



Інструкція з експлуатації

JACK A4C



14年全球
World No.1

ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ

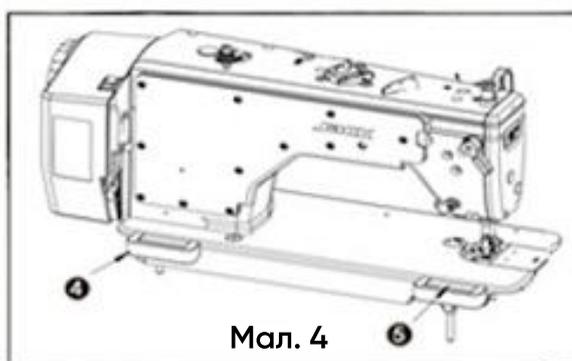
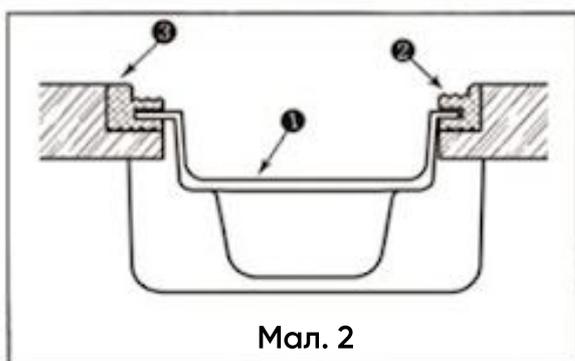
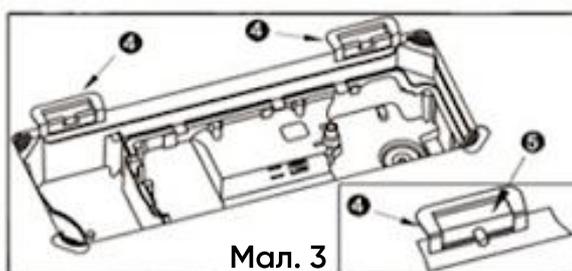
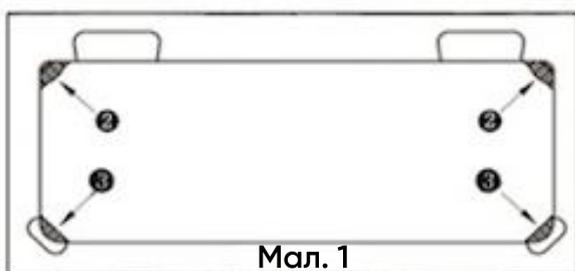
1	Ніколи не запускайте машину без попереднього заливання оливи в масляний піддон.
2	Після встановлення машини перевірте напрямок обертання двигуна. Поверніть махове колесо вручну, щоб опустити голку, увімкніть живлення й спостерігайте за обертанням махового колеса. Колесо повинно обертатися проти годинникової стрілки, якщо дивитися з боку маховика.
3	Перевірте, чи відповідають напруга та фаза значенням, вказаним на електронній табличці машини.
4	Не кладіть руки під голку під час увімкнення живлення або роботи машини.
5	Не вставляйте пальці в зону важеля натягу нитки під час роботи машини.
6	Перед тим як нахилити головку машини, обов'язково вимикайте живлення.
7	Якщо оператор залишає обладнання без нагляду – завжди має вимикати живлення.
8	Під час роботи не допускайте наближення голови, рук чи сторонніх предметів до рухомих частин машини – це небезпечно.
9	Якщо машина обладнана захисними елементами (екрани, кожухи тощо) – не працюйте без них.
10	Не протирайте корпус головки машини розчинниками (ацетоном або розчинником для фарби).



1. Технічні характеристики

Характеристика	4С-С	А4С-СН
Тип тканин	Легкі та середні	Важкі
Швидкість шиття	Максимум 4000 об/хв	Максимум 3500 об/хв
Максимальна довжина стібка	5 мм	5 мм (є моделі з довжиною стібка 7 мм)
Тип голки	DBx1 №9–№18 (стандарт – №14)	DPx5 №20–23
Підйом лапки	9 мм (стандарт); 12 мм (максимум)	9 мм (стандарт); 12 мм (максимум)
Олива для змащування	New Defrix Oil №10	New Defrix Oil №10

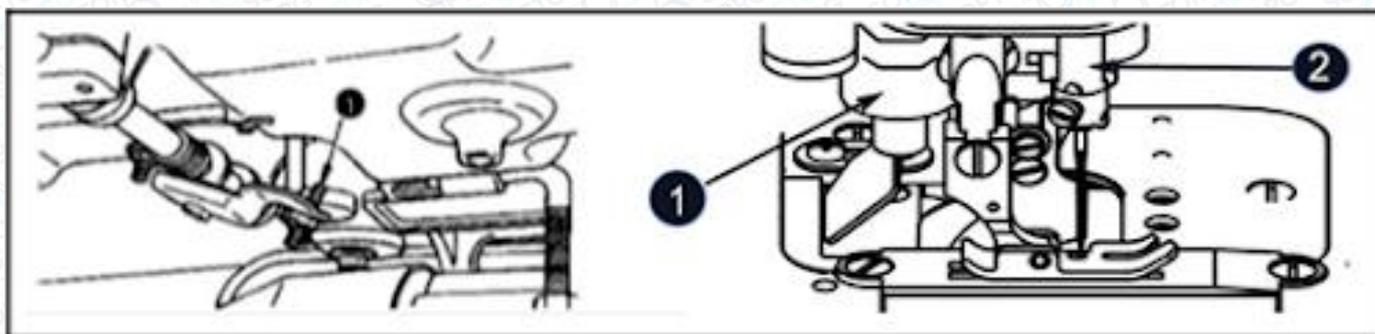
2. Встановлення



2.1 Встановлення пластикового масляного піддона

1	Спочатку у чотири кути масляного піддона ❶ потрібно встановити тримач ❸ та амортизувальні подушки піддона ❷. Після цього встановіть масляний піддон ❶ на станину та стіл.
2	Як показано на схемі, переконайтеся, що два масляних тримачі ❶ під час встановлення спрямовані в бік оператора, а дві подушки піддона ❷ – з того боку, де розташовано кронштейн для кріплення головки машини ❺.
3	Встановіть основу кронштейна головки машини ❹ на станину та стіл, після чого вставте сам кронштейн головки машини ❺ у відповідний отвір основи. Нарешті, встановіть головку машини на стіл, переконавшись, що кронштейн головки ❺ правильно вставлений у свою основу ❹ на станині та столі.

3. Регулювання висоти колінного підйомника

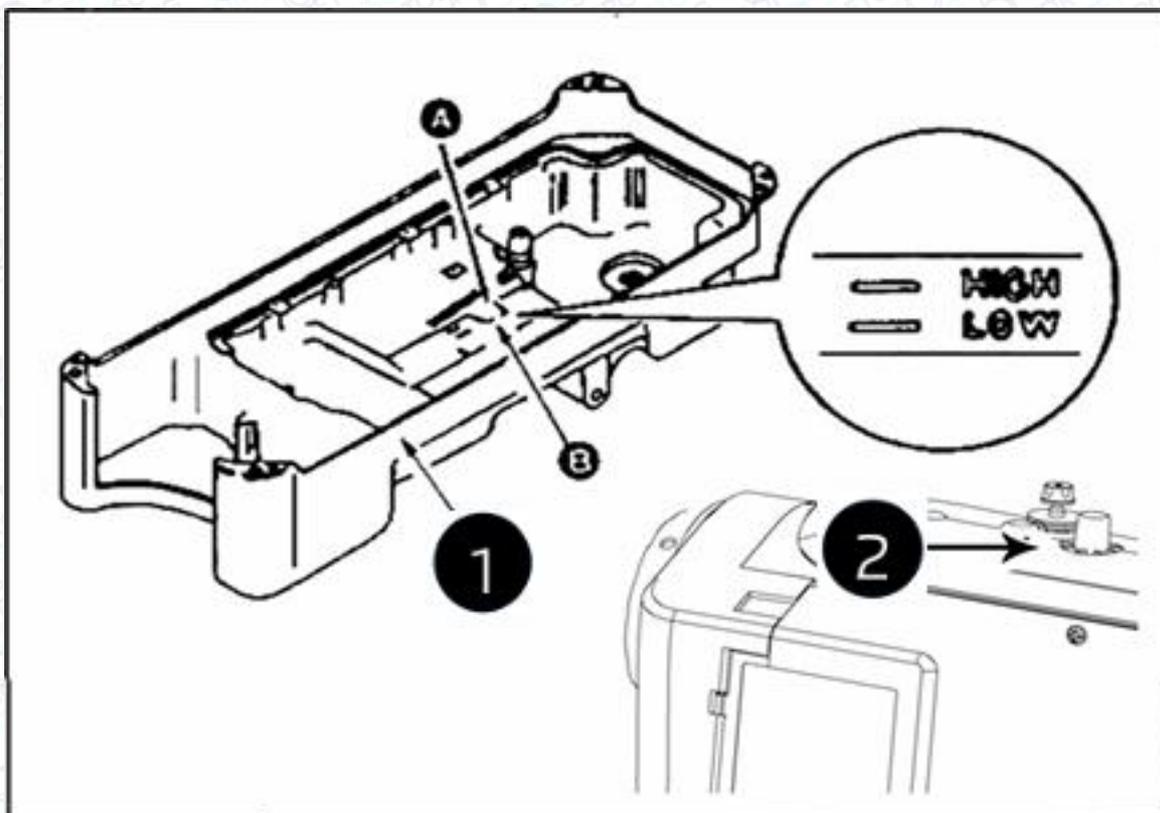


1	Стандартна висота підйому лапки за допомогою колінного важеля – 9 мм.
2	За допомогою регульовального гвинта ❶ можна збільшити підйом лапки до 12 мм.

3

Якщо ви встановили висоту підйому понад **10 мм**, переконайтесь, що нижній кінець голки ② у найнижчому положенні не вдаряє по лапці ③.

4. Змащування



Перед запуском машини залийте **375 мл** оливи New Defrix No.10 у масляний піддон.

1	Заповніть піддон ① оливою New Defrix No.10 до мітки HIGH.
2	Якщо рівень оливи опустився нижче позначки LOW, долийте до потрібного рівня.
3	Після запуску машини перевірте, чи видно розбризкування оливи через віконце ② – це свідчить про достатню подачу оливи.

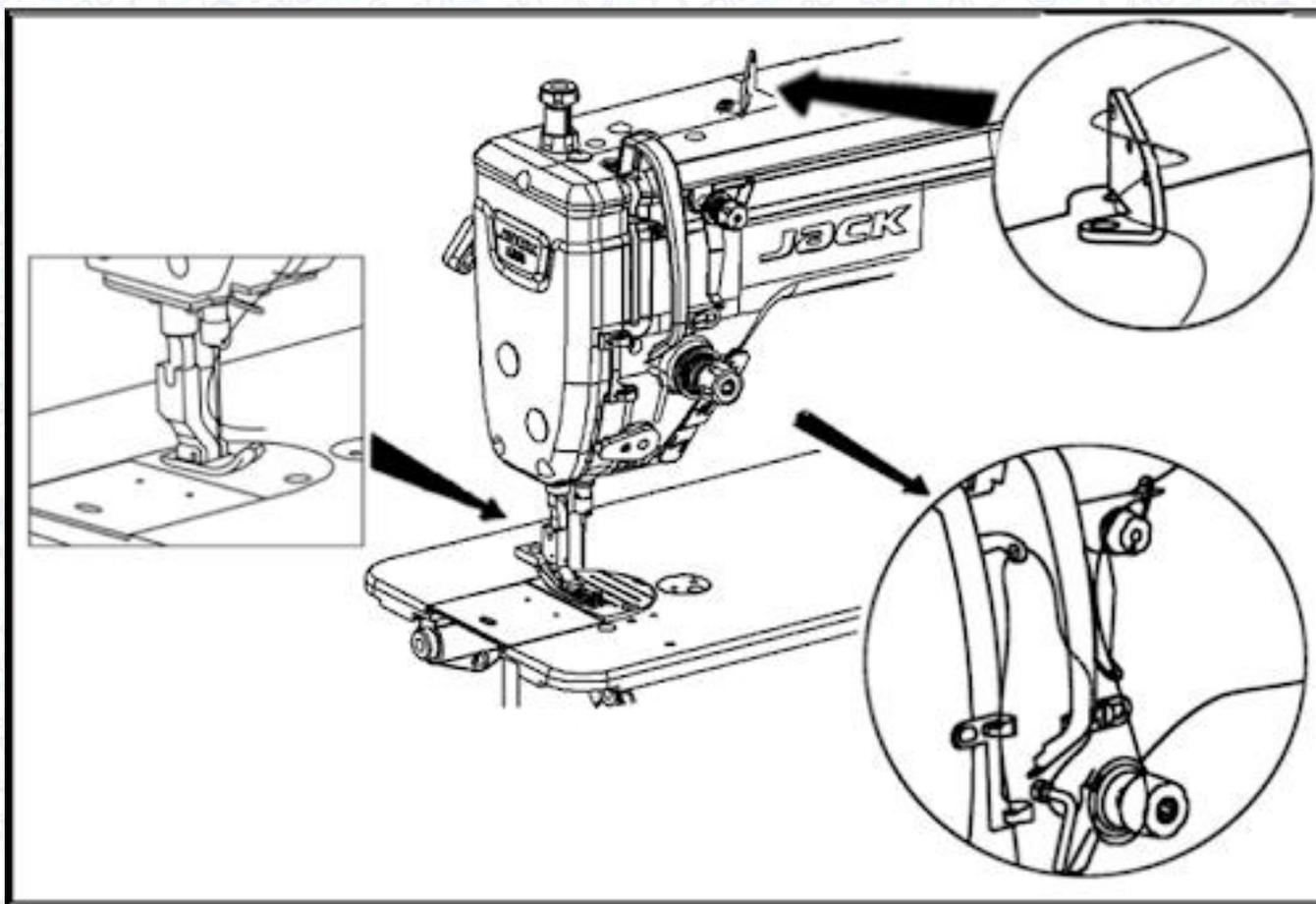
ПРИМІТКА:

Кількість розбризкування не залежить від об'єму залитої оливи. У новій машині першу заміну оливи слід зробити через 1 місяць, надалі – раз на пів року.

ПОРАДА:

Якщо машина нова або довго не використовувалась, перед повноцінною роботою дайте їй попрацювати на швидкості 2 500–3 000 об/хв протягом 10 хвилин для обкатки.

5. Заправлення верхньої нитки



6. Співвідношення голки та човника

Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:

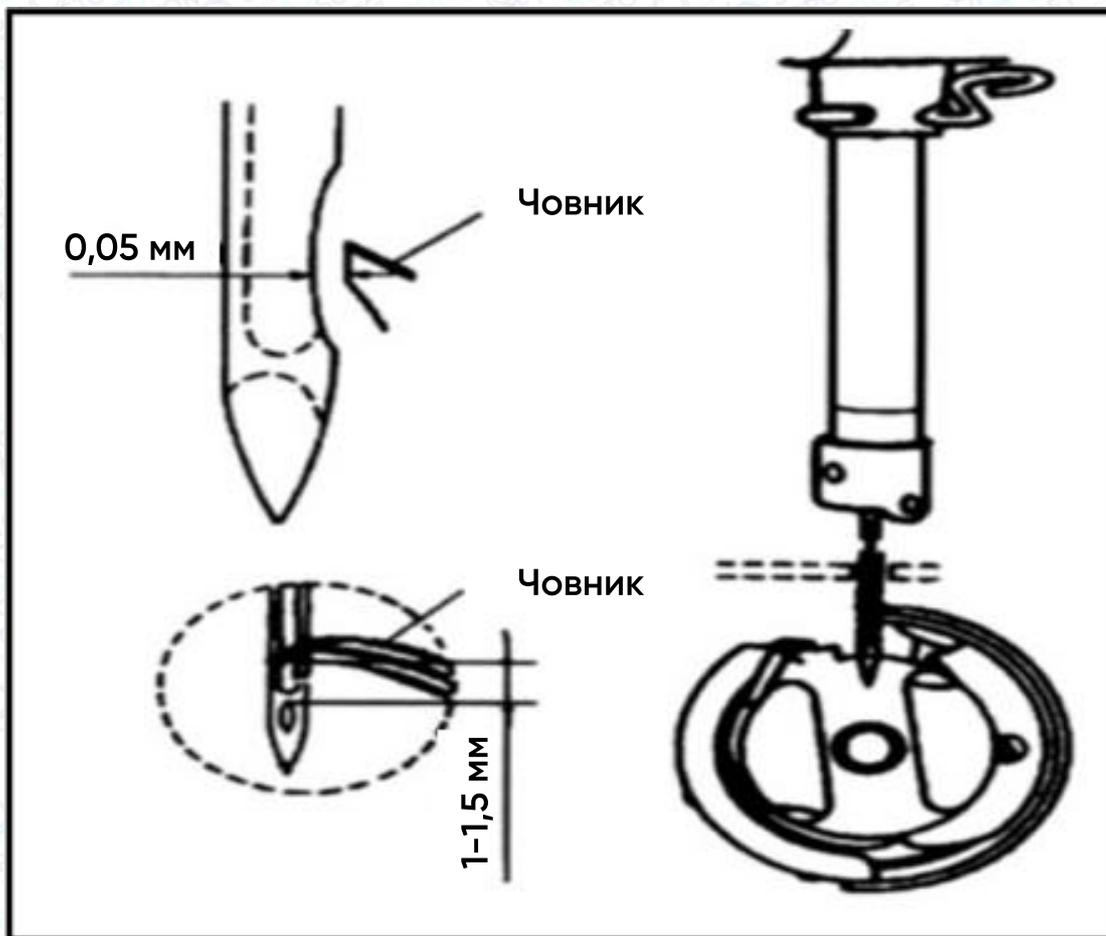
- поверніть маховик, щоб голководій опустився до нижньої точки його ходу;
- послабте гвинт.

6.1 Регулювання висоти голководія

1	Опустивши голководій, ви побачите через край внутрішнього човника, що отвір для голки на рівні 1/2.
2	Поверніть паз голкотримача вліво.
3	Потім затягніть установчий гвинт.

6.2 Регулювання положення човника

1	Спочатку перемістіть кінчик човника в потрібному напрямку.
2	Поки махове колесо обертається, а голковий стрижень підіймається з нижньої точки, спостерігайте за взаємодією між голкою та човником.
3	Коли кінчик човника підніметься на 1–1,5 мм вище штифтового отвору, а площина кінчика човника буде на 0,05 мм співпадати з площиною короткого стрижня голки (кінчик леза човника має бути співвісним із центром голки), – затягніть гвинти фіксації човника.



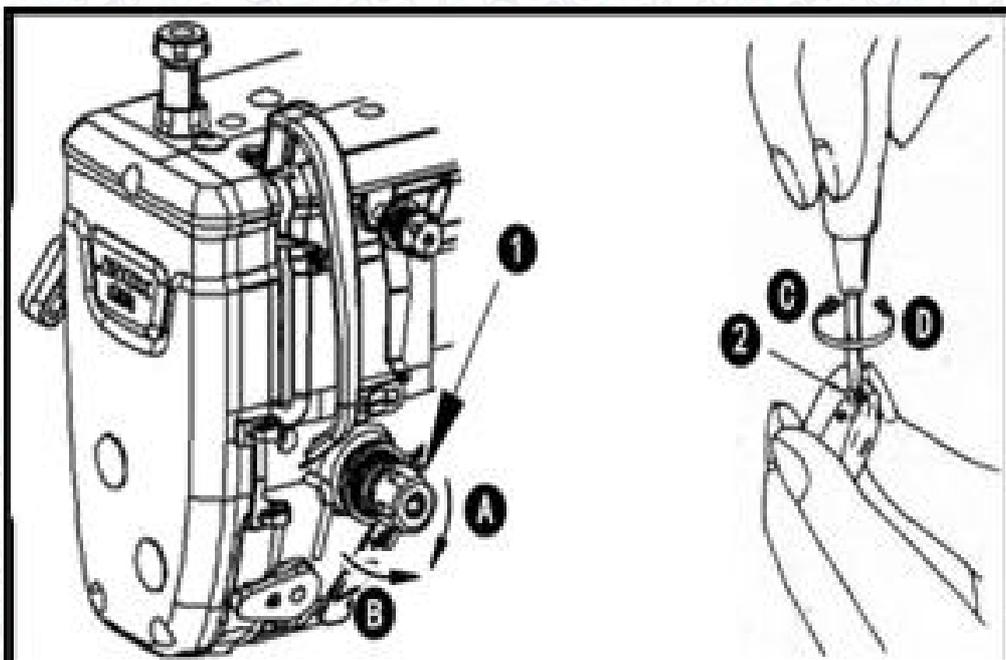
ВАЖЛИВО!

- 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.

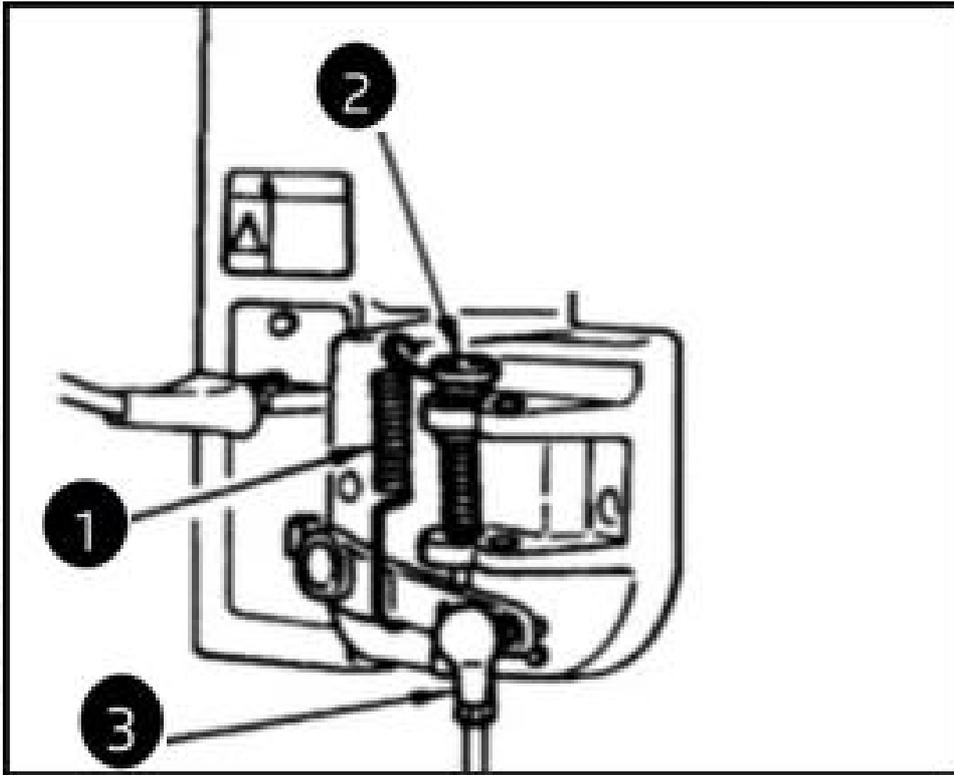
- Коли ви повертаєте гайку (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку А), натяг голкової нитки збільшується.
- А якщо проти годинникової стрілки – зменшується.



7.1 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



Змінювати тиск, необхідний для натискання на передню частину педалі, можна за допомогою положення пружини регулювання 1 на педалі.

- Тиск зменшується, якщо затягнути пружину з лівого боку.
- Тиск збільшується, якщо затягнути пружину з правого боку.

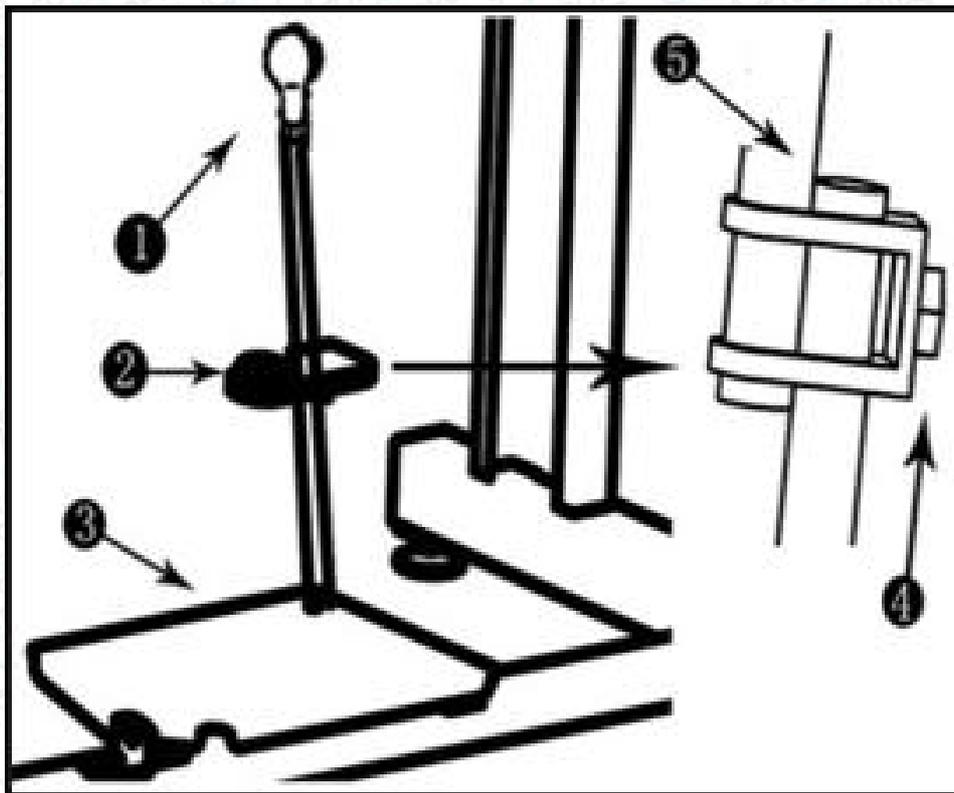
Змінювання тиску, необхідного для натискання на задню частину педалі за допомогою регулювального гвинта

- Тиск збільшується при затягуванні гвинта 2.
- Тиск зменшується, якщо гвинт послабити.

Налаштування ходу педалі

Хід педалі збільшується, якщо вставити шток 3 у правий отвір.

9. Регулювання педалі



9.1 Встановлення шатуна

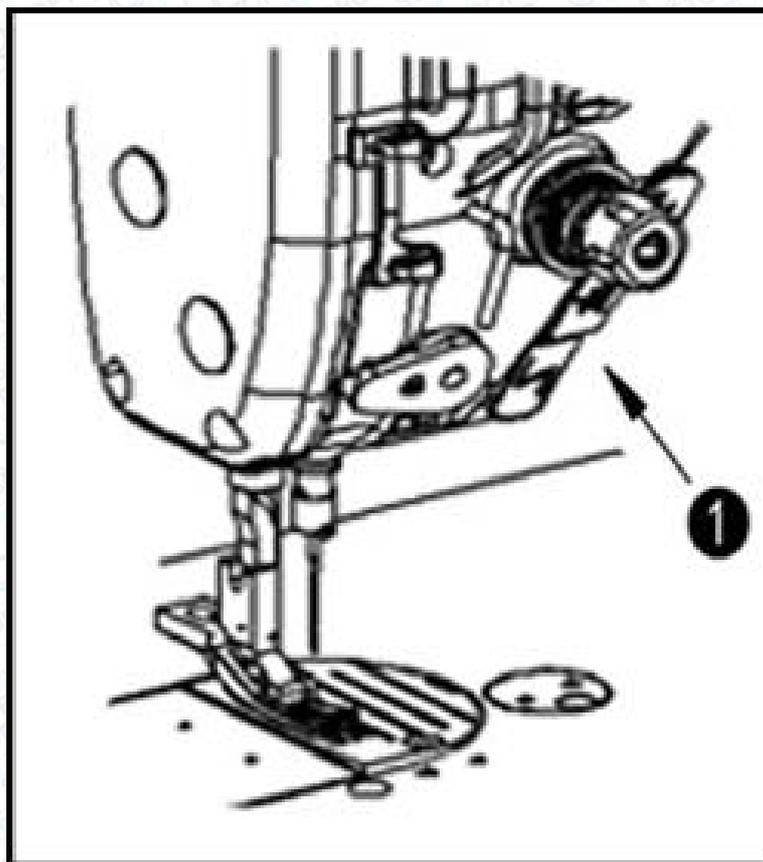
Переміщуйте педаль ③ вправо або вліво у напрямку, вказаному стрілкою, щоб сферична голівка ① та шатун ② поєдналися.

9.2 Регулювання кута педалі

Переміщуйте педаль ③ вправо або вліво у напрямку, вказаному стрілкою, щоб сферична голівка ① та шатун ② поєдналися.

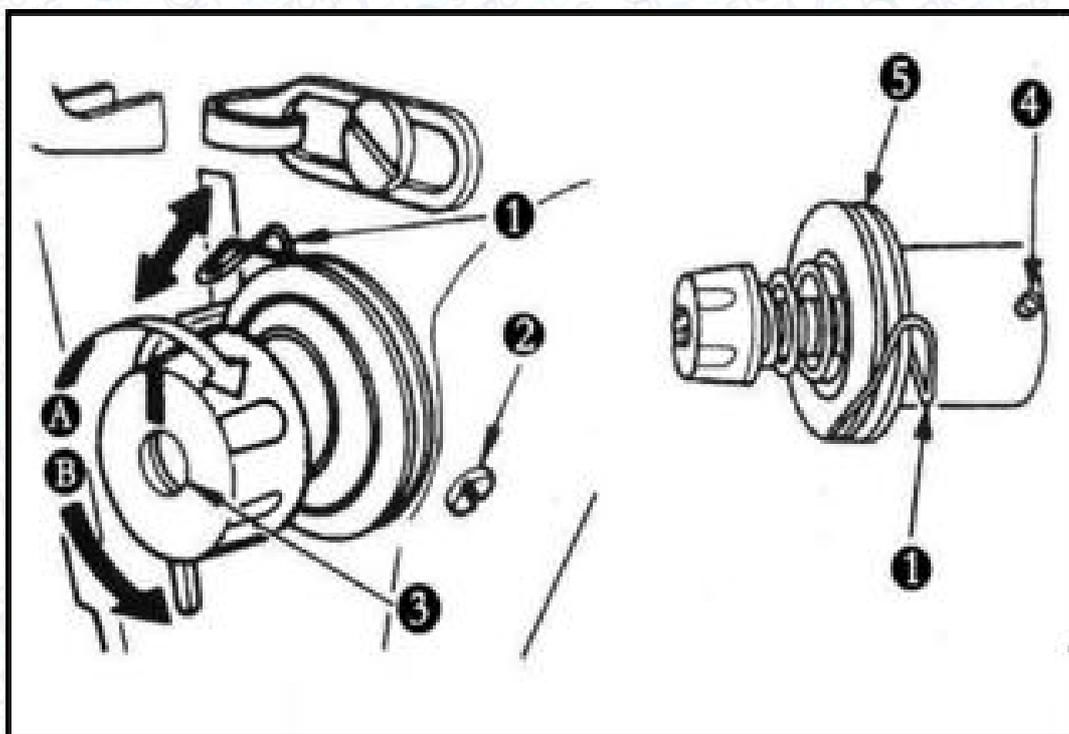
1	Кут встановлення педалі можна вільно регулювати, змінюючи довжину шатуна.
2	Послабте регулювальний гвинт ④ та відрегулюйте довжину шатуна ⑤.

10. Кнопка зворотного шиття



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

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 поведітьесь 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 електронного блоку керування



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.

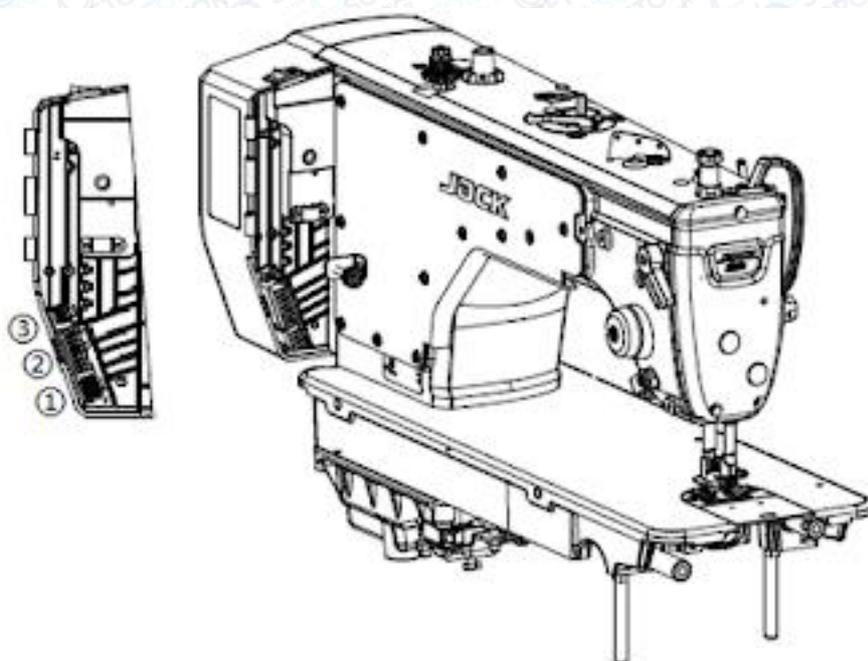
1. Встановлення виробу

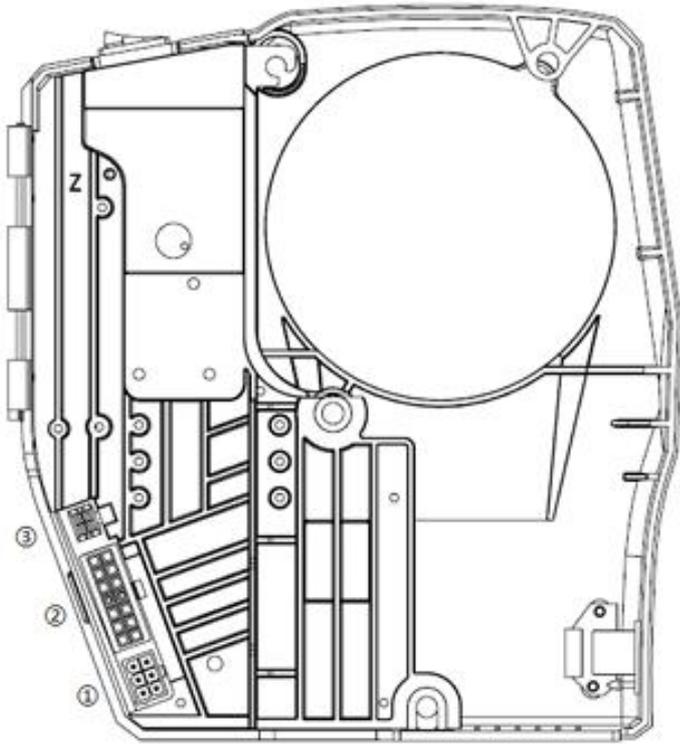
1.1 Технічні характеристики виробу

Напруга	Змінний струм 220±20% В Змінний струм 110±20% В
Частота мережі	50 Гц / 60 Гц
Номинальна 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.



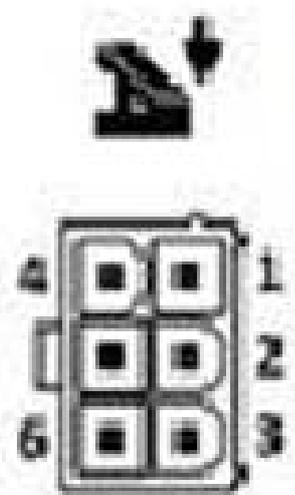


Малюнок 1-2-1. Блок керування

- ① Роз'єм ножної педалі та оновлення
- ② Роз'єм електромагніта, світлодіодна лампа

Педаль та оновлення

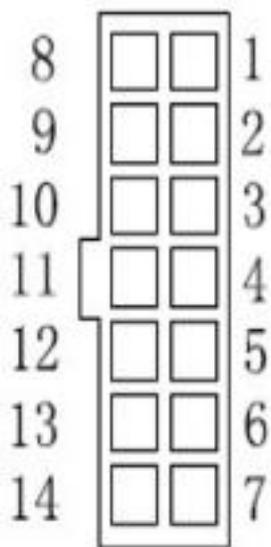
1	GND	Заземлення
2		
3	VCC	+ 5B
4	Rx	UART Rx
5	Tx	UART Tx
6	Pedal	Сигнал педалі



Підключення голови машини

1	VDD	+30B
2	VDD	+30B
3	+5V	+ 5B

4	GND	Заземлення
5	GND	Заземлення
6	VDD	+30В
7	VDD	+30В
8	OUT1	Обрізка
9	OUT5	Протирання
10	DIN4	DIN4 Напівстібок
11	DIN3	Кнопка заправки нитки
12	DIN1	Кнопка зворотного ходу
13	OUT2	Зворотний хід
14	OUT4	Притиск



Малюнок 1-2-2. Назви та призначення контактів роз'ємів підключення контролера

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

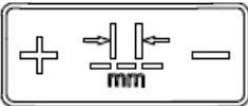
2.1 Дисплей. Призначення і зовнішній вигляд

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

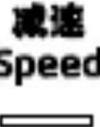


Малюнок 2-1. Зовнішній вигляд панелі керування

2.2 Призначення кнопок на панелі керування

No.	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		Кнопка закріпки на початку	<p>Клавіша вибору режиму закріпки на початку.</p> <p>При кожному натисканні перемикається між: – одиночна закріпка → подвійна закріпка → завершення циклу.</p> <p>Відповідна іконка на дисплеї засвічується. Можна задати кількість стібків у сегментах А та В.</p>
3		Кнопка закріпки в кінці	<p>Клавіша вибору режиму закріпки в кінці.</p> <p>При кожному натисканні перемикається між: – одиночна закріпка → подвійна закріпка → завершення циклу.</p> <p>Відповідна іконка на дисплеї засвічується. Можна задати кількість стібків у сегментах С та D.</p>
4		Кнопка затиску нитки / позиціювання голки	<p>1. Натисніть, щоб увімкнути функцію притискання нитки (засвітиться іконка натягу нитки). Натисніть ще раз – функція вимикається.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 5px;"> <p>ПРИМІТКА: якщо ввімкнено "пташине гніздо" (режим ручного втручання), функція недоступна.</p> </div>

No.	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
4		Кнопка затиску нитки / позиціювання голки	2. Довге натискання – перемикає положення зупинки голки (вгорі/внизу).
5		Кнопка підйому лапки	1. Коротке натискання – цикл перемикання режимів підйому лапки: → підйом лапки → підйом лапки в середині циклу → підйом після обрізки → підйом лапки + обрізка → тощо. 2. Довге натискання – вмикає або вимикає функцію підйому лапки.
6		Кнопка обрізки нитки	Коротке натискання – вмикає або вимикає автоматичну функцію обрізання нитки.
7		Кнопка перемикання режимів	При короткочасному натисканні цієї кнопки виконується перемикання режимів роботи швейної машини. Послідовність перемикання: Вільне шиття- > W-подібне шиття -> Багатосекційне шиття.
8		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. 2. Тривале натискання цієї кнопки дозволяє увійти в режим підрахунку деталей або вийти з нього.

No.	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
9		Режим параметрів	Введення функції параметра
10		Кнопка "Вгору" (збільшення швидкості)	Натискання на цю кнопку дозволяє збільшити швидкість.
11		Клавіша "Вниз" (зменшення швидкості)	Натискання на цю кнопку дозволяє зменшити швидкість.
12		Кнопка "Вліво"	Натискання на цю кнопку дозволяє вибрати параметр
13		Кнопка "Вправо"	Натискання на цю кнопку дозволяє вибрати параметр
14		Кнопка скидання	Тривале натискання кнопки дозволяє повернутися до заводських налаштувань
15		Автоматичне запускання багатосегментного шиття	Перемикання через параметр P34

3. Налаштування параметрів

3.1 Вхід в режим налаштування і збереження параметрів

1	Натисніть кнопку (P) , увійдіть в режим параметрів, потім за допомогою кнопок ◀ 左移 Left або 右移 Right ▶ виберіть потрібний параметр, номер параметра блимає.
2	Потім за допомогою кнопок 加速 Speed + або 減速 Speed - змініть значення, натисніть (P) для збереження встановленого значення параметра. Якщо значення не змінено, натисніть (P) , щоб вийти з режиму установки параметрів. Якщо значення змінено, спочатку збережіть параметр, а потім натисніть (P) , щоб вийти з режиму встановлення параметрів.

3.2 Вхід в режим технічних параметрів і збереження змін.

Натисніть кнопку **(P)** 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 **減速 Speed -** і **◀ 左移 Left**, 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 Заводські налаштування

При тривалому натисканні на кнопку  машина повертається до заводських налаштувань.

3.5 Вхід в режим моніторингу

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

PS: Налаштування положення зупинки голки у верхньому положенні:

1	Увійдіть у параметр моніторингу №24, поверніть махове колесо до бажаного верхнього положення зупинки голки (значення параметра буде змінюватися відповідно до положення колеса).
2	Довго натискайте кнопку  , щоб зберегти параметр (після збереження нижнє положення голки буде автоматично скориговано).
3	Після цього натисніть кнопку  для виходу з режиму моніторингу.

3.6 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"	<p>Використовується для встановлення нульового положення крокового двигуна.</p> <ul style="list-style-type: none">• 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"	<p>Використовується для налаштування довжини стібка 4,0 для шиття вперед.</p> <p>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.</p> <p>Натисніть кнопку P для збереження.</p>
3	Опція "-4"	<p>Використовується для регулювання довжини стібка внапуск 4,0 під час зворотного шиття (потрібно не менше 10 стібків).</p> <p>Якщо зворотний шов занадто малий, значення діапазону буде збільшено.</p> <p>Якщо зворотний шов занадто великий, значення діапазону буде зменшено.</p> <p>Натисніть кнопку P для збереження налаштування.</p>

4	Опція "5"	<p>Використовується для регулювання довжини стібка на 5,0 для прямого шиття.</p> <p>Крок зміни значення 10 при вимірюванні фактичної відстані між стібками на 4,8-5,2 мм.</p> <p>Коротке натискання кнопки P для збереження встановленого значення.</p>
5	Опція "-5"	<p>Використовується для регулювання довжини стібка внапусток при зворотному шитті 5.0 (потрібно не менше 5 стібків).</p> <p>Натисніть P для збереження.</p> <p>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	Опція "-3"	<p>Використовується для регулювання довжини стібка внапусток при зворотному шитті 3.0 (потрібно не менше 5 стібків).</p> <p>Натисніть кнопку P для збереження.</p>
7	Опція "-2"	<p>Регулює довжину стібка внапусток при зворотному шитті 2.0 (потрібно не менше 5 стібків).</p> <p>Натисніть кнопку P, щоб зберегти.</p>
8	Опція "L"	<p>Використовується для регулювання висоти притискної лапки.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зупиніть лапку в напівпіднятому положенні. • Виміряйте висоту підйому притискної лапки за допомогою вимірювального блоку. • Встановіть відповідне значення (збільште або 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

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

3.7 Список параметрів

3.7.1 Технічний режим (затисніть клавішу P для входу)

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	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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	Ввімкнення плавного пуску шиття	0	0-1	0: вимкнення 1: увімкнення
P10	Компенсація 1 W - подібного стібка для секції А	0	-20-20	Компенсація при переході від звичайного шиття до зворотного шиття
P11	Компенсація 2 W- подібного стібка для секції В	0	-20-20	Компенсація при переході від звичайного шиття до зворотного шиття

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P12	Час затримки для напівстібка (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: Напівстібок залежно від часу виконання 1: Напівстібок 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
P23	Режим ходу педалі	0	0-3	0: Прямий
P24	Положення педалі при виконанні обрізки	350	0-4095	1: Нахил 2: Крива (квадрат) 3: S-подібна крива
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

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P30	Перемикання подачі з низькою швидкістю	0	0-2	0: нормальний режим 1: двигун видає велику потужність 2: потужний двигун + управління зворотним обертанням
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

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

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P43	Режим лічильника	0	0-6	5: Збільшення рахунку до переповнення, видача сигналу інформування і продовження роботи 6: Зниження рахунку до 0, подача сигналу аварії і продовження роботи
P47	Час після обрізки	360	200-360	
P49	Швидкість обертання тримера (об / хв)	250	100-500	
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

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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)	5	1-255	
P62	Спеціальний режим роботи машини	0	0-3	<p>0: Нормальний</p> <p>1: Легке шиття</p> <p>2: Перевірка початкового кута</p> <p>3: Автоматичний режим тестування</p> <p>4: Режим тестування двигуна</p> <p>5: Режим тестування електромагніта</p>

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P63	Час зупинки в режимі старіння (сек)	5	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	
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	Збільшення значення полегшує керування поодинокими проколами голки

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P74	Максимальне значення аналогової педалі	4000	0-4095	Чим вище значення, тим глибше потрібно натискати педаль для досягнення максимальної швидкості
P75	Повернення педалі в середнє положення	1650	0-4095	У початковому стані педаль відповідає встановленому значенню
P78	Кінцевий кут натягу нитки	120	10-359	Закріпка на початку: після активації цієї функції див. параметр P248
P79	Кінцевий кут затиску нитки	320	0-359	Закріпка на початку: після активації цієї функції див. параметр P249
P80	Початковий кут обрізки	0	0-359	Опорна точка кута – це нижнє положення зупинки голки
P81	Робочий кут обрізки	70	0-359	Опорна точка кута – це нижнє положення зупинки голки
P82	Кінцевий кут обрізки	180	0-359	
P83	Час підтвердження натискання педалі (мс)	150	1-500	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P84	Час підтвердження аварійного сигналу захисного вимикача (мс).	300	1-500	Після натискання педалі назад зачекайте трохи перед підйомом притискної лапки
P85	Час відновлення захисного вимикача після аварії (мс)	50	1-200	
P86	Швидкість двох нахилів в точці повороту (об / хв)	1500	0-4000	Детальніше див. P23
P87	Проміжне моделювання з двома нахилами	2700	0-4095	Детальніше див. P23
P88	Одиниця підрахунку лічильника	1	1-9999	Додайте 1 до значення, що відповідає одиниці підрахунку зшитих виробів
P89	Налаштування загального підрахунку лічильником	9999	1-9999	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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
P99	Фіксація довжини стібка	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P100	Вибір функції обмеження швидкості ручного перемикачання зворотного шва	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P101	Зміна режиму кнопки половинної довжини стібка	0	0-1	0: вимкнено 1: ввімкнено
P106	Позиція зупинки переднього підсилення	0	0-1	0: Зупинка на другому отворі 1: Зупинка на першому отворі

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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
P124	Довжина початкового ущільнювального стібка	8	0-50	



Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P125	Початковий напрямок ущільнювального стібка	0	0-1	0 - звичайний 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	
P131	Кількість проколів кінцевого ущільнювального стібка	0	0 - 1	0 - прямий стібок 1 - зворотний стібок

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P132	Максимальна швидкість	2000	200~3000	
P133	Нульова позиція	-10	-999 ~999	
P134	Корекція крокової позиції під час зупинки	1050	0 – 2500	Коригує положення зупинки голки
P161	Швидкість зміщення (%)	100	70 – 130	Регулює швидкість компенсаційного руху
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	Опис	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	Довжина стібка 3,5-4,5
P170	Обмеження швидкості кроку голки при зворотному шитті та стібку більше ніж 4,6	3200	0-3500	Довжина стібка понад 4,6 мм
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	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P174	Висота притискної лапки при виконанні обрізки	9	1-13	
P175	Регулювання висоти притискної лапки	0	-999~999	Має бути скоригована на 1 мм
P177	Швидкість опускання притискної лапки	400	100-800	
P179	Швидкість підйому притискної лапки	400	200-800	
P181	Обмеження висоти підйому лапки	13	0-13	Обмеження висоти притискної лапки в середній точці (параметр P173) і в кінцевій точці (параметр P174)
P182	Час підйому крокового двигуна	10	1-20	Максимальний час утримання піднятої лапки; після завершення часу лапка автоматично опускається

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P183	Зміна кутової довжини стібка за допомогою крокового двигуна	140	0-359	Кут і швидкість головного вала збільшуються під час перемикання між прямим і зворотним швом. Регульований параметр забезпечує мінімальну відстань між проколами голки при перемиканні крокового двигуна між прямим і зворотним швом
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	0 означає, що обмеження швидкості не встановлено
P195	Початкова швидкість другого стібка при шитті	1200	100-2000	0 означає, що обмеження швидкості не встановлено

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P196	Початкова швидкість третього стібка при шитті	0	0-4000	0 означає, що обмеження швидкості не встановлено
P197	Одиниця виміру довжини стібка	0	0-1	0: мм 1: британська система (дюйми)
P198	Довжина стібка 2	12	5-47	Кількість стібків на дюйм
P202	Компенсація напруги на шині	0	-30~30	
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
P240	Висота мікропідйомника притискної лапки	50	0-1000	
P241	Мінімально допустимий кут мікропідйомника притискної лапки	180	0-359	Кут двигуна

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P242	Максимально допустимий кут мікропідйомника притискної лапки	240	0-359	Кут двигуна
P245	Збільшення або зменшення кількості 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 багато-секційного шва	0	0-2	0: почати з першої ділянки після обрізання 1: автоматично обрізати після кожної ділянки, почати з наступної 2: не обрізати автоматично після кожної ділянки, але почати з наступної після обрізання

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P247	Перемикання обрізки нитки для кожної секції багато-секційного шва	0	0-2	0: почати з першої ділянки після обрізання 1: автоматично обрізати після кожної ділянки, почати з наступної 2: не обрізати автоматично після кожної ділянки, але почати з наступної після обрізання
P248	Початковий кут затиску нитки під час відкриття затискного пристосування	100	0-359	Після завершення закріпки на початку див. параметр P78
P249	Початковий кут затиску нитки під час закриття затискного пристосування	270	0-359	Після завершення закріпки на початку див. параметр P79
P250	Початковий кут затиску нитки на початку шиття	130	0-359	
P251	Початковий кут затиску нитки, в кінці шиття	320	0-359	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P256	Функція затиску без перемикаччя кінця нитки	0	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
P261	Початковий кут обрізки й ослаблення нитки	30	1-359	Початковий кут лінії вільної подачі (розраховується як 0° для нижнього положення) ("Пташине гніздо" вимкнено)

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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)
P265	Початковий кут ослаблення нитки у функції притискання без нитяних петель	1	1	
P266	Параметр кінцевого кута відпускання у функції притискання нитки без залишкових волокон (нитяних петель)	65	1-180	
P267	Кут відкриття ниткопритискача 4	300	5-359	
P268	Кінцевий кут притиску 4 (менше утворення "пташиного гнізда")	359	10-359	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
P269	Кут компенсації захоплювача нитки при повільному вільному шитті з функцією притиску без залишкових волокон	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	

Список параметрів	Опис	Значення за замовчуванням	Діапазон зміни параметра	Опис
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	
P303	Обмеження швидкості другого стібка (при ввімкненій закріпці спереду)	0	0-1500	0 означає, що обмеження швидкості не задане
P304	Обмеження швидкості третього стібка (при ввімкненій закріпці)	0	0-3000	0 означає, що обмеження швидкості не задане

3.7.2 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 педалі обрізки
M21	Швидкість машини	M30-M37	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
Err-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.
Err-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.



Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-03	Знижена напруга в системі	<p>Вимкніть джерело живлення контролера та перевірте, чи не впала вхідна напруга живлення нижче 176 В</p> <p>Якщо так, то перезавантажте контролер після того, як напруга повернеться до нормального рівня.</p> <p>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.</p>
Err-04	Висока напруга (при відключенні)	<p>Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи вхідна напруга живлення перевищує 264 В.</p> <p>Якщо так, то перезавантажте контролер після того, як напруга повернеться до нормального рівня.</p> <p>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.</p>
Err-05	Висока напруга (під час роботи)	<p>Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи вхідна напруга живлення перевищує 264 В.</p> <p>Якщо так, то перезавантажте контролер після того, як напруга повернеться до нормального рівня.</p>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-05	Висока напруга (під час роботи)	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.
Err-07	Несправність ланцюга визначення струму двигуна	<p>Вимкніть живлення системи й знову увімкніть через 30 секунд, і перевірте чи працює обладнання належним чином.</p> <p>Спробуйте кілька разів.</p> <p>Якщо несправність виникає часто, будь ласка, зверніться до місцевого постачальника обладнання та послуг.</p>
Err-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>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-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>
Err-12	Неправильне визначення початкового кута повороту двигуна	<p>Будь ласка, повторіть спробу 2-3 рази після вимкнення живлення.</p> <p>Якщо несправність не усунена, будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>
Err-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>

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-14	Помилка читання / запису пам'яті EEPROM компонентів головного керування	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.
Err-15	Захист двигуна від перевищення швидкості	1. Вимкніть живлення системи та знову ввімкніть через 30 секунд. 2. Перевірте, чи не пошкоджений датчик положення двигуна валу важеля та електронне керування, оцініть їх технічний стан і умови роботи. Якщо пошкоджені, замініть.
Err-16	Реверс двигуна	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.
Err-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.
Err-18	Перевантаження двигуна валу важеля	Перевірте, чи не заклинив двигун валу важеля. Якщо ні, будь ласка, зверніться до свого місцевого постачальника обладнання та сервісу.

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-19	Невідповідність типу двигуна	<p>Вимкніть живлення системи, а потім знову ввімкніть живлення через 30 секунд.</p> <p>Якщо контролер все ще не працює належним чином, зверніться до місцевого постачальника обладнання та послуг.</p>
Err-20	Помилка педалі	<p>1. Будь ласка, перевірте стан і під'єднання кабелю регулятора швидкості обертання педалі.</p> <p>2. Якщо система все ще не працює належним чином після усунення несправностей та перезавантаження.</p> <p>Будь ласка, зв'яжіться з вашим місцевим постачальником обладнання та сервісу.</p>
Err-22	Перевантаження по струму крокового двигуна зворотного шиття (програмне забезпечення)	<p>Вимкніть живлення системи, перевірте роз'єм двигуна зворотного шиття та перезапустіть блок керування обладнання.</p> <p>Якщо повідомлення про помилку як і раніше з'являється, будь ласка, зверніться до місцевого постачальника обладнання та сервісу.</p>
Err-23	Несправність ланцюга визначення струму крокового двигуна зворотного шиття	
Err-24	Двигун кроку зворотного шиття не обертається	
Err-28	Несправність визначення нульового положення крокового двигуна зворотного шиття	

Номер помилки	Значення коду	Рішення
Err-29	Ненормальний сигнал датчика положення АВ крокового двигуна зворотного шиття	Вимкніть живлення системи, перевірте роз'єм двигуна зворотного шиття та перезапустіть блок керування обладнання. Якщо повідомлення про помилку як і раніше з'являється, будь ласка, зверніться до місцевого постачальника обладнання та сервісу.
Err-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.

4.2 Аварійні сигнали обладнання

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
ALR-2	Тривога при досягненні ліміту підрахунку стібків	Натисніть клавішу Р коротко, щоб скинути сигнал тривоги

Код аварії	Опис	Рішення
ALR-3	Тривога при досягненні ліміту підрахунку стібків	Натисніть клавішу Р коротко, щоб скинути сигнал тривоги
OFF	Вимкнено живлення	<ol style="list-style-type: none"> Після вимкнення вимикача живлення на панелі з'явиться OFF. При повторному ввімкненні повернеться до норми. Перевірте, чи не знижена вхідна напруга.





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**

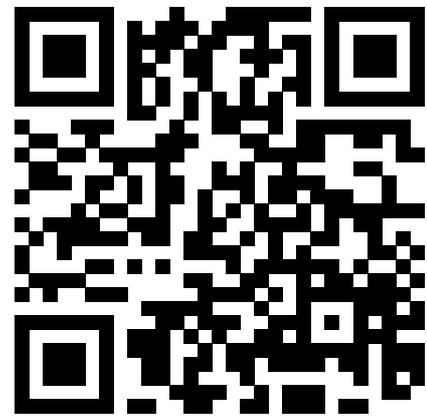


20 партнерів

розвинута дилерська
мережа



4 представництва



softorg.ua



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів,
Хмельницький



Графік роботи:
Пн-Пт: 9:00-18:00



Номер для зв'язку:
+38 (063) 100 67 05