
5	<b>+5VD</b>	Позитивний сигнал датчика Холла запобіжного вимикача пристрою підйому лапки

## 4. СПИСОК ЧАСТО ВИКОРИСТОВУВАНИХ ПАРАМЕТРІВ

- Натисніть кнопку P на 3 секунди для входу в інтерфейс введення пароля.
- Після введення пароля натисніть ОК для перевірки пароля та відображення P01.
- Для отримання пароля зверніться до місцевого дилера.



Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P02	Режим обрізки	0-3	3	3	Не викорис.	3	0-вимк. / 1-передня обрізка / 2-задня обрізка / 3-передня-задня обрізка
P03	Режим всмоктування	0-4	3	3	3	3	0-вимк. / 1-переднє всмоктування / 2-Заднє всмоктування / 3-переднє-заднє всмоктування / 4-тривале всмоктування
P04	Режим пристрою підйому лапки	0-3	3	0	0	0	0-вимк. / 1-передній пристрій підйому лапки / 2-Задній пристрій підйому лапки / 3-передній/задній пристрій підйому лапки
P05	Режим TTR	0-3	Не викорис.	0	3	3	0-вимкнено /1-передній TTR / 2-задній TTR / 3-передній-задній TTR
P06	Режим верхньої нитки	0-3	0	0	0	0	0-вимк / 1-початок верхньої нитки / 2-кінець верхньої нитки / 3-початок/кінець
P07	Початкова швидкість	200-4500 об / хв	3000	3000	3000	3000	Установка початкової швидкості двигуна
P08	Максимальна швидкість	200-7000 об / хв	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	Установка швидкості роботи двигуна
P09	Автоматичний повільний початок рядка	5-50	10	10	10	10	Установка кількості голок при повільному старті в повністю автоматичному режимі
P10	Передня обрізка з затримкою стібка	0-60	7	8	Не викорис.	9	Встановлення довжини нитки під час передньої обрізки

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P11	Задня обрізка з затримкою стібка	0-50	2	2	Не викор ис.	15	Встановлення довжини нитки під час задньої обрізки
P12	Початкові стібки при передньому всмоктуванні.	1-50	1	1	3	5	Установка кількості початкових стібків при передньому всмоктуванні
P13	Утримання стібків при передньому всмоктуванні	1-50	12	10	15	15	Установка кількості стібків при передньому всмоктуванні
P14	Відкриті стібки при задньому всмоктуванні	1-50	8	8	10	13	Установка кількості відкритих стібків при задньому всмоктуванні
P15	Час утримання заднього всмоктування	100-5000 мс	1000	1000	1500	1300	Установка часу утримання після всмоктування
P16	Проміжний вимикач всмоктування	0/1	0	0	0	0	Установка перемикача всмоктування з проміжним зазором 0-вимк. / 1-ввмік.
P17	Перемикачі проміжного відкриття всмоктування	1-9999	80	80	80	80	Установка кількості стібків, які потрібно відокремити, щоб почати всмоктування
P18	Перемикачі проміжного утримання всмоктування	1-500	5	5	5	5	Встановіть кількість утримань для всмоктування в середині
P19	Початкові стібки при передньому TTR	1-50	Не викор ис.	Не викор ис.	1	1	Встановлення кількості стібків для початку переднього TTR
P20	Утримання стібків при передньому TTR	1-50	Не викор ис.	Не викор ис.	1	1	Установка кількості при роботі з утриманням і передньому TTR
P21	Початкові стібки при задньому TTR	1-50	Не викор ис.	Не викор ис.	16	16	Установка кількості стібків при початку заднього TTR

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P22	Час утримання при задньому TTR	1-50	Не викорис.	Не викорис.	16	16	Установка кількості стібків при роботі з утриманням і заднім TTR
P23	Переднє верхнє всмоктування	100-5000 мс	500	500	500	500	Встановлення часу запуску двигуна за передньої обрізки й верхнього всмоктування
P24	Після верхнього всмоктування	100-5000 мс	500	500	500	500	Встановлення часу всмоктування двигуна після обрізки
P25	Кількість обрізань краю	1-50 разів	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	3	Установка часу для роботи в режимі обрізання при кожному запуску
P26	Фіксований номер стібка	0-999	0000	0000	0000	0000	Встановлення номера стібка фіксованого рядка. 0 - вимкнута
P27	Напівавтоматичний вимикач нитки	0/1	1	0	1	1	Під час встановлення напівавтоматичного режиму передній датчик виявив відсутність тканини, двигуну заборонено працювати. 0 - вимкнута /1 - увімкнута
P28	Затримка зупинки голки	1-100	10	10	50	50	За напівавтоматичного режиму встановлення кількості стібків, за якої двигун автоматично зупиняється після виходу ножа із зони дії датчика
P29	Кількість стібків із затримкою автоматичної зупинки	50-999	30	30	30	100	Під час роботи в автоматичному режимі встановлюється кількість голок, яка виконується після виявлення несправності з подальшою зупинкою

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P30	HS перемикання режиму всмоктування	0/1	1	1	1	1	1 ввімк./ 0 вимк. виконання HS функції всмоктування
P31	HS з тканиною	0/1	0	0	0	0	1-ввімк./ 0-вимк., чи слід активувати функцію HS за допомогою тканини
P32	Перемикач обрізки при повному натисканні п'ятою	0/1	0	0	Не викорис.	0	1 ввімк. / 0 вимк. функції обрізки із заднім кроком
P33	Режим підйому лапки при обриві	0/1	0	0	0	0	0 вимк./ вибрати чи слід автоматично піднімати лапку при обриві нитки
P34	Положення голки	0-2	1	1	1	1	1-верхнє положення голки 0-нижнє положення голки
P35	Кут положення голки внизу	105°-250°	195	195	195	195	Регулювання положення голки при зупинці в нижній точці
P36	Визначення верхнього положення голки при включенні живлення	0/1	1	1	1	1	Автоматичне визначення положення голки при включенні живлення. 0-вимк. 1- ввімк.
P37	Вибір безпечного вимкнення	0-3	3	0	0	0	0-вимк./ 1 - вимикач пристрою підйому лапки/ 2 - вимикач захисту швейного столу / 3- вимикач пристрою підйому лапки і швейного столу
P38	Передній і задній датчики голки	10-100	35	35	Не викорис.	Не викорис.	Встановлення кількості стібків між переднім і заднім датчиками
P39	Обмеження максимальної швидкості	200-7000 об / хв	5500	5500	5500	5500	Установка максимальної робочої швидкості головки машини

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P40	Резерв	Резерв	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	
P41	Тип переднього датчика	0/1	0	1	1	1	Вибір типу датчика. 0-проєкційний /1-відбиваючий
P42	Час спрацювання переднього датчика	1-1000 мс	10	10	10	10	Установка часу спрацювання переднього датчика
P43	Чутливість переднього датчика	40-99%	80	80	80	80	Встановіть значення чутливості переднього відбиваючого датчика
P44	Чутливість середнього датчика	40-99%	90	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	Установка чутливості середнього відбиваючого датчика
P45	Чутливість заднього датчика	40-99%	52	52	Не викорис.	Не викорис.	Встановлення чутливості заднього відбиваючого датчика
P46	Спрацювання датчика	50-70%	30	30	30	30	Установка спрацювання відбиваючого датчика
P47	Час утримання переднього положення пристрою підйому лапки	100-5000 мс	900	600	600	600	Установка часу автоматичного утримання переднього пристрою підйому лапки
P48	Час спрацювання захисту пристрою підйому лапки	1-60 с	13	13	13	13	Установка максимального часу захисту пристрою підйому лапки при роботі в напівавтоматичному режимі

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P49	Початкове зусилля пристрою підйому лапки	100-999 мс	500	500	500	500	Цей параметр використовується для налаштування сили притиску в момент запуску
P50	Сила утримання пристрою підйому лапки	10-90%	50	50	50	50	Використовується для регулювання сили утримання пристрою підйому лапки
P51	Час початку опускання пристрою притиску лапки	0-2000 мс	0000	0000	0000	0000	Час початку роботи після автоматичного спрацьовування пристрою притиску лапки і обрізання нитки
P52	Час утримання задньої сторони пристрою підйому лапки	100-9999 мс	9999	9999	9999	9999	Пристрій підйому лапки
P53	Час активації обрізки	1-500 мс	55	55	Не викорис.	45	Регулювання швидкості роботи ножа
P54	Швидкість заправки голки	200-500 об / хв	500	500	500	500	Регулювання швидкості двигуна змінного струму, який заправляє голки
P55	Кут педалі	0-100%	50	50	50	50	Регулювання швидкості та рівня збільшення швидкості при натисканні на педаль
P56	Значення старту при натисканні педалі	0-1000	450	450	450	450	Регулювання положення старту роботи при натисканні педалі
P57	Положення не натиснутої педалі	0-1000	380	380	380	380	Установка положення при якому вважається, що педаль не натиснута

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P58	Значення AD при половині заднього ходу педалі	0-1000	110	110	110	110	Установка положення педалі після половини ходу
P59	Значення AD повного заднього ходу педалі	0-1000	15	15	15	15	Установка положення повернення пристрою підйому лапки при натисканні педалі
P60	Яскравість підсвітки при шитті	0-5 рівнів	5	5	5	5	Установка яскравості підсвітки при шитті
P61	Автоматична затримка пристрою підйому лапки	0-5000 мс	500	500	500	500	Затримка перед підйомом притискної лапки
P62	Повернення пристрою підйому лапки при натисканні п'ятою	0/1	0	0	0	0	0-вимк./ 1-ввімк. при натисканні руху назад після функції повернення пристрою підйому лапки
P63	Попередній варіант	Попередній варіант	0	0	0	0	Цей параметр заборонений, в іншому випадку двигун не буде обертатися
P64	Вибір моделі	0-3 варіанти	0	1	2	3	0-3 датчика ножів /1-2 датчика ножів / 2-бічна обрізка / 3-кутовий ніж
P65	Тестовий перемикач	0-1	0	0	0	0	Автоматична перевірка перемикача включення двигуна 0-вимк. 1-ввімк.
P66	Попередження про низьку напругу	110-200В	110	110	110	110	Установка значення нижньої межі напруги
P67	Попередження про високу напругу	220-265В	265	265	265	265	Установка значення верхньої межі напруги




Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P68	Захисний вимикач заднього датчика	0/1	1	1	-	-	1-ввімк. 0-вимк.
P69	Час верхньої нитки заднього кроку	0-6000 мс	1000	1000	1000	1000	Установка часу натискання задньої педалі після всмоктування верхньої нитки
P70	Випробувальна швидкість	200-6000 об / хв	4500	4500	4500	4500	Установка швидкості при виконанні автоматичного тесту
P71	Час виконання тесту	1-9999 с	5	5	5	5	Встановлення часу виконання тесту
P72	Час паузи при тестуванні	1-9999 с	5	5	5	5	Встановлення часу зупинки для автоматичного запуску тесту
P73	Налаштування перевантаження двигуна по струму	0-5000 мА	4000	4000	4000	4000	Встановлення значення граничного струму роботи двигуна
P74	Установка напрямку обертання двигуна вперед і назад	0/1	0	0	0	0	Установка обертання двигуна 0-вперед / 1-назад
P75	Знак обпирання клинового ременя двигуна	0/1	0	0	0	0	Двигун з клиноременною передачею 0-вимк./ 1-ввімк.
P76	Швидкісний режим управління педаллю	0/1	1	1	1	1	Установка швидкості переднього натискання педалі для запуску швидкості перших голок
P77	Резерв	-	Не викор ис.	Не викор ис.	Не викор ис.	Не викор ис.	-



Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P78	Резерв	-	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	-
P79	Резерв	-	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	Не викорис.	-
P80	Швидкість в реальному часі	0-7000 об / хв	-	-	-	-	Тест швидкості роботи в режимі реального часу
P81	Час роботи головки машини	0-9999 годин	-	-	-	-	Перегляд загального часу роботи машини
P82	Кількість обрізки	0-9999 разів	-	-	-	-	Перегляд загальної кількості обрізок
P83	Кількість зупинок голки	0-9999 разів	-	-	-	-	Перегляд загальної кількості зупинок голки
P84	Кількість спрацьовувань пристрою підйому лапки	0-9999 разів	-	-	-	-	Перегляд загальної кількості підйомів лапки
P85	Запис повідомлень про помилки	0-9999 разів	-	-	-	-	Перегляд кодів історії зафіксованих помилок
P86	Кількість подій перевантаження	0-9999 разів	-	-	-	-	Перегляд загальної кількості спрацьовування захисту двигуна від перевантаження
P87	Резерв	-	-	-	-	-	-
P88	Резерв	-	-	-	-	-	-
P89	Резерв	-	-	-	-	-	-

Код	Визначення параметра	Діапазон регулювання	Параметр за замовчуванням				Опис параметра
			3 датчика обрізки	2 датчика обрізки	1 датчик обрізки	1 датчик бічної обрізки	
P90	Вибір мови	0/1	0	0	0	0	Вибір китайської та англійської мов 0-Китайська / 1-Англійська
P91	Час відновлення головного інтерфейсу	5-100 с	100	100	100	100	Час автоматичного повернення до інтерфейсу очікування при відсутності натискання кнопки
P92	Налаштування годинника	-	-	-	-	-	Зміна часу на дисплеї
P93	Яскравість підсвічування	0-5 рівнів	4	4	4	4	Зміна яскравості підсвічування екрана
P94	Голосовий перемикач	0-1	0	0	0	-	Функція голосової трансляції 1-ввімк. 0-вимк.
P95	Тип машинного коду	-	R100	R101	R102	R103	Перегляд поточного номера машинного коду
P96	Версія програмного забезпечення блоку керування	-	A001	A001	A001	A001	Перегляд номера поточної версії програмного забезпечення
P97	Версія операційного програмного забезпечення	-	B001	B001	B001	B001	Перегляд номера версії програмного забезпечення панелі управління
P98	Відновлення заводських налаштувань	0000-9999	0000	0000	0000	0000	Введення пароля для відновлення заводських налаштувань за замовчуванням.
P99	Зміна пароля	0-9999	Замовник	Замовник	Замовник	Замовник	Цей параметр можна змінити, щоб ввести технічні параметри для використання.

## 4.1 Відновлення загальних параметрів замовника і метод налаштування заводських параметрів за замовчуванням

1	Відновлення параметрів користувача/копіювання	Перш за все в режимі очікування натисніть кнопку положення голки  й утримуйте її протягом 3 секунд, після чого з'являться 2 варіанти: резервне копіювання параметрів користувача і відновлення параметрів користувача. Кнопками + або - можна вибрати варіант і натиснути ОК для збереження.
2	Відновлення заводських значень параметрів за замовчуванням	Спочатку в режимі очікування натисніть одночасно кнопки Р  і  , з'явиться спливаюче вікно відновлення заводських налаштувань Р98. Натисніть кнопку "Вліво", а потім натисніть окремо "+" і "-", введіть пароль і натисніть ОК для перевірки. При правильному паролі автоматично відновляться заводські параметри за замовчуванням.

## 5. УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

Код	Опис несправності	Спосіб усунення несправності
ER01	Спрацьовування захисту в результаті не визначення положення голки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маховик знаходиться на відстані більше ніж <b>2,0 мм</b> від двигуна.</li> <li>2. Поганий контакт 9-контактного штекера в гнізді.</li> <li>3. Зламаний голчастий вузол двигуна.</li> <li>4. Магніт на маховику відпадає.</li> </ol>

Код	Опис несправності	Спосіб усунення несправності
ER02	У ввімкненому стані педаль не працює	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи вставлений штекер педалі, наявність вм'ятин і пошкоджень відповідних роз'ємів.</li> <li>2. Педаль не підключена або педаль пошкоджена.</li> </ol>
ER03	Спрацьовування захисту через сигнал від датчика Холла двигуна або датчика положення	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поганий контакт 9-контактного штекера.</li> <li>2. Двигун встановлений неправильно. Зміщення магніту ротора.</li> <li>3. Пошкодження датчика Холла двигуна або неправильна полярність магніту ротора.</li> </ol>
ER04	Спрацьовування блокування	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи не заблокована швейна машина та чи є перевантаження</li> <li>2. Стан контактів 4-жильного проводу, підключеного до двигуна і блоку керування.</li> </ol>
ER05	Апаратний захист від перевантаження по струму	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перезапустіть блок керування і перевірте, чи зникла несправність.</li> <li>2. Перевірте, чи не пошкоджений ІРМ-модуль материнської плати.</li> </ol>
ER06	Програмний захист від перевантаження по струму	Перевірте, чи не перевантажує двигун машини товстий матеріал протягом тривалого часу, і чи відповідає товщина тканини для шиття потужності двигуна.

Код	Опис несправності	Спосіб усунення несправності
ER07	Зв'язок між дисплеєм і головним блоком управління відсутній або минув час очікування	Перевірте панель та головний блок керування, чи не пошкоджений штекер 9 контактного роз'єму або кабель підключення несправний.
ER08	Захист двигуна від втрати фаз UVW	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте стан обмотки двигуна на обрив і перегрів. Чи не пошкоджений 4-х контактний штекер двигуна.</li> <li>2. Перевірте, чи не пошкоджені мідні доріжки на друкованій платі головного блоку керування.</li> </ol>
ER09	Захист двигуна від втрати фаз UVW. Спрацьовування захисту від перенапруги промислової мережі	Перевірити чи не перевищує напруга мережі <b>265 В</b> і чи встановлений параметр P67 в стан 265.
ER10	Спрацьовування захисту від низької напруги промислової мережі	Перевірити чи не впала напруга мережі нижче <b>110 В</b> і чи встановлений параметр P66 в стан 110.

Код	Опис несправності	Спосіб усунення несправності
Дисплей не вмикається	Вимикач видачі напруги на дисплей увімкнено, дисплей не працює	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Пошкоджена система живлення материнської плати.</li> <li>2. Пошкодження кабелю зв'язку між дисплеєм і материнською платою або пошкоджені контакти роз'єму.</li> <li>3. Пошкоджений РК-екран або мікросхема драйвера дисплея.</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)



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



**Графік роботи:**  
Пн-Пт: 9:00-18:00



**Номер для зв'язку:**  
+38 063 172 82 23