



Інструкція з експлуатації

JACK H5K



Інструкція з експлуатації

1. Основні технічні характеристики

Матеріал	Матеріал середньої товщини, товстий матеріал	
Максимальна швидкість шиття	2200 об / хв	
Максимальна довжина стібка	8 мм	
Максимальна швидкість шиття	2000 ст/хв	
Голка	DPx17(20#~23#)	
Висота підйому притискної лапки	Вручну	7 мм
	Колінопідйомником	16 мм
Човник	Великий човник з автоматичним змащуванням	
Змащування	Автоматичне	



2. Підготовка до роботи

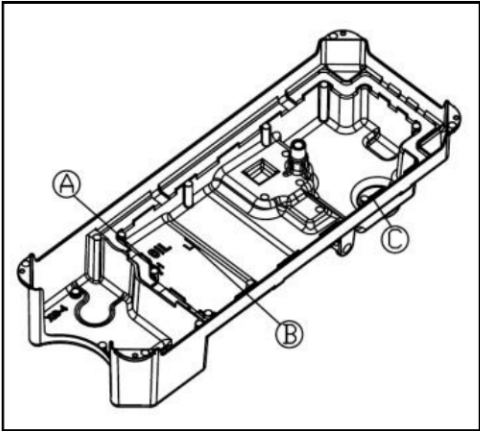
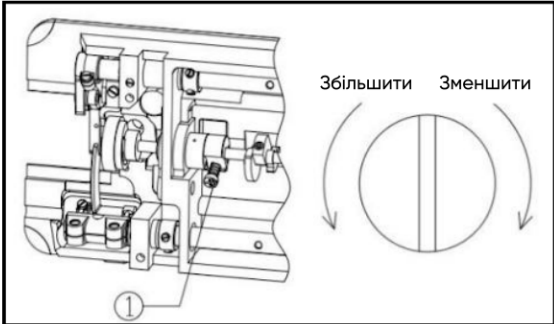
2.1 Очищення машини

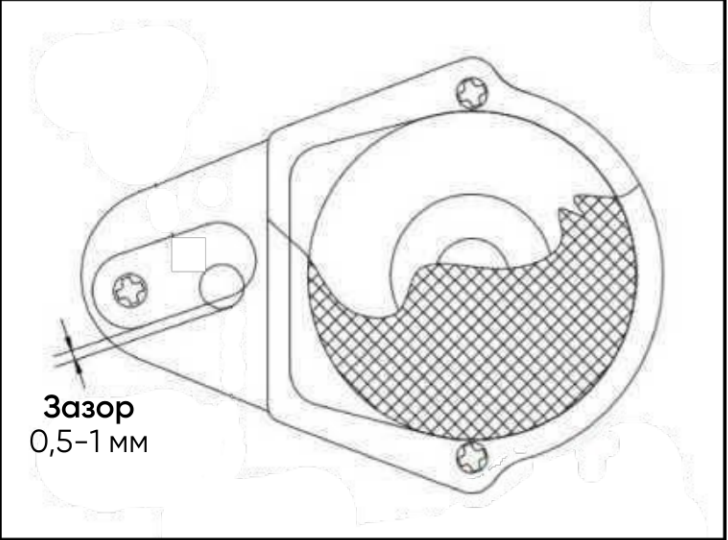
- Перед відправленням з заводу деталі машини покриваються антикорозійним мастилом, яке може затвердіти й забруднитися пилом під час зберігання і транспортування.
- Це мастило необхідно видалити бензином.

2.2 Перевірка

1	Попри те, що машина була ретельно перевірена і випробувана при виході з заводу, під час транспортування на великі відстані вона може піддаватися сильній вібрації, що призводить до розхитування або деформації деталей. Тому необхідно провести ретельний огляд.
2	Поверніть махове колесо, і переконайтеся, що немає перекосів, зіткнень деталей, нерівномірного опору або ненормального шуму.
3	Якщо вони є, то перед роботою необхідно провести відповідне регулювання.

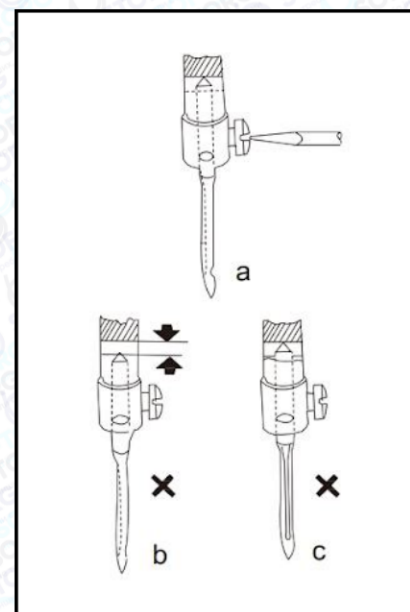
3. Змащування

1	Кількість масла	<p>Налийте масло відповідно до позначки, зазначеної на піддоні.</p> <p>Позначка (А) означає найвищий рівень масла.</p> <p>Позначка (В) – найнижчий рівень.</p> <p>Якщо кількість масла нижче рівня позначки (В), масло не буде подаватися на механізми і машину може заклинити.</p> 
2	Як доливати масло	<p>Долейте швейне масло 10# для високошвидкісної швейної машини в піддон до позначки (А)</p>
3	Заміна масла	<ul style="list-style-type: none">• Відкрутіть гвинт (С) та злийте використане масло.• Очистіть масляний піддон, затягніть гвинт (С), залийте нове масло відповідно до вимог. <p>Опустіть головку і затягніть або послабте гвинт регулювання кількості масла, щоб збільшити або зменшити кількість масла в човнику.</p> 

4	<p>Регулювання подачі масляного насоса</p>	<p>Як правило, регулювання масляного насоса не потрібно.</p> <p>При роботі машини на низькій швидкості стежте за масляним вікном.</p> <p>При відсутності розбризкування масла, будь ласка, зменште зазор.</p>  <p>Зазор 0,5-1 мм</p>
---	---	--

4. Встановлення голки

1	<p>Поверніть махове колесо, щоб підняти голку в найвище положення та послабте затискний гвинт голки.</p>
2	<p>Направте довгу канавку голки ліворуч від оператора, вставте вушко голки до отвору в нижній частині голководія до упору.</p>
3	<p>Затягніть гвинт затиску голки 1, щоб зафіксувати її.</p>



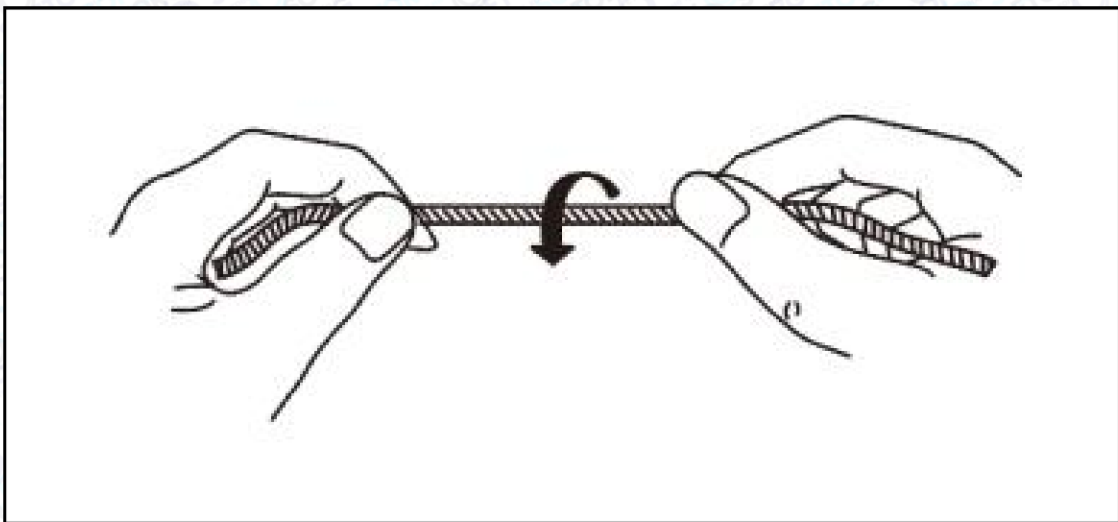
ПРИМІТКА

Голка встановлена неправильно, якщо:

- Голка не торкається нижньої частини голководія, як на малюнку (b).
- Канавка голки обернена до оператора машини, як показано на малюнку (c).

5. Відповідність голки, нитки та швейного матеріалу

- Верхня нитка має бути закручена у лівий бік, а нижня нитка може бути закручена вліво або вправо.
- Для визначення напрямку закручування нитки, затисніть її як показано на малюнку 8 та покрутіть правою рукою у напрямку, вказаною стрілкою.
- Нитка стає тугішою – це означає, що вона закручена вліво, слабшою – вправо.

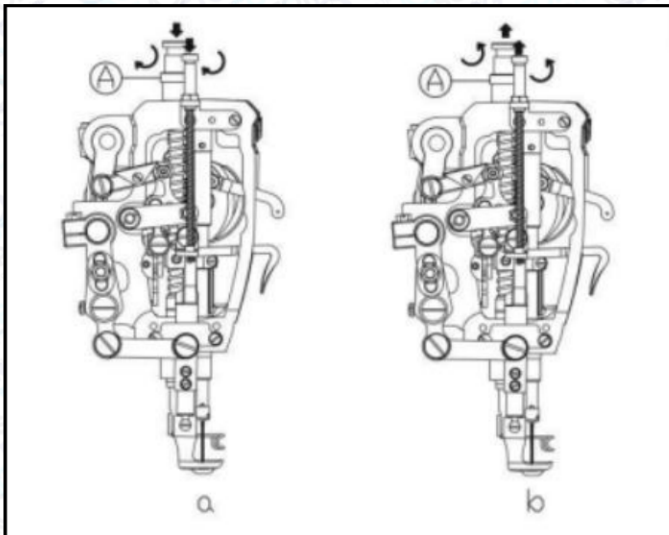


- Використовуйте голки DPx17 або 135x17.
- Товщина голки повинна відповідати типу швейного матеріалу.
- Якщо використовувати надто тонку голку для шиття щільної та грубої тканини, голка зламається. Також це призведе до пропускання стібків та обриву нитки.
- І навпаки, якщо використовується занадто товста голка для шиття, тканина буде пошкоджена перфорацією. Тому товщину голки та нитки слід підбирати відповідно до типу матеріалу.

6. Регулювання тиску притискної лапки

Тиск притискної лапки слід регулювати відповідно до товщини матеріалів, що зшиваються.

Спочатку послабте стопорну гайку (А).

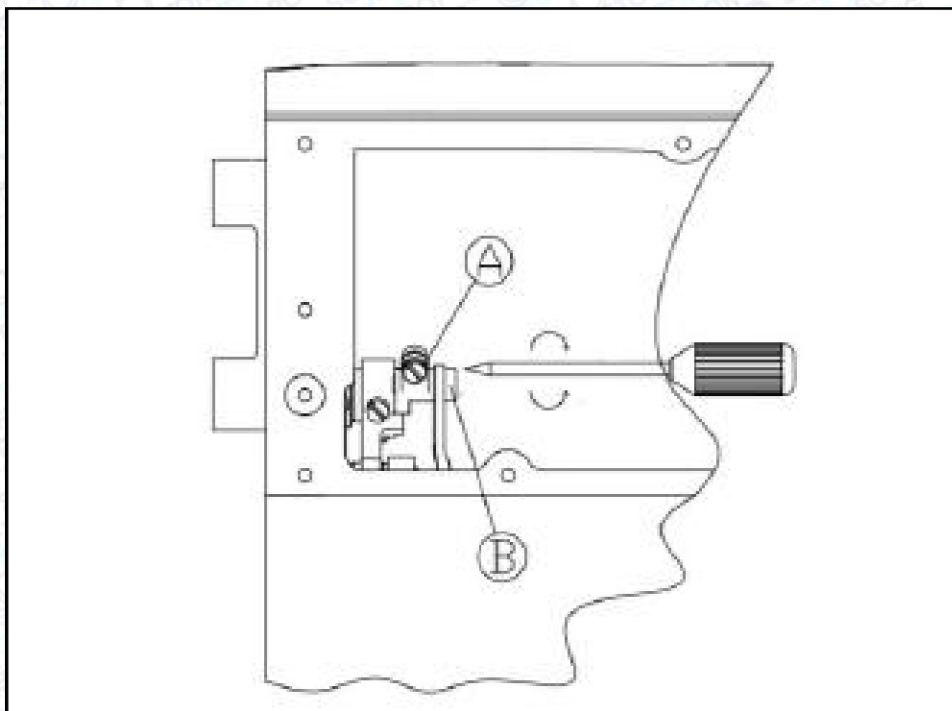


- При шитті товстих матеріалів тиск притискної лапки повинен бути збільшений, поверніть гвинт регулювання тиску у напрямку стрілки, як показано на малюнку а.
- При шитті тонких матеріалів гвинт регулювання тиску можна повернути в напрямку, як показано на малюнку б, щоб зменшити тиск притискної лапки. Потім затягніть контргайку (А). Тиск притискної лапки має бути таким, щоб забезпечити нормальну подачу матеріалу.

7. Регулювання довжини стібка

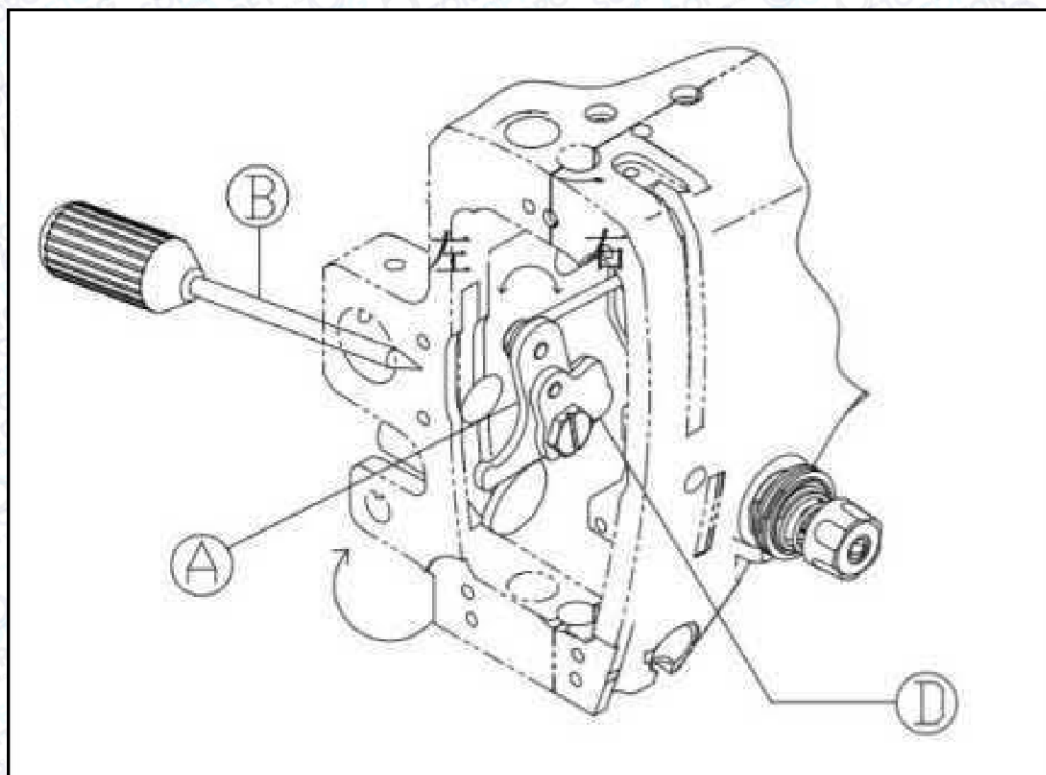
Відкрутіть гвинт (А) і поверніть кулачок регулювання довжини стібка (В).

1	Поверніть за годинниковою стрілкою: при звичайному шитті довжина стібка збільшується, при зворотному – зменшується.
2	Поверніть проти годинникової стрілки: при прямому шитті довжина стібка зменшується. При зворотному шитті довжина стібка збільшується.



8. Регулювання натягувача нитки

1	Натяжні диски розсуваються і відкриваються при піднятті притискної лапки.
2	При цьому момент відкриття натяжних дисків можна відрегулювати таким чином: <ul style="list-style-type: none">• зніміть лицьову панель і гумову заглушку із заднього боку важеля;• послабте гвинт (А) підйомного важеля колінного управління (ліворуч).
3	Зараз кулачок звільнення нитки може обертатися вліво і вправо.
4	Переміщайте вправо, щоб уповільнити переміщення нитки, і вліво, щоб прискорити переміщення нитки.



9. Регулювання натягу нижньої нитки

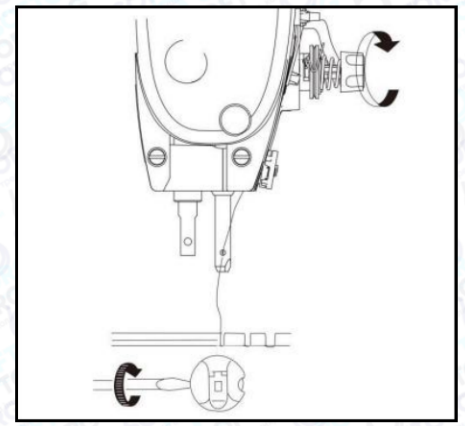
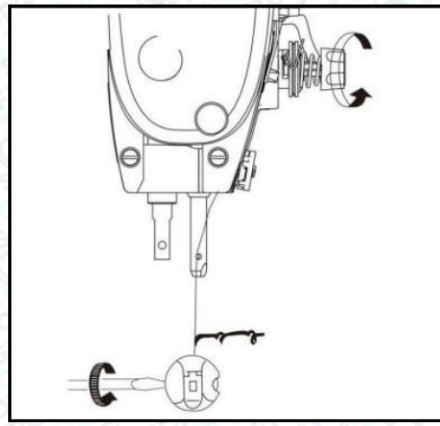
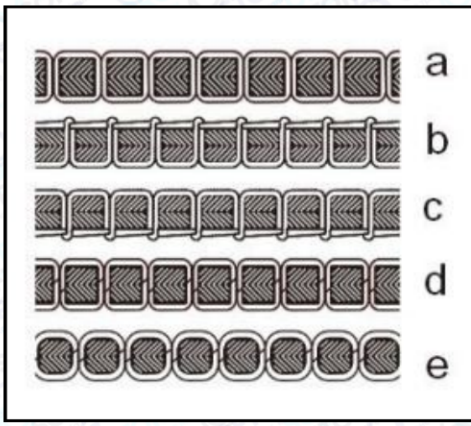
Від регулювання положення човника нитки залежить якість шиття.

Положення човника має відповідати матеріалу та умовам шиття.

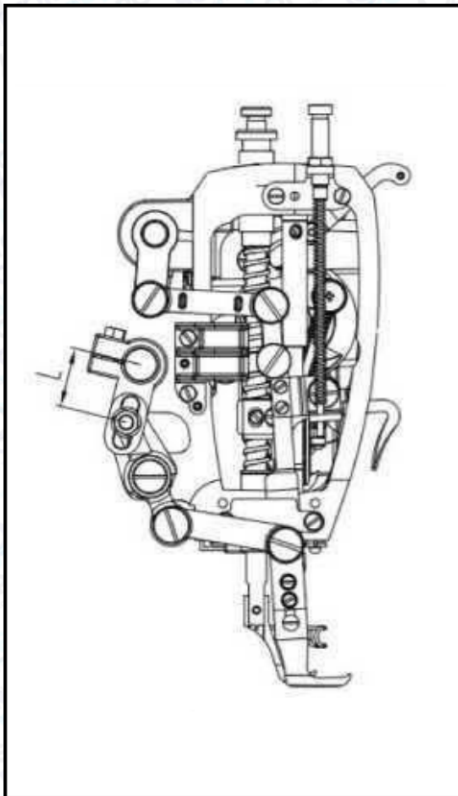
Положення човника	Ліворуч	Посередині	Праворуч
Матеріал	Щільний	Середньої щільності	Тонкий

Звичайні стібки швейної машини мають бути такими, як показано на малюнку (а). Якщо стібки деформовані, на матеріалі з'являються заломки, нитка часто рветься чи плутається, слід відрегулювати натяг.

а	Якщо верхня нитка занадто туга, а нижня надто ослаблена, поверніть затискну гайку проти годинникової стрілки, щоб послабити тиск верхньої нитки, або затягніть поворотний гвинт маленькою викруткою, щоб збільшити тиск на нижню нитку.
б	Якщо верхня нитка занадто слабка, а нижня занадто туга, поверніть затискну гайку за годинниковою стрілкою, щоб збільшити тиск на верхню нитку, або скористайтеся маленькою викруткою, щоб послабити шпульковий гвинт та зменшити тиск на нижню нитку.
в	Якщо під час шиття з'являються стібки, показані на малюнках (d) і (e), це також можна відрегулювати, використовуючи наведений вище метод.



10. Регулювання верхнього механізму подачі



Синхронізація верхньої та нижньої подачі – одна з важливих властивостей цього вузла.

У процесі шиття центральну відстань (L) між повзунком притискної лапки та валом притискної лапки механізму верхньої подачі слід регулювати відповідно до різних коефіцієнтів тертя швейних матеріалів та вимог до процесу шиття.

Метод регулювання:

а	Збільшення міжосьової відстані L	збільшиться верхній обсяг подачі.
б	Зменшення міжосьової відстані L	зменшиться верхній обсяг подачі.

При особливих вимогах до шиття деяких виробів, наприклад, коли обсяг подачі верхнього шару швейної деталі повинен бути більше (або менше), ніж обсяг подачі нижнього шару, в цьому випадку можна виконати регулювання в діапазоні, зазначеному вище.

11. Регулювання альтернативного підйому крокуючої лапки

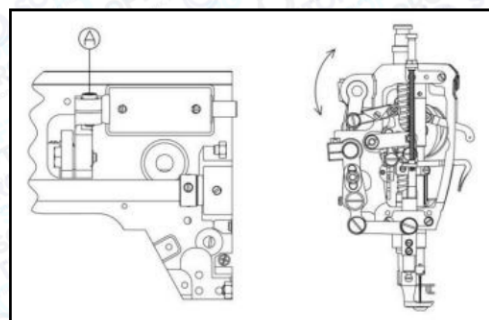
Під час шиття висоту підйому лапки можна регулювати відповідно до товщини матеріалу. У звичайному режимі висота крокуючої лапки становить 5,5 мм, а підйом притискної лапки – 3,5 мм. Ці параметри можна змінювати.

Спосіб:

1	Послабте гвинт А.
2	Підніміть передній важіль притискної лапки вгору, щоб збільшити висоту зовнішньої крокуючої лапки.
3	Опустіть його донизу, щоб зменшити висоту притискної лапки.

Регулювання обмежене і не повинно бути занадто великим.

Після регулювання затягніть гвинти, поверніть махове колесо рукою і перевірте, чи все в нормі, перш ніж використовувати машину.



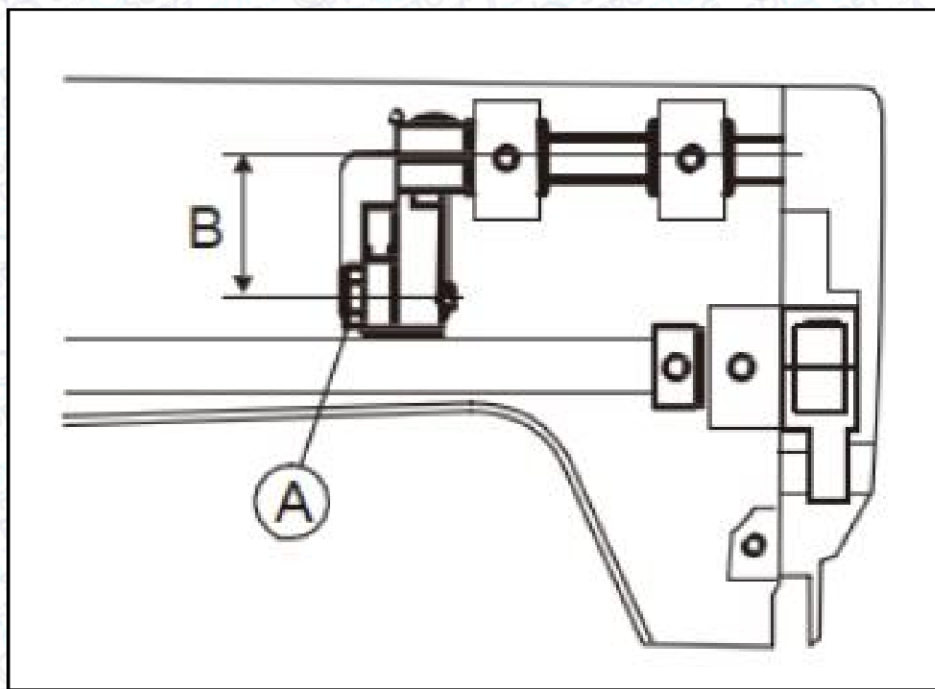
12. Регулювання висоти синхронного підйому притискної та крокуючої лапки

Висоту підйому зовнішньої крокуючої лапки разом із притискною лапкою також можна відрегулювати.

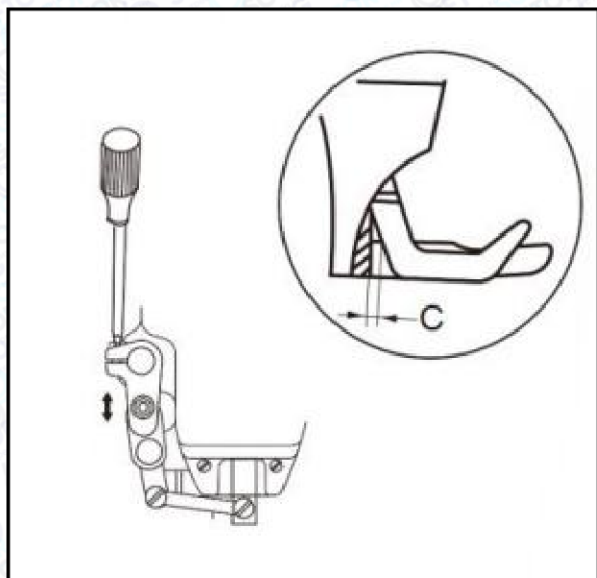
Для цього:

- послабте гвинт (А);
- відрегулюйте центральну відстань (В) між гвинтом (А) і валом підйому притискної лапки.

При зменшенні міжосьової відстані (В) висота підйому збільшується, а при збільшенні міжосьової відстані — зменшується. Після регулювання знову затягніть гайку.



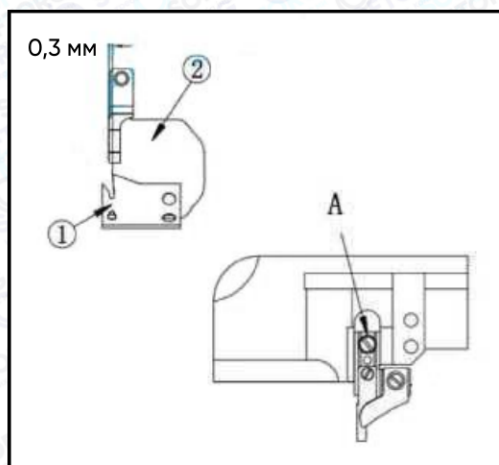
13. Регулювання зазору між притискною та крокуючою лапками



- Щоб запобігти тертю крокуючої лапки о притискну лапку під час шиття, потрібно відрегулювати зазор (С).
- Відстань має становити приблизно 1,5 мм.
- Відрегулювати можна, послаблюючи задній кривошипний гвинт та повертаючи голководій, тоді крокуюча лапка переміститься до голкової планки.
- Під час регулювання обов'язково зверніть увагу на фіксоване значення відстані (С).

14. Регулювання пристрою обрізки нитки

14.1 Перевірка

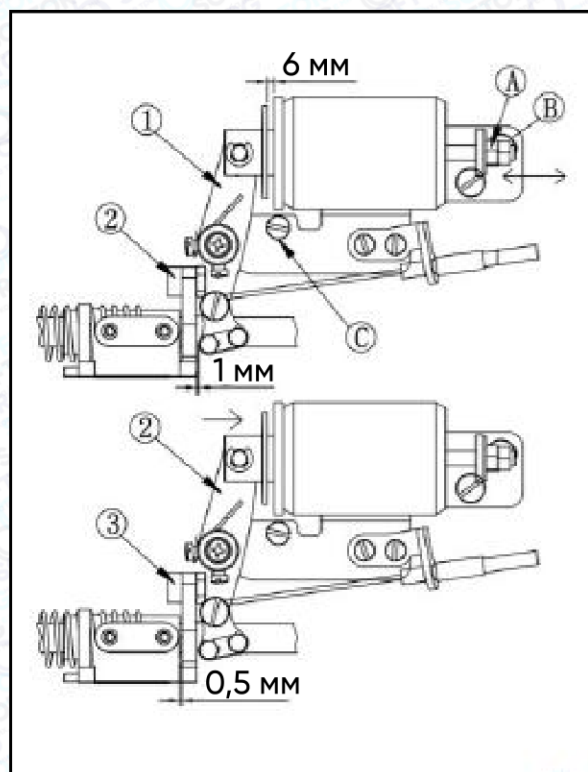


1	Відстань між контрножем ① і рухомим ножем ② має становити 0,3 мм.
2	Відрегулюйте правильне положення контрножа і рухомого ножа відповідно до малюнку.
3	Перемістіть тримач корпусу шпульки і встановіть посадкове місце для зустрічного ножа.

14.2 Встановлення електромагніта обрізки нитки

Хід електромагніта:

а	Стандартний хід електромагніта 6,0 мм
б	Хід регулюється за допомогою регулювальної гайки А.



Встановлення електромагніта обрізки нитки:

а	Електромагніт кріпиться гвинтами В і С.
б	При установці зазор між пластиною ① і кривошипом кулачка ② повинен становити 1 мм
в	При ввімкненому електромагніті стандартний зазор між кривошипом ③ і кривошипом кулачка ЕМА повинен становити 0,5 мм. Якщо потрібно відрегулювати зазор між кривошипом ③ і кривошипом кулачка ②, будь ласка, посуньте електромагніт в напрямку стрілки, вказаному на малюнку.

14.3 Регулювання ножа

Взаємне розташування і синхронізація роботи контрножа і рухомого ножа:

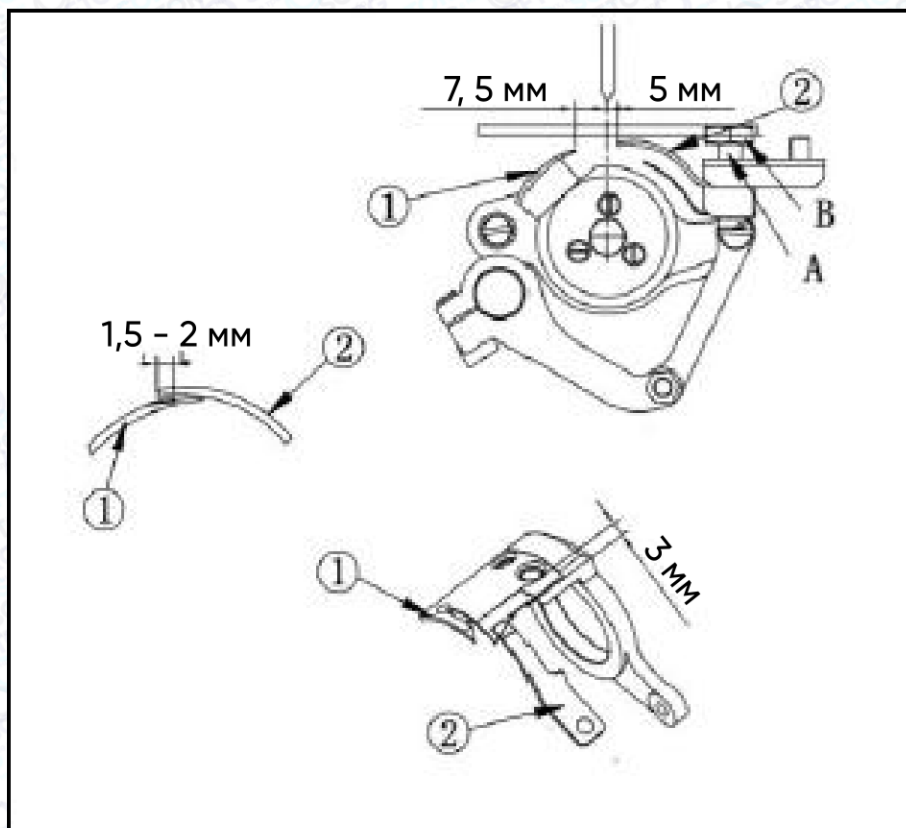
Як показано на малюнку, відстань між рухомим ножем і центром голки становить 7,5 мм, а відстань між контрножем і голкою – 5 мм.

Регулювання ножа:

1	Увімкніть електромагніт і запустіть машину.
2	Таким чином, кулачок для обрізки нитки змушує рухомий ніж ① повертатися вправо.
3	При переміщенні ножа ① в саме крайнє положення, зазор між ним і конрножем ② повинен становити 1,5-2,0 мм.

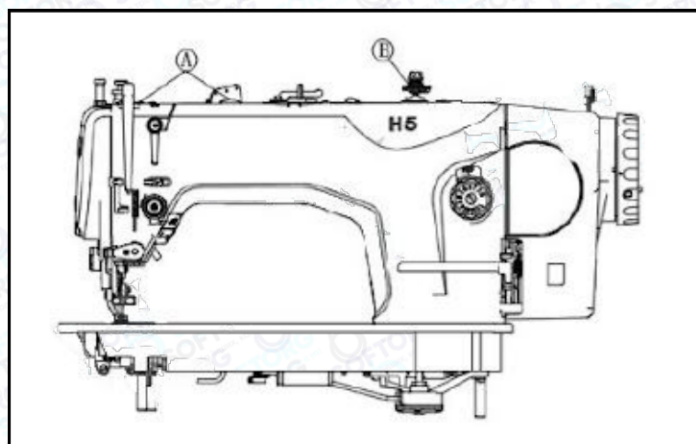
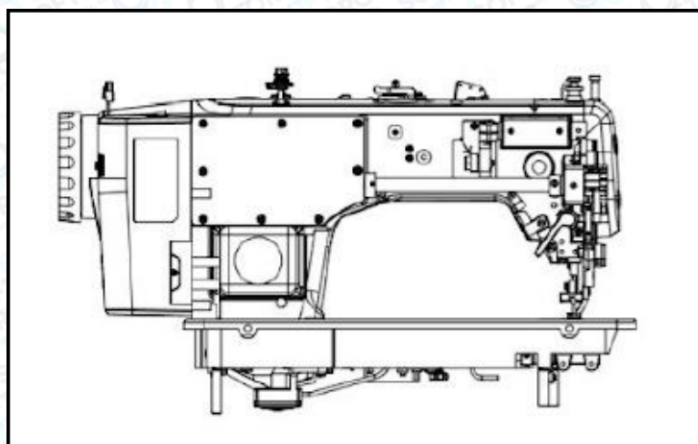
Регулювання електромагніта обрізки нитки:

а	Якщо нитка не обрізається, особливо якщо вона занадто товста, то необхідно тільки посилити тиск при обрізанні нитки.
б	Регулювання тиску обрізки нитки: послабте гайку В і відрегулюйте її регулювальним гвинтом А.

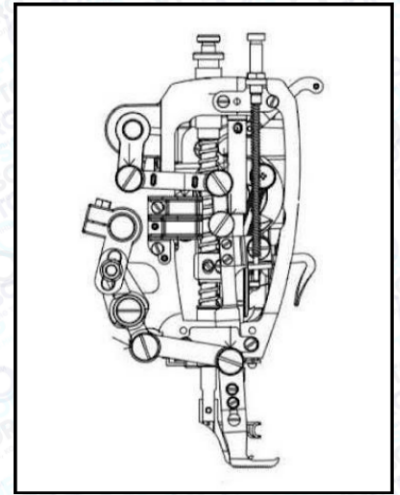


15. Тестовий запуск

1	Якщо ви запускаєте в експлуатацію нову машину або починаєте користуватися нею після тривалого зберігання, спочатку зніміть гумову заглушку (А) та захисну панель у верхній частині голови машини.
2	Долейте масло до рівня, показаного на малюнку, встановіть панель на місце.
3	Запустіть машину на швидкості до 1000-1500 стібків за хвилину та поспостерігайте за розбризуванням масла через контрольне вікно (В).
4	Після того, як масло розподілиться по вузлах, необхідно продовжити роботу на низькій швидкості протягом 30 хвилин.
5	Після тестування швидкість шиття можна поступово збільшувати, і приблизно через місяць використання машина може повноцінно працювати.



6	<p>Тверде мастило додають кожні шість місяців у втулку підйомного вала (показана стрілкою на малюнку), а в передню втулку поворотного вала кожні 1-2 дні додають 1-2 краплі білого масла, після чого біле масло ретельно витирають.</p>
---	---

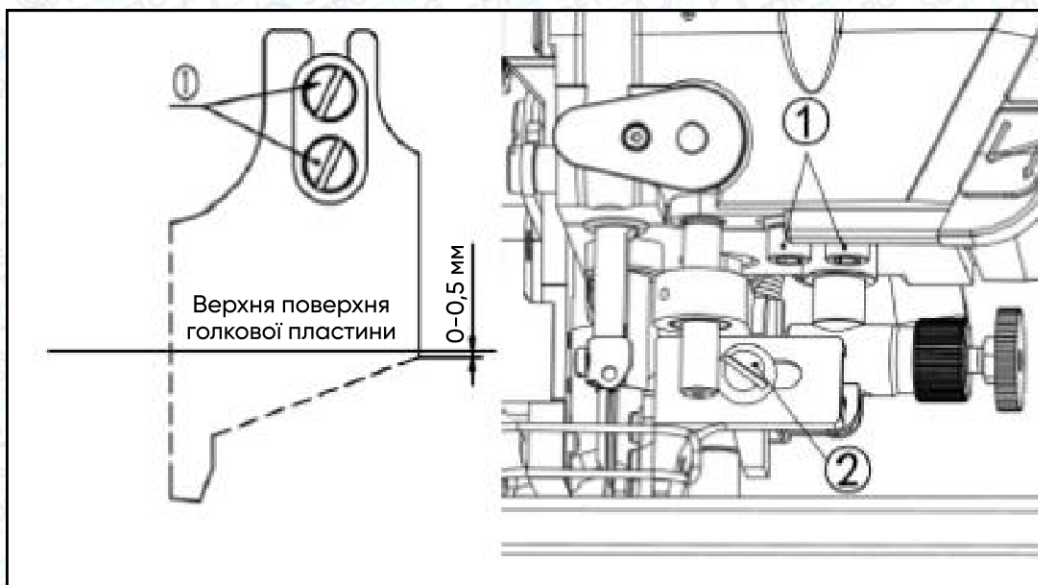


16. Налаштування ножа для обрізки

16.1 Робота ножа

1	<p>Застосування: коли машина почне працювати, опустіть пластину позиціонування ножа ① вниз, він приводиться в рух.</p> <p>Щоб припинити використання ножа і перейти на звичайне шиття, потягніть ручку фіксатора ② і натисніть в напрямку, зазначеному на малюнку. Після чого основа підніметься і рух ножа припиниться.</p> <p>Ніж можна вивести з робочого стану тільки після зупинки машини.</p>
2	<p>Встановлення: процедура заміни показана на малюнку.</p> <p>Коли ніж переміститься в найнижчу точку, встановіть відстань між кінцем ножа і площиною голкової пластини рівною 0-0,5 мм.</p> <p>При заміні ножа послабте кріпильний гвинт ножа ①.</p>
3	<p>Регулювання зазору: зазор ножа залежить від характеристик голкової пластини.</p> <p>При зміні ширини зазору необхідно також змінити положення ножа. Послабте гвинт ① і відрегулюйте паралельність, поки тканина не буде правильно відрізана.</p>

4	<p>Процедура налаштування наступна:</p> <p>1) Відкрутіть гвинт тримача ножа ② і відрегулюйте різальний край ножа так, щоб він торкався голкової пластини, а потім затягніть гвинти тримача ножа.</p> <p>2) Затягніть гвинти тримача ножа. Зазначений стандарт для голкової пластини моделі GC19-1 становить 4,8 мм.</p>
---	--



17. Очищення машини

Регулярно очищайте шпульку, канавки подачі, човник, шпульковий ковпачок та фільтр масляного насоса.

1	<p>Очищення канавок подачі</p> <p>Спочатку вийміть голкову пластину, видаліть пил і бруд між зубцями подачі, а потім встановіть голкову пластину на місце.</p>
2	<p>Очищення човника</p> <p>Очистіть пил навколо човника як показано на малюнку. Протріть шпульковий ковпачок м'якою тканиною.</p>
3	<p>Чистка фільтра масляного насоса</p>

18. Примітки щодо безпечного використання промислових швейних машин

1	Необхідно дотримуватися вимог інструкції до машини.
2	Пройти спеціалізоване навчання та розуміти, як працює швейне обладнання.
3	Перед використанням слід перевірити всі захисні пристрої.
4	Під час встановлення голки та заміни притискної лапки, пластини, зубчастої рейки, зігнутої/зламаної голки, човника або виконання ремонтних робіт слід негайно вимкнути джерело живлення.
5	Залишаючи швейну машину чи робоче місце, необхідно вимкнути живлення.
6	При використанні двигуна зчеплення зачекайте, поки двигун повністю зупиниться.
7	Машинне масло та інші рідини, які використовуються в допоміжних пристроях швейних машин, слід негайно змити, якщо вони потрапляють в очі або на шкіру.
8	Не торкайтеся рухомих частин або пристроїв, коли машина працює.
9	Ремонт, оновлення та налаштування основних механізмів промислових швейних машин повинні виконуватися спеціалізованими техніками.
10	Загальне технічне обслуговування здійснюється спеціально призначеними особами.



11	Ремонт електрообладнання повинен виконуватися під наглядом і керівництвом техніка-електрика.
12	Машину необхідно регулярно чистити після виконання робіт.
13	Для нормальної та безпечної роботи необхідно заземлити обладнання та використовувати його у середовищі, вільному від сильних джерел електромагнітних перешкод – наприклад, не встановлювати машину біля високочастотного зварювального апарату.
14	Вилка живлення повинна бути встановлена спеціалістом-електриком.
15	Промислову швейну машину човникового стібка та оверлок можна використовувати лише за призначенням.

19. Екологічні вимоги

1	Будь ласка, утилізуйте відпрацьоване масло та інші відходи відповідно до місцевих вимог захисту навколишнього середовища.
2	Вимикайте живлення після завершення шиття, щоб зменшити споживання енергії.
3	Дотримуйтесь вимог інструкції, щоб продовжити термін служби машини та зменшити утворення відходів.
4	Не поведіться з машиною та іншим обладнанням як зі звичайним побутовим сміттям. Будь ласка, дотримуйтесь місцевих законів, які регулюють утилізацію обладнання, підтримуйте операції з переробки.

Керівництво з експлуатації блоку керування ZB-H5

Заходи з техніки безпеки

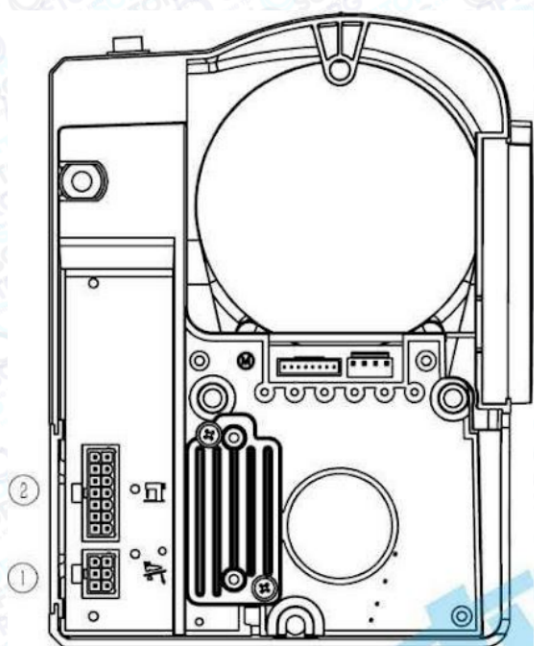
1	Перед використанням цього виробу, будь ласка, прочитайте Посібник користувача.
2	Це обладнання повинне встановлюватися та експлуатуватися професійно навченим персоналом.
3	Будь ласка, встановлюйте машину подалі від апаратів дугового зварювання, щоб уникнути впливу електромагнітного випромінювання на блок керування.
4	Не використовуйте обладнання при температурі в приміщенні вище 45° або нижче 0° , з вологістю нижче 30% або вище 95% , а також при наявності роси або кислотного туману.
5	При установці блоку керування та інших деталей вимкніть живлення обладнання і вийміть вилку з розетки.
6	Щоб уникнути перешкод або витоків електрики необхідно виконати заземлення обладнання. Провід заземлення кабелю живлення має бути надійно приєднаний до системи заземлення.
7	Усі запасні деталі, що застосовуються під час ремонту або технічного обслуговування, мають бути поставлені або схвалені компанією-виробником.
8	Перед виконанням робіт з технічного обслуговування необхідно відключити живлення і вийняти вилку з розетки. У блоці керування присутня висока напруга, небезпечна для життя. Відключіть живлення за 5 хвилин до виконання робіт.

1. Установка блоку керування

1.1 Технічні характеристики

1	Напруга	Змінний струм 220±20% В
2	Частота мережі	50 Гц / 60 Гц
3	Максимальна вихідна потужність	750 Вт

1.2 Підключення роз'ємів інтерфейсу



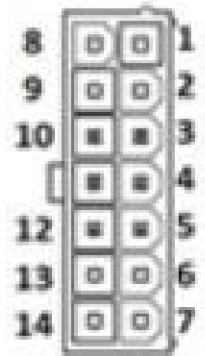
Вставте з'єднувальні штекери ножної педалі та головки машини у відповідні розетки на задній панелі блоку управління.

Призначення контактів кожної розетки показано на **Мал. 1-2-2**. Переконайтеся, що штекери надійно вставлені.

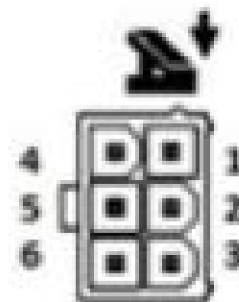
1	Роз'єм ножної педалі та оновлення
2	Роз'єм електромагніта, світлодіодної лампи та головки машини

Вбудований в голову електромагніт

1	EM-JX	Електромагніт обрізки нитки
2	EM-QX	Електромагніт ниткопритягувача
3	EM-TYJ	Електромагніт підйому лапки
4	GND (+5V)	Підсвітка GND
5	DF	Кнопка зворотного шиття
6	EM-DF	Електромагніт зворотного шиття
7	BZ	Кнопка додаткового стібка
8	VDD	+30V
9	VDD	+30V
10	VDD	+30V
11	+5V	Підсвітка +5V
12	GND (+30V)	GND + 30V
13	VDD	+30V
14	GND (+30V)	GND + 30V



Педаль		
1	GND	GND + 5V
2	-	-
3	VCC	+5V
4	RX	UART приймання даних
5	TX	UART передача даних
6	PEDAL	Аналоговий сигнал педалі



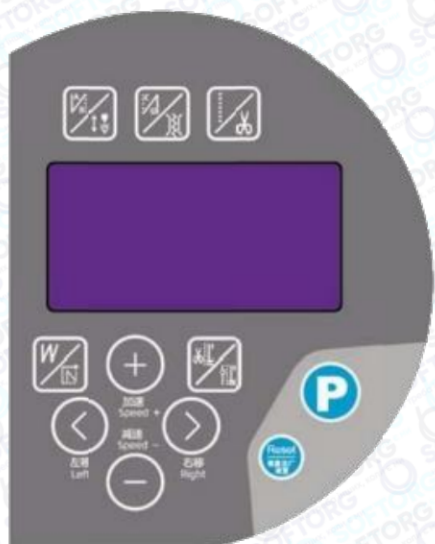
1.3 Підключення кабелів і заземлення

- Заземлення системи повинно бути виконано належним чином.
- Дану роботу повинні виконувати 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.
- Дріт заземлення обладнання повинен бути надійно з'єднаний з проводом заземлення електромережі. Це забезпечить безпечне використання машини.

Всі кабелі живлення, сигнальні дроти, дроти заземлення не повинні надмірно скручуватися або деформуватися іншими предметами для виключення їх пошкодження і забезпечення безпеки.

2. Інструкція до панелі керування

2.1 Інформація, що відображається на панелі





Залежно від робочого стану системи на цифровому табло відображається поточний режим шиття (включаючи індикацію положення голки). Зовнішній вид панелі керування показаний на малюнку зліва.



Зовнішній вигляд панелі керування

2.2 Опис функцій кнопок на панелі управління

№	Зовнішній вигляд	Найменування	Опис функції
1		Режим налаштування параметрів	Кнопка введення функції параметра
2		Кнопка збільшення значення параметра (збільшити швидкість)	Натискання на цю кнопку дозволяє збільшити значення параметра, збільшити швидкість.
3		Кнопка зменшення значення параметра (зменшити швидкість)	Натискання на цю кнопку дозволяє зменшити значення параметра, зменшити швидкість.






№	Зовнішній вигляд	Найменування	Опис функції
4		Кнопка "вліво"	Натискання на цю кнопку дозволяє вибрати параметр в списку зліва.
5		Кнопка "вправо"	Натискання на цю кнопку дає змогу вибрати параметр у списку праворуч.
6		Кнопка скидання	При натисканні протягом 3 секунд виконується повернення до заводських налаштувань.
7		Кнопка вибору "Закріпка на початку шва/Положення голки"	<p>1. При короткому натисканні кнопки циклічно вибирається вид закріпки на початку шва: передня закріпка, передня подвійна закріпка і вимкнення. При цьому на РК-екрані загоряється відповідний значок. Виберіть відповідну кнопку, щоб встановити кількість проколів в секціях А і В.</p> <p>2. Тривале натискання для виклику функції положення голки.</p>


№	Зовнішній вигляд	Найменування	Опис функції
8		Закріпка в кінці шва / затиск нитки	<p>1. При короткому натисканні кнопки циклічно вибирається вид закріпки в кінці шва: передня закріпка, передня подвійна закріпка і вимкнення. При цьому на РК-екрані загоряється відповідний значок. Виберіть відповідну кнопку, щоб встановити кількість проколів в секціях C і D.</p> <p>2. При короткочасному натисканні цієї кнопки на екрані загоряється відповідний значок, затиск нитки ввімкнений. При повторному натисканні ця функція вимикається.</p>
9		Вільне шиття / обрізка нитки	<p>1. При короткочасному натисканні кнопки вмикається функція вільного шиття і загоряється відповідний значок.</p> <p>2. При тривалому натисканні кнопки вмикається функція обрізки нитки та загоряється відповідний значок. При повторному натисканні функція вимикається.</p>


№	Зовнішній вигляд	Найменування	Опис функції
10		W-подібне шиття/ Багатосегментне шиття	<ol style="list-style-type: none"> 1. При короткочасному натисканні кнопки вмикається функція W-подібного шиття і загоряється відповідний значок. Виберіть відповідну кнопку для встановлення А,В,С, D. 2. При тривалому натисканні кнопки вмикається режим багатосегментного шиття та загоряється відповідний значок. Виберіть відповідну кнопку, щоб задати всі кроки, кількість стібків в кожному кроці.
11		Кнопка підйому притискної лапки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Короткочасно натисніть цю кнопку, щоб вибрати або скасувати функцію підйому притискної лапки після обрізки нитки. При виборі функції стан підйому притискної лапки після обрізки нитки буде відобразитися в нижній частині РК-екрану. 2. При тривалому натисканні кнопки виконується ввімкнення або вимкнення режиму напівпідйому притискної лапки і загоряється відповідний значок. 3. Натисніть одночасно кнопку P і кнопку збільшення значення, щоб увійти в режим технічних параметрів

3. Налаштування параметрів


3.1 Увійдіть в режим налаштування параметрів і збереження

1	У режимі очікування натисніть і утримуйте кнопку  , щоб увійти в режим налаштування параметрів оператора.
2	Натисніть  або  для переміщення курсора, відповідне цифрове значення почне блимати.
3	Натисніть ще раз  або  для зміни цифрового значення та кнопку  для збереження параметрів оператора.




Якщо параметри **не були змінені**, натисніть кнопку  , щоб вийти з режиму налаштування параметрів оператора.

Якщо налаштування **були змінені**, спочатку збережіть параметр оператора, а потім натисніть кнопку  , щоб вийти з режиму.

3.2 Вхід в режим технічних параметрів і збереження

Натисніть кнопку  та увімкніть машину, щоб перейти в режим технічних параметрів. Способи налаштування такі ж, як і в режимі налаштування параметрів оператора.






3.3 Регулювання швидкості

1	Натисніть кнопки  та  , відрегулюйте швидкість. Для збільшення натисніть кнопку  для зменшення – кнопку  .
2	Крок зміни значення при кожному натисканні на кнопку: 50 об/хв.



3.4 Заводські налаштування

У разі тривалого натискання на кнопку  виконується перехід до заводських налаштувань.








3.5 Вхід в режим моніторингу

1	Натисніть кнопки  +  , щоб увійти в цей режим.
2	Натисніть кнопки вгору і вниз для налаштування параметрів моніторингу, натисніть кнопку  для виходу (якщо значення дорівнює 24, 25, 26, 28 , то натисніть  , щоб зберегти це значення моніторингу як відповідний параметр).
3	Якщо збереження виконано успішно, відобразиться ОК, короткочасно натисніть  , щоб вийти з цього режиму.

ПРИМІТКА

Для налаштування верхнього положення зупинки голки, увійдіть в **пункт 24** режиму моніторингу. Обертаючи маховик, перемістіть голку в верхнє положення (параметр буде змінюватися залежно від положення маховика). Довго натисніть  , щоб зберегти налаштування (після збереження нижнє положення голки буде встановлено автоматично), натисніть  , щоб вийти з цього режиму.

3.6 Вхід у режим швидкого відображення та зміни підрахунку стібків і деталей

1	Натисніть  , щоб увійти в режим швидкого відображення і зміни підрахунку стібків і деталей.
2	У цьому інтерфейсі треба натиснути кнопки  або  , щоб перемикнути інтерфейс відображення підрахунку стібків і деталей, за допомогою кнопок  або  змінити кількість проколів або деталей.
3	Натисніть  , щоб очистити поточні дані. Коротко натисніть  для виходу з цього інтерфейсу.

3.7 Таблиця параметрів

3.7.1 Введення параметрів оператора (тривале натискання кнопки P для введення)

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P00	Початкова швидкість шиття (об / хв)	200	100-800	Налаштування швидкості при початку шиття.
P01	Максимальна швидкість вільного шиття (об / хв)	2000	200-2200	Максимальна швидкість вільного шиття
P02	Швидкість багатосегментного шиття (об / хв)	2000	200-2200	Максимальна швидкість багатосегментного шиття

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P03	Положення голки	1	0-1	0: вгорі 1: внизу
P04	Швидкість при виконанні закріпки на початку шва (об / хв)	1000	200-2200	Налаштування швидкості шиття на початку шва
P05	Швидкість при виконанні закріпки в кінці шва (об / хв)	1000	200-2200	Встановлення швидкості зворотного стібка
P06	W-подібне шиття (об / хв)	1000	200-2200	Налаштування швидкості W-подібного шиття
P07	Швидкість плавного запуску шиття (об / хв)	400	100-2000	Налаштування швидкості плавного пуску
P08	Плавний початок швейного рядка	2	1-9	Налаштування кількості стібків плавного пуску
P09	Перемикач плавного запуску шиття	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P10	Компенсація 1 W-шва	32	1-120	Компенсація переміщення сегмента А W-шва

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P11	Компенсація 2 W-шва (випуск)	33	1-120	Компенсація переміщення сегмента В W-шва
P12	Час затримки напівстібка (мс)	150	1-180	Компенсація часу затримки напівстібка
P13	Час затримки для одного стібка (мс)	180	150-250	Компенсація часу затримки для одного стібка
P14	Швидкість напівстібка (об / хв)	200	100-500	Налаштування швидкості компенсації голки
P15	Режим напівстібка	0	0-2	0: половинний стібок відповідно до часу 1: половина стібка 2: один стібок
P18	Компенсація 1 стібка зі зворотною закріпкою	32	1 - 120	Компенсація переміщення сегмента А переднього закріплювального шва
P19	Компенсація 2 початкового стібка зі зворотною закріпкою	33	1 - 120	Компенсація переміщення сегмента В переднього закріплювального шва

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P21	Максимальна швидкість ручного зворотного стібка (об/хв)	2200		Встановлення максимальної швидкості при натисканні кнопки зворотного шиття
P22	Величина зворотного стібка під час виконання половинного стібка	8	-	
P23	Форма кривої зміни швидкості при натисканні педалі	0	0-3	0: Пряма 1: Нахил 2: Крива (Витяг кореня) 3: S-подібна крива. Налаштування підйому регулятора
P24	Положення педалі при виконанні обрізки	550	0-4095	Використовується для установки початкового положення педалі для управління обрізанням нитки
P25	Компенсація 1 стібка зворотної закріпки (всмоктування)	32	1-120	Компенсація переміщення сегмента D заднього шва

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P26	Компенсація 2 стібка задньої закріпки 1 (випуск)	33	1-120	Компенсація переміщення сегмента D при закріпленні в кінці шва
P27	Вибір режиму роботи датчика притискної лапки	0	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P28	Час спрацьовування датчика підйому притискної лапки (с)	5	1-20	Час спрацьовування притискної лапки, автоматичне опускання після перевищення часу
P29	Допоміжна крива регулювання потужності	1	0-1	0: квадрат 1: крива
P30	Перемикач функції подачі живлення при низькій швидкості двигуна	0	0-2	0: звичайний 1: двигун забезпечує більшу потужність 2: потужний двигун + зворотний хід
P31	Коефіцієнт зусилля при виконанні обрізки	40	10-60	Збільшення потужність двигуна при обрізанні нитки

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P32	Час роботи електромагніта затиску нитки	40	1-200	Час ввімкнення електромагніта затиску нитки: чим більше значення - тим більше час роботи електромагніта затиску нитки й вища температура обмотки. Електромагніт необхідно відключити при затисканні
P33	Електромагніт затиску нитки підтримує робочий цикл	60	1-100	Утримуюча сила електромагніта затиску після його встановлення, зниження температури обмотки електромагніта.
P34	Вибір режиму переміщення під час багатосегментного шиття	0	0-1	0: функція запуску однією кнопкою вимкнена 1: функція запуску однією кнопкою включена
P35	Перемикач затиску нитки	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P35	Перемикач затиску нитки	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P36	Кінцевий кут визначення тестування нитки	25	1-360	
P37	Час дії електромагніта затиску нитки	4	210	Використовується для регулювання часу дії електромагніта затиску нитки. Чим більше значення - тим коротший час
P38	Перемикач обрізки	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P39	Перемикач підйому притискної лапки під час шиття	0	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P40	Перемикач автоматичного підйому притискної лапки після обрізки	0	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P41	Одиниця виміру лічильника	1	1-50	Кількість стібків на одиницю переміщення зараховується як 1 стібок

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P41	Одиниця виміру лічильника	1	1-50	Кількість стібків на одиницю переміщення зараховується як 1 стібок
P42	Установка загального лічильника	9999	1-9999	Установка загальної кількості стібків (проколів)
P43	Режим лічильника	0	0-6	<p>0: Вимкнено</p> <p>1: Підсумовування циклів</p> <p>2: Віднімання циклів</p> <p>3: Підсумовування до переповнення, подача сигналу аварії та зупинка роботи</p> <p>4: Зменшення рахунку до 0, подача сигналу аварії та зупинка роботи</p> <p>5: Підсумовування до переповнення, видача сигналу аварії та продовження роботи</p> <p>6: Зменшення рахунку до 0, подача сигналу аварії та продовження роботи</p> <p>Примітка: короткочасно натисніть P, щоб зняти сигнал аварії</p>

3.7.2 Таблиця технічних параметрів (натисніть і утримуйте P, увімкніть машину для введення)

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P44	Злегка натисніть на педаль для підняття притискної лапки, щоб підтвердити час затримки	0	0-300	0: Вимк. 1-300: запуск відповідно до часу затримки
P45	Час спрацьовування електромагніта зворотного рядка (мс)	1	1-10	Використовується для управління часом ввімкнення електромагніта зворотного шиття
P46	Час закриття електромагніта зворотного шиття	2	2-10	Використовується для контролю часу закриття електромагніта зворотного шиття
P47	Протягування назад після обрізки нитки	360	200-360	Після обрізки ниток шпindel повертається до обраного положення
P49	Швидкість обрізки (об / хв)	250	100-500	Налаштування швидкості обертання шпинделя при обрізанні нитки

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P50	Час роботи електромагніта підйому притискної лапки (мс)	250	100-500	Час повного спрацьовування електромагніта для підйому притискної лапки: чим більше значення – тим більше час повного спрацьовування, і тим вище підвищення температури
P51	Час спрацьовування електромагніта підйому притискної лапки (мс).	3	1-10	Використовується для керування часом циклу відкривання електромагніта притискної лапки
P52	Час затримки відпускання притискної лапки (мс).	2	0-500	Час затримки відпускання притискної лапки
P53	Вибір функції підйому притискної лапки	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P54	Час закінчення підйому притискної лапки за цикл	5	4-10	Використовується для контролю часу закриття електромагніта притискної лапки за цикл

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P56	Автоматичне визначення положення голки при ввімкненні	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P57	Час захисту електромагніта підйому притискної лапки (с)	10	1-30	
P58	Регулювання кута верхнього положення голки	67	0-359	Налаштування положення верхнього упору голки
P59	Регулювання кута нахилу голки в нижньому положенні	176	0-359	Встановлення положення нижнього упору голки
P60	Швидкість при тестуванні (об / хв)	3700	200-5000	Налаштування робочої швидкості та часу при тестуванні
P61	Час роботи в циклічному режимі (з)	3	1-255	Час роботи за цикл

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P62	Спеціальні режими роботи	0	0-3	0: звичайний 1: легке шиття 2: перевірка початкового кута нахилу 3: автоматичний режим тестування
P63	Час зупинки за термін експлуатації (с)	2	1-255	Час зупинки за цикл обкатки
P65	Повернення до заводських налаштувань	0	0-2	0: немає операції 1: Відновлення заводських налаштувань блоку електронного керування 2: Відновлення робочих налаштувань
P66	Тестування захисного вимикача головки машини	1	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
P67	Робота захисного вимикача головки машини	1	0-1	0: правильно 1: неправильно

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P70	Установка положення педалі для підйому притискної лапки	800	0-4095	Використовується для налаштування положення педалі, при якому починається підйом притискної лапки
P71	Час затримки початку шиття (мс)	80	0-900	Час дії затримки початку шиття
P72	Положення педалі на початку роботи двигуна на низькій швидкості	400	0-4095	Використовується для налаштування положення педалі, при якому двигун починає працювати на низькій швидкості
P73	Положення педалі при завершенні роботи двигуна на низькій швидкості	800	0-4095	Використовується для налаштування положення педалі, при якому двигун починає працювати на високій швидкості
P74	Максимальне аналогове значення педалі	4000	0-4095	Використовується для налаштування положення педалі, при якому двигун працює на максимальній швидкості

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P75	Налаштування повернення педалі в середнє положення	1650	0-4095	Використовується для встановлення положення, коли педаль не рухається
P76	Час роботи електромагніта зворотного щиття (мс)	60	1-200	
P77	Напрямок обертання двигуна	0	0-1	0: вперед 1: реверс
P78	Початковий кут затиску нитки	130	10-359	Використовується для установки кута початку затиску нитки
P79	Кінцевий кут затиску	320	0-359	Використовується для установки кінцевого кута затиску нитки
P80	Початковий кут обрізки	0	0-359	Використовується для установки початкового кута обрізки нитки
P81	Кут посилення обрізки	100	0-359	Використовується для установки кута, при якому двигун шпинделя обрізки нитки починає додавати зусилля

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P82	Кут закінчення обрізки	180	0-359	Використовується для установки кінцевого кута обрізки нитки
P83	Час підтвердження підйому притискної лапки педаллю	150	1-500	Використовується для установки часу затримки підйому притискної лапки
P84	Час підтвердження спрацьовування аварійного вимикача	300	1-500	Використовується для установки часу затримки спрацьовування аварійного вимикача після перекидання головки машини
P85	Час відновлення аварійного вимикача (мс)	50	1-200	Використовується для встановлення часу відновлення машини після повернення головки машини у правильне положення
P86	Дві швидкості в точці повороту (об/хв)	1500	0-4000	Використовується для установки швидкості перемикачання кривої педалі на низьку і високу швидкості

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P87	Аналогове значення при переході на іншу швидкість	2700	0-4095	Використовується для встановлення напруги на педалі під час переходу з низької на високу швидкість.
P88	Одиниця підрахунку лічильника	1	1-50	Кожна дія з обрізання нитки зараховується як одиниця
P89	Налаштування загального підрахунку	9999	1-9999	Використовується для установки загальної кількості одиниць підрахунку
P90	Режим лічильника	0	0-6	0: Вимкнено 1: Кількість циклів за зростанням 2: Кількість циклів за зменшенням 3: Збільшення рахунку до переповнення, подача сигналу аварії та зупинка роботи 4: Зменшення рахунку до 0, подача сигналу аварії та зупинка роботи

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
P90	Режим лічильника	0	0-6	5: Збільшення рахунку до переповнення, видача сигналу аварії та продовження роботи 6: Зменшення рахунку до 0, подача сигналу аварії та продовження роботи Примітка: короткочасно натисніть P, щоб зняти сигнал аварії.
PA3	Час опускання притискної лапки	90	0-900	Використовується для установки часу спуску з електронним управлінням при відпусканні притискної лапки.
PA4	Регулювання плавного опускання притискної лапки зі зміною зусилля притиску	10		Плавне опускання притискної лапки

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
PA6	Перемикач функції виконання одного зворотного стібка при передній закріпці шва	0	0-1	0: Ні 1: Так
PA7	Вибір захисного перемикача функції поломки голки	1	0-1	0: Ні 1: Так
PA8	Кут механічного захисту від початку поломки голки	20	0-359	Використовується для установки початкового кута функції захисту від поломки голки
PA9	Кінцевий кут функції запобігання поломки голки.	90	0-359	Використовується для установки кінцевого кута функції запобігання поломки голки
PB0	Перемикач функції вибору закріпки після обрізки нитки	0	0-1	0: Ні 1: Так
PB1	Перемикач функції плавного опускання притискної лапки на початку шиття	0	0-1	0: Ні 1: Так

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
PB2	Початковий кут притискної лапки для початку шиття	80	0-359	Використовується для установки початкового куту шва і невеликого підйому притискної лапки
PB3	Кінцевий кут притискної лапки на початку шиття	200	0-359	Використовується для установки кінцевого кута притискної лапки на початку шва
PB4	Обмеження часу для початку шиття і підйому притискної лапки (мс)	60	0-1000	Використовується для установки часу початку шиття при незначному підйомі притискної лапки
PB5	Зупинка обробки шаблону при обриві нитки	0	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
PB6	Перемикач функції одинарного шва	0	0-1	0: Вимк. 1: Ввімк.
PB7	Перемикач функцій Інтернету речей	1	0-1	

3.7.3 Інструкції щодо налаштування параметрів Інтернету речей (натисніть і утримуйте кнопку, а потім увімкніть машину для входу)

Номер параметра	Опис	За замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Пояснення
PB7	Перемикач функції Інтернету речей	1	—	0: Вимк. 1: Ввімк.
PC2	Налаштування каналу бездротового зв'язку	1	1-31	Використовується для установки номера каналу зв'язку Інтернету речей

3.7.4 Таблиця параметрів моніторингу (для входу натисніть Р і кнопку підйому притискної лапки після включення машини)

Номер	Опис	Номер	Опис
M10	Значення кількості голок (проколів)	M23	Початковий кут
M11	Значення 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

Номер	Опис	Номер	Опис
M20	Напруга шини	M28	Опорне значення педалі при виконанні обрізки
M21	Швидкість машини	M30-M37	Коди несправностей за минулий час
M41	<p>Стан мережевого підключення: 0: нормальне підключення, 📶 відображається значок сигналу; 1: модуль не може під'єднатися до шлюзу, 📶 значок сигналу блимає (швидке миготіння); 2: шлюзу не вдається під'єднатися до сервера, 📶 значок сигналу блимає (повільне миготіння); 3: електронне керування і модуль відключені, 📶 значок сигналу не відображається; вимкнено: Функція Інтернет речей вимкнена, значок сигналу не відображається.</p>		

4. Коди помилок

4.1 Список кодів помилок

Якщо в системі виникла якась помилка або аварія, спочатку перевірте наступне:

1	Переконайтеся, що з'єднувальні дроти машини підключені правильно.
2	Перевірте відповідність голови машини блоку керування.
3	Перевірте правильність заводських налаштувань

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-01	Перевантаження по струму обладнання двигуна шпиндел	<p>1. Вимкніть живлення системи та знову ввімкніть через 30 секунд.</p> <p>2. Перевірте, чи не пошкоджені датчики положення двигуна шпинделя й електронне керування, і при наявності будь-яких дефектів своєчасно усуньте їх.</p> <p>3. Будь ласка, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-03	Недостатня напруга живлення	<p>Вимкніть живлення панелі управління і перевірте, чи не нижче вхідна напруга живлення за 176 В.</p> <p>Якщо напруга живлення нижча за 176 В, будь ласка, увімкніть панель керування після того, як значення повернеться до нормального рівня.</p> <p>Якщо після відновлення нормальної напруги панель управління все ще не працює, будь ласка, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-04	Перенапруження при зупинці машини	<p>Вимкніть живлення панелі керування та перевірте, чи вхідна напруга живлення не перевищує 264 В.</p> <p>Якщо напруга живлення перевищує 264 В, будь ласка, перезавантажте панель після того, як значення повернеться до нормального рівня.</p> <p>Якщо після відновлення нормальної напруги панель все ще не працює, будь ласка, зверніться до сервісного центру.</p>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-05	Перенапруження при роботі машини	<p>Вимкніть живлення панелі керування та перевірте, чи вхідна напруга живлення не перевищує 264 В.</p> <p>Якщо напруга живлення перевищує 264 В, будь ласка, перезавантажте панель після того, як значення повернеться до нормального рівня.</p> <p>Якщо після відновлення нормальної напруги панель все ще не працює, будь ласка, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-06	Несправність в ланцюзі електромагніта	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вимкніть живлення, перевірте підключення електромагніта, надійність кріплення, цілісність обмотки. Якщо електромагніт несправний, будь ласка, замініть його. 2. Від'єднайте інтерфейс електромагніта на електричному пульті керування, щоб переконатися, що електричне управління працює нормально. 3. Якщо система як і раніше не працює після перезавантаження, будь ласка, зверніться до сервісного центру.
Err-07	Несправність в ланцюзі двигуна шпинделя	<p>Вимкніть живлення на 30 секунд, перезавантажте пристрій.</p> <p>Якщо блок керування не працює, будь ласка, зверніться до сервісного центру.</p>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-07	Несправність в ланцюзі двигуна шпинделя	Вимкніть живлення на 30 секунд, перезавантажте пристрій. Якщо блок керування не працює, будь ласка, зверніться до сервісного центру.
Err-08	Блокування двигуна шпинделя	1. Будь ласка, перевірте, чи немає будь-яких сторонніх предметів в головці машини, чи не затиснута нитка в човнику і чи не заїдає махове колесо. 2. Вимкніть живлення, перевірте, чи не пошкоджений роз'єм двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-10	Збій зв'язку з панеллю	1. Будь ласка, перевірте, чи не відключено, не ослаблено чи не розірвано з'єднання між панеллю керування та електричними елементами. 2. Перезавантажте систему після усунення несправностей. Якщо вона не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-12	Помилка визначення початкового кута шпиндельного двигуна	1. Будь ласка, перевірте початковий кут двигуна шпинделя в пункті параметрів. 2. Будь ласка, повторіть спробу 2-3 рази після вимкнення живлення. Якщо повідомлення про несправність все ще надходить, будь ласка, зверніться до сервісного центру.

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-13	Помилка нульового положення двигуна шпинделя	<p>1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не відійшов роз'єм датчика положення двигуна шпинделя, відновіть його нормальний стан і перезапустіть систему.</p> <p>2. Замініть датчик положення двигуна шпинделя.</p> <p>3. Після усунення несправностей перезавантажте систему. Якщо вона все ще не працює, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-14	Несправність EEPROM на основній платі	<p>Вимкніть живлення системи та знову ввімкніть через 30 секунда.</p> <p>Якщо контролер все ще не працює нормально, зверніться до сервісного центру.</p>
Err-15	Спрацьовує захист двигуна шпинделя від перевищення швидкості	
Err-16	Реверс двигуна шпинделя	
Err-17	Помилка читання та запису параметрів панелі	
Err-18	Перевантаження двигуна шпинделя	
		<p>Перевірте, чи не заблоковано двигун шпинделя.</p> <p>Зверніться до сервісного центру.</p>

4.2 Таблиця сигналів аварії

Код аварії	Опис	Рішення
A-UP	Сигнал аварії запобіжного вимикача	Поверніть голову машини в нормальне положення, щоб переконатися в правильному спрацьовуванні запобіжного вимикача
ALR-1	Сигналізація кнопки головки машини при короткому замиканні	Вимкніть живлення системи та замініть кнопку підсвічування головки машини
ALR-2	Сигнал про повне заповнення лічильника стібків	Натисніть кнопку Р на короткий час, щоб зняти сигнал аварії
ALR-3	Сигнал про повне заповнення лічильника стібків	Натисніть кнопку Р на короткий час, щоб зняти сигнал аварії

5. Регулювання чутливості педалі

1	Натискання педалі виконується з вихідного положення (1), (параметр 75), повільно перемістіть педаль в положення (2) (параметр 72 + 75), початок роботи на низькій швидкості. Продовжуйте натискати на педаль до приведення в положення (3) (параметр 75 + 73), швидкість збільшується, а потім натисніть до упору в положення (4) (параметр 74) для досягнення максимальної швидкості. Швидкість початку шиття підтримується між положеннями педалі ② і ③. Швидкість плавно регулюється між положеннями педалі ③ і ④.
2	При повільному натисканні на педаль з вихідного положення ① (параметр 75) в положення ⑥ (параметр 24) автоматично завершується дія з повернення до зупинки голки в верхньому положенні.
3	Установка значення кожного параметра повинна бути виконана таким чином, щоб (параметр 24) < (параметра 75+72) < (параметра 75+73) < (параметр 74).
4	Максимальне аналогове значення педалі, значення напруги в середині педалі та значення напруги педалі у зворотному напрямку можна контролювати в режимі реального часу через параметри № 25, 26 і 28 в режимі моніторингу. Налаштування таке ж, як і у вищезгаданому режимі налаштування положення голки.

- Значення вибірки при різних положеннях педалі наведені для довідки.
- Якщо машина не працює після натискання педалі вперед, можна відповідним чином зменшити **параметр 72** (Параметри 72+75 повинні бути менше ніж 75), щоб поліпшити чутливість при натисканні педалі.
- Якщо машина занадто чутлива, тобто запускається при легкому торканні педалі, можна збільшити **параметр 72**.

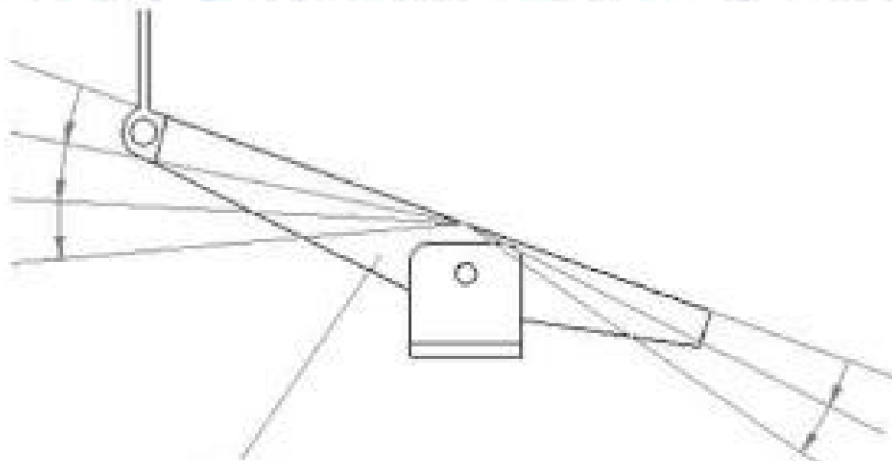
- Якщо складно виконати один стібок, тобто при незначному натисканні педалі, швидкість різко збільшується і виконується кілька стібків, можна відповідним чином збільшити **параметр 73** або зменшити **параметр 72** (тобто збільшити діапазон низьких оборотів педалей), також можна зменшити початкову швидкість запуску (параметр 00),

1. Початкове положення

2. Низька швидкість

3. Прискорення

4. Максимальна швидкість



1. Положення

5. Підйом лапки

6. Обрізка нитки



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



5 представництв

загальною площею 400 кв.м.



softorg.ua



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів,
Харків, Хмельницький



Графік роботи:
Пн-Пт: 9:00-18:00



Номер для зв'язку:
+38 063 100 67 05