



Інструкція з експлуатації

JACK A2C



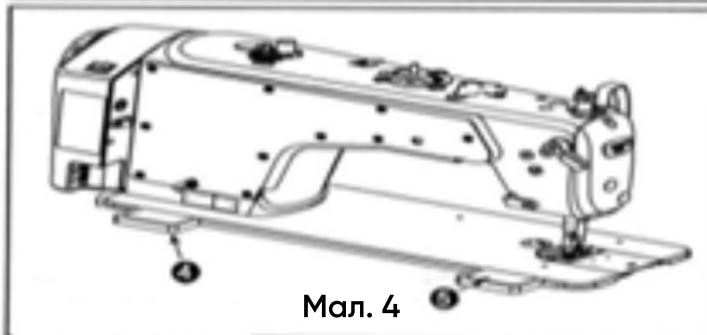
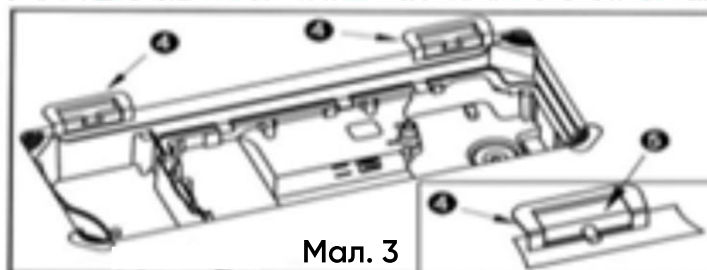
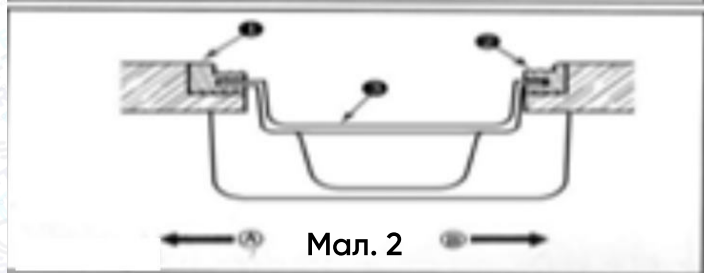
ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ

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).

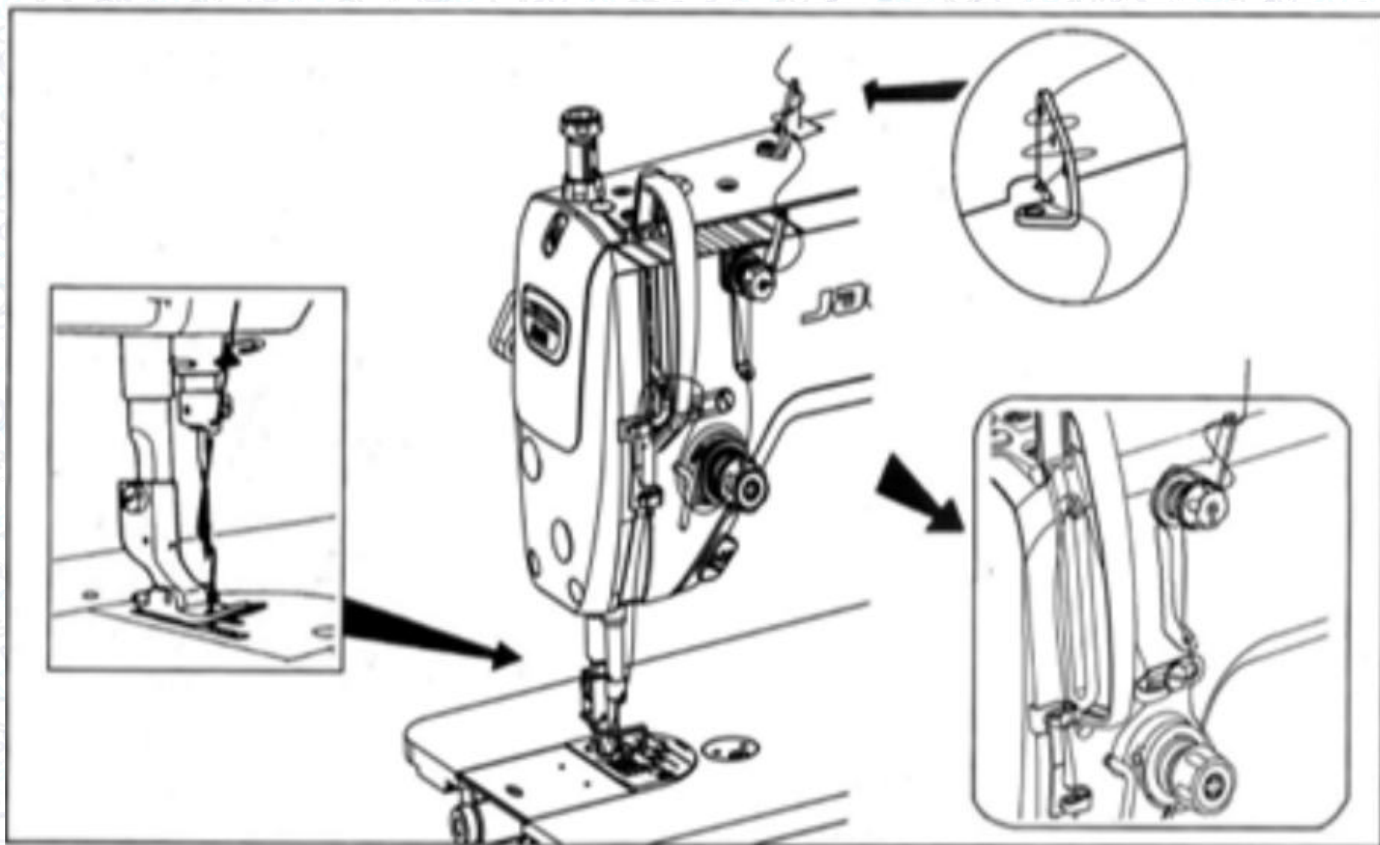
1. Встановлення

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.



2. Заправлення голкової нитки



3. Змащування

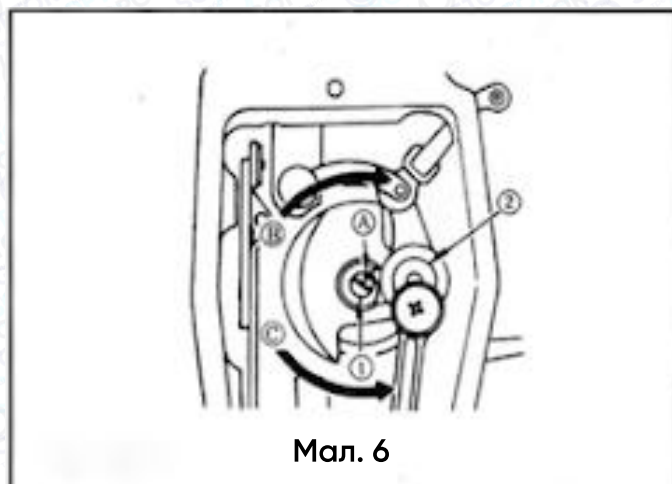
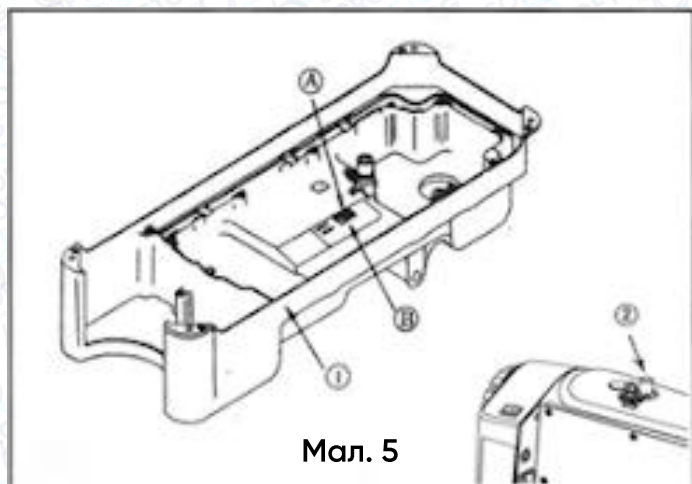
Перед запуском машини

1	Заповніть масляний піддон ① машинною оливою (біле масло №10) до позначки HIGH A.
2	Коли рівень масла знижується нижче позначки LOW B, долийте в піддон оливу.
3	Після змащення, при запуску машини, ви побачите розбризування масла через оглядове вікно ②, якщо змащення є достатнім.
4	Зверніть увагу, що кількість розбризованого масла не завжди свідчить про кількість оливи в піддоні.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

- При першому запуску машини або після тривалого простою, дайте їй попрацювати зі швидкістю 1 800–2 200 об/хв приблизно 10 хвилин.
- У новій машині оливу слід замінити через 1 місяць після початку експлуатації, а далі — кожні 6 місяців.

Кількість оливи, що подається до елементів передньої панелі, регулюється за допомогою пробки головного вала (Мал. 6)



4. Технічні характеристики

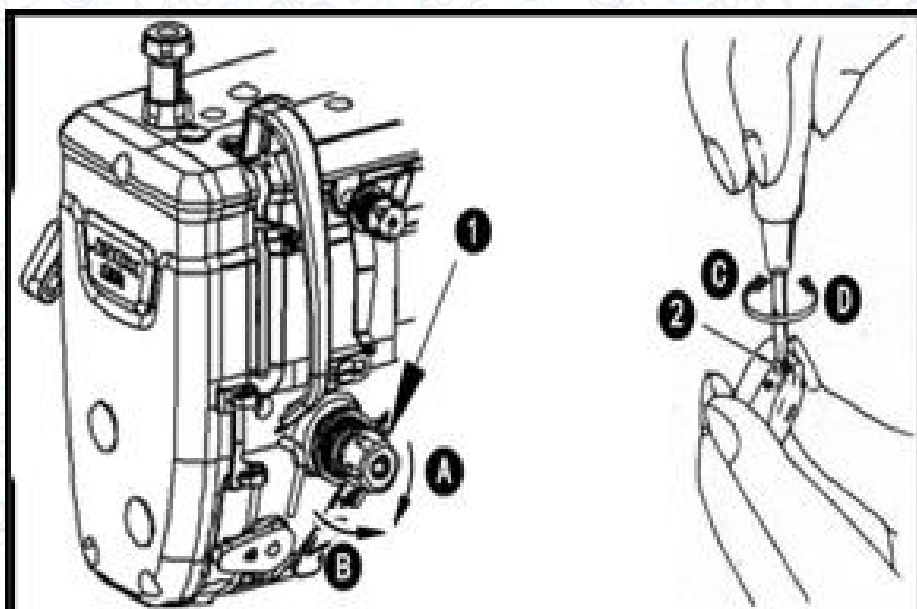
Характеристика	A2C-C	A2C-CH
Тип тканин	Легкі та середні	Важкі
Швидкість шиття	Максимум 4000 об/хв	Максимум 3500 об/хв
Максимальна довжина стібка	5 мм	5 мм
Тип голки	DBx1 #11~#18 (14#)	DPx5 #18~#21 (#21)
Підйом лапки	9 мм (стандарт); 12 мм (максимум)	9 мм (стандарт); 12 мм (максимум)

Характеристика	A2C-C	A2C-CH
Олива для змащування	New Defrix Oil №10	New Defrix Oil №10

5. Регулювання натягу нитки

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

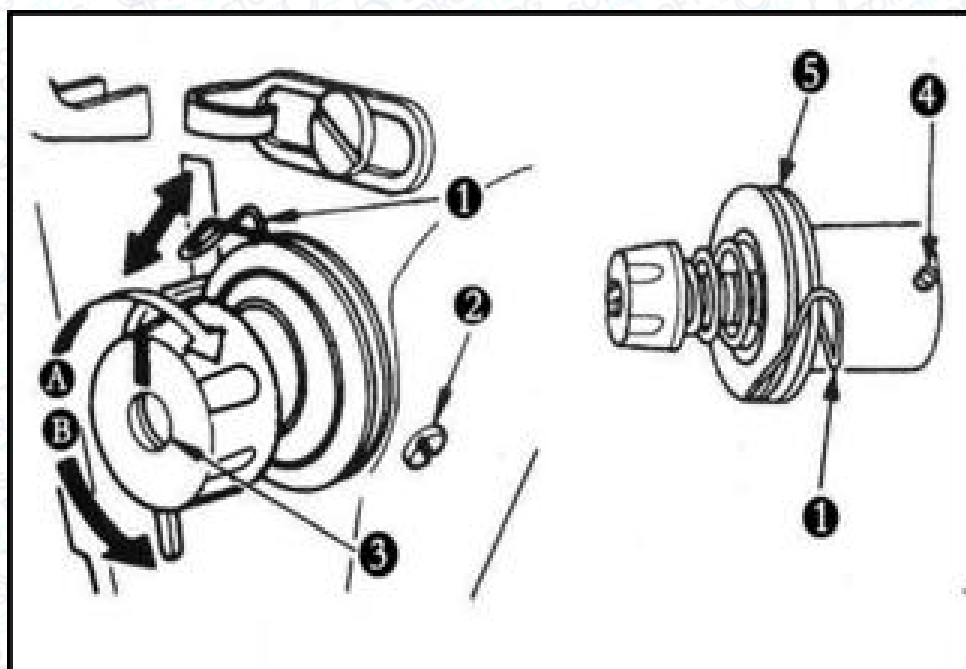
- Коли ви повертаєте гайку (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку A), натяг голкової нитки **збільшується**.
- Якщо проти годинникової стрілки – **зменшується**.



Регулювання натягу нижньої нитки

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

6. 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 В), натяг пружини ниткопритягувача зменшуватиметься.
3	При повороті гвинта регулювання натягу за годинниковою стрілкою (у напрямку А) 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.

7. Співвідношення голки й човника

Відрегулюйте синхронізацію між голкою та човником таким чином:

- поверніть маховик, щоб голководій опустився до нижньої точки його ходу,
- послабте гвинт (1)

Регулювання висоти голководія

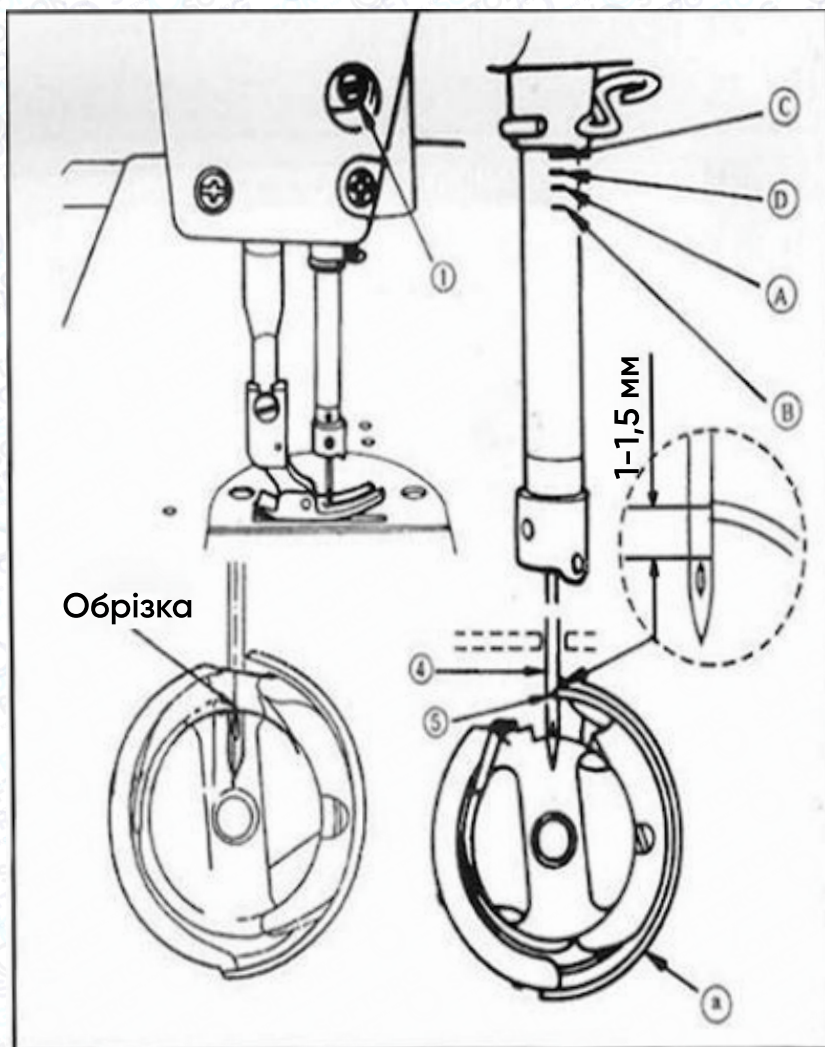
- Вирівняйте верхню частину вушка голки з нижньою частиною човника.
- Потім затягніть гвинт (1).

Регулювання положення човника

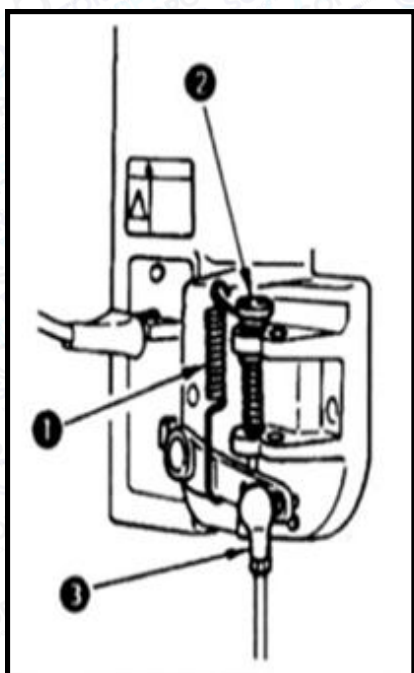
- Послабте човник і підтягніть гвинт так, щоб верх вушка ниткотримача був на рівні середньої частини нитки голки (2).
- Далі поверніть маховик так, щоб верх вушка розташовувався над отвором у голковій пластині приблизно на 1–1,5 мм.
- У цьому положенні пересувайте човник вліво і вправо, встановлюючи горизонтальний зазор між голкою та човником приблизно 0~0,05 мм.

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.



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

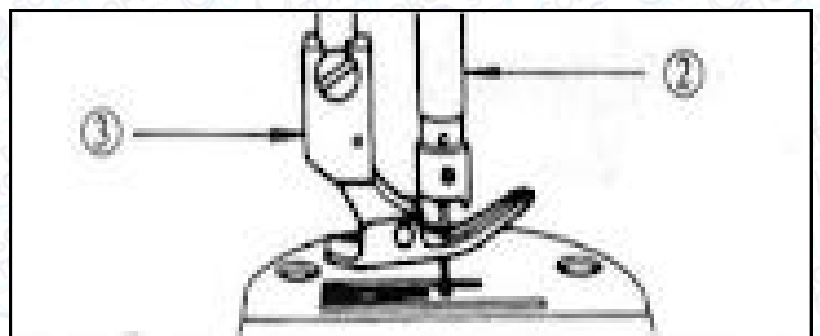
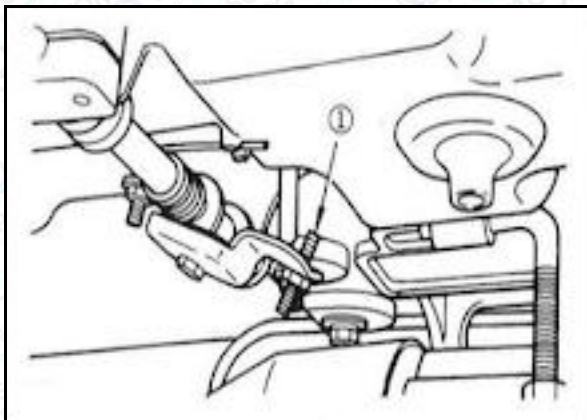
1. Тиск збільшується при затягуванні гвинта 2.
2. Тиск зменшується, якщо гвинт послабити.

Регулювання ходу педалі

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

9. Налаштування педалі

1	Стандартна висота підйому притискної лапки за допомогою колінного підйомника становить 10 мм.
2	Ви можете відрегулювати підйом лапки до 13 мм за допомогою регулювального гвинта колінного підйомника ①.
3	Якщо ви встановили підйом лапки більше ніж 10 мм, переконайтесь, що нижній кінець голкової планки ② у найнижчому положенні не торкається притискної лапки ③.



Вимоги щодо охорони навколишнього середовища

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

Інструкція з експлуатації електронного блоку керування

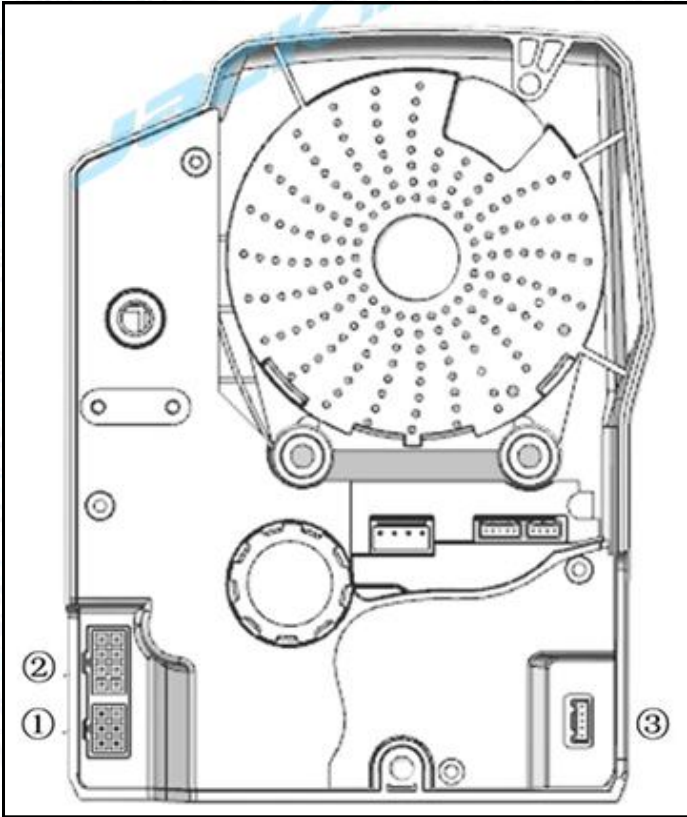


1. Правила техніки безпеки

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.

1.1 Встановлення



- 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 1-1.
- Будь ласка, перевірте, чи правильно вставлені штекерні вилки.

Мал. 1-1. Блок керування

1.2 Визначення інтерфейсу контролера

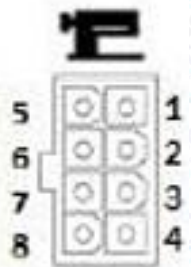
- ① Роз'єм педалі та оновлення.
- ② Роз'єм електромагніта та кнопки головки машини.
- ③ Інтерфейс зв'язку з панеллю.



Якщо штекер важко вставити в гніздо, будь ласка, перевірте, чи відповідають один одному штекер і гніздо.

Електромагніт голови машини

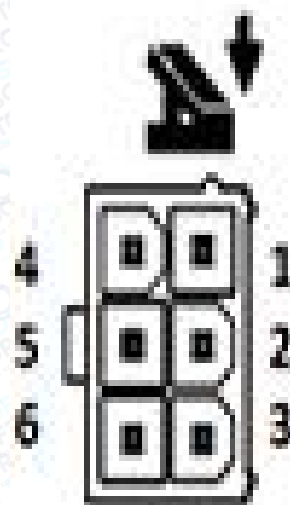
1	VDD	Електромагніт 30 В
2		
3	L5V	Підсвітка головки машини + 5 В



4	B2	Кнопка додавання стібка
5	EM-JX	Електромагніт обрізки нитки
6		
7	DGND	Заземлення підсвітки машини
8		

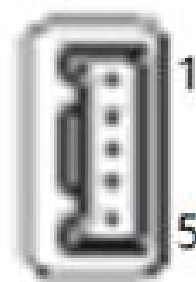
Підключення педалі та оновлення

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



Блок керування

1	Сигнал заземлення
2	Цифровий вхід/вихід
3	Синхронізація
4	Тактовий сигнал
5	+ 5 В



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 переконаватися, 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.

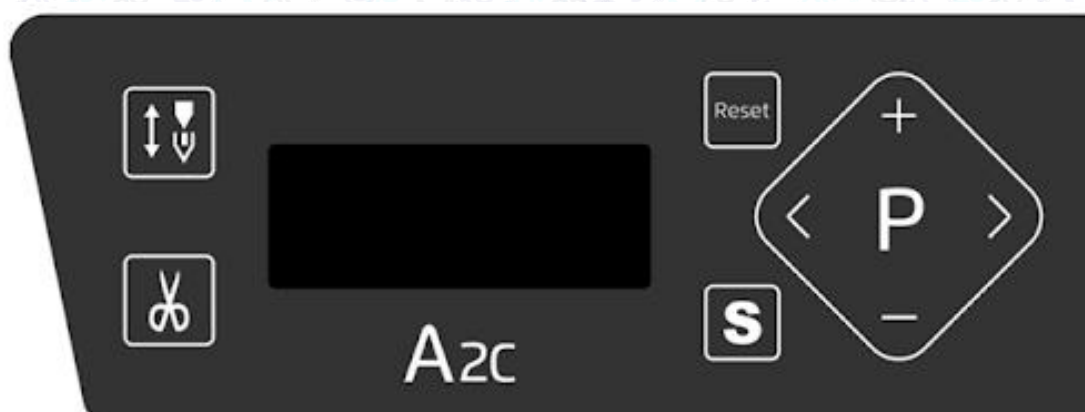
2. Панель керування

2.1 Інструкція з відображення інформації на панелі керування

Відповідно до поточного стану системи, цифровий індикатор на панелі керування відображає статус шиття, включаючи:

- положення зупинки голки,
- індикацію обрізання нитки.

Панель керування виглядає наступним чином:



Малюнок 2-1. Панель керування

2.2 Призначення кнопок на панелі керування

No.	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
1		Кнопка входу в режим параметрів	Кнопка входу до функціональної області параметрів.
2		Кнопка перегляду/збереження параметра	Перегляд і збереження вибраного номера параметра.
3		Збільшення параметра / швидкість +	Зміна номера параметра або збільшення значення; у режимі очікування – збільшення швидкості.
4		Зменшення параметра / швидкість –	Зміна номера параметра або зменшення значення; у режимі очікування – зменшення швидкості.
5		Кнопка «вліво»	Вибір параметра в режимі редагування.
6		Кнопка «вправо»	Вибір параметра в режимі редагування.
7		Кнопка скидання	Натисніть і утримуйте 3 секунди для скидання до заводських налаштувань.
8		Кнопка обрізки нитки	Увімкнення/вимкнення функції обрізання нитки. Світиться маркер – обрізування активне. Не світиться – функція вимкнена.

No.	Кнопка	Найменування	Виконувана функція або дія
9		Кнопка вибору положення зупинки голки	Горизонтальне підсвічування вгорі – верхнє положення голки. Горизонтальне підсвічування внизу – голка в нижньому положенні. Світло не горить – режим зупинки голки вимкнено.

3. Налаштування параметрів

3.1 Вхід у параметри оператора та збереження

1	У режимі очікування натисніть кнопку P й утримуйте тривалий час, щоб увійти в меню параметрів оператора.
2	Потім натисніть кнопку S коротко, щоб увійти в параметри.
3	Натискайте  або  для вибору параметра, а кнопки + або - – для зміни відповідного значення.
4	Якщо зміни не вносилися – натисніть S , щоб повернутися. Якщо зміни внесені – натисніть S для збереження параметра, з'явиться повідомлення "ok" і ви повернетесь у головне меню.
5	Натисніть P , щоб вийти з режиму параметрів.

3.2 Спосіб входу в параметри оператора та збереження

1	Натисніть P + S і утримуйте, одночасно вмикаючи живлення, щоб увійти в параметри оператора.
2	Подальші дії – такі ж, як у звичайному вході в параметри.

3.3 Регулювання швидкості

1	У режимі очікування натискайте + або – для зміни швидкості.
2	Кожне натискання змінює значення на 100 одиниць, натискання можна повторювати безперервно.

3.4 Скидання до заводських налаштувань

Натисніть і утримуйте кнопку Reset для повернення до заводських налаштувань.

3.5 Перехід у режим моніторингу

1	У режимі очікування натисніть і утримуйте P +   , щоб перейти до номера параметра моніторингу.\ Натискайте  або  , щоб вибрати базу даних.
2	Коли цифра починає блимати, натискайте + або – для збільшення або зменшення значення.
3	Натисніть S , щоб підтвердити значення для вибраного параметра моніторингу.
4	Знову натисніть S , щоб повернутися до номера параметра моніторингу.

5	Коротке натискання P – вихід з режиму моніторингу.
---	---

3.6 Швидке налаштування положення зупинки голки

1	У режимі очікування натисніть і утримуйте P +  , щоб увійти в режим налаштування положення зупинки голки (вгорі або вниз).
2	Використовуйте параметри P58, P59 для регулювання.

4. Параметри

4.1 Параметри оператора

№ параметра	Опис	Заводське значення	Діапазон значень	Примітки й пояснення значень параметра
P01	Максимальна швидкість (об/хв)	3600	200–5000	Максимальна швидкість під час шиття. Одиниця зміни: 100 об/хв.
P03	Положення голки	Нижнє	Нижнє/ Верхнє/ Вимкнено	OFF: підйом відключено UP: зупинка у верхньому положенні DN: зупинка нижче вушка голки
P07	Початкова швидкість шиття (об/хв)	800	200–2000	Одиниця зміни: 100 об/хв
P08	Початкові стібки при запуску	2	1–9	Одиниця виміру: пів стібка

№ параметра	Опис	Заводське значення	Діапазон значень	Примітки й пояснення значень параметра
P09	Режим початкових стібків	Увімкнено	Увімкнено/ Вимкнено	OFF: вимкнено ON: увімкнено
P15	Функція відновлення стібка	0	0-3	0: за часом 1: пів стібка 2: один стібко 3: вимкнено
P24	Положення педалі для обрізки нитки	655	0-4095	
P30	Перемикач сили притискання лапки	Ввімкнено	Ввімкнено/ Вимкнено	
P31	Коефіцієнт зусилля обрізки	150	10-300	Коефіцієнт зусилля обрізання Одиниця налаштування: 10
P38	Перемикач обрізки нитки	Ввімкнено	Ввімкнено/ Вимкнено	

4.2 Технічні параметри

Щоб увійти в режим редагування технічних параметрів, натисніть і утримуйте P + S, потім увімкніть живлення.

№ параметра	Опис	Заводське значення	Діапазон значень	Примітки й пояснення значень параметра
P49	Швидкість обрізання нитки	250	150-450	Швидкість двигуна під час циклу обрізки. Одиниця: 10 об/хв
P54	Яскравість підсвітки дисплея	0	0-4	Встановлює силу імпульсу підсвітки: 0 = 0-1/16, 1 = 2-4/16 тощо
P56	Визначення положення голки при вмиканні живлення	Ввімкнено	Ввімкнено/ Вимкнено	Вимкнено: не визначати положення голки при запуску Ввімкнено: автоматично визначати при ввімкненні
P58	Корекція кута верхнього положення голки	-1	-6 – 11	Тонке налаштування кута зупинки голки вгорі (можливе незначне тремтіння голки)
P59	Корекція кута нижнього положення голки	Вимкнено	0-8/ Вимкнено	Тонке налаштування кута зупинки голки внизу або вимкнення цієї функції
P61	Тривалість випробувального циклу (старіння)	3	1-255	Одиниця: секунда

№ параметра	Опис	Заводське значення	Діапазон значень	Примітки й пояснення значень параметра
P62	Спеціальний режим роботи	0	0–5	0: нормальний режим 1: старіння 2–4: спецрежими 5: тест електромагнітного ножа
P63	Час зупинки в режимі старіння	2	1–255	Час зупинки в секундах
P64	Параметри оператора	0	0–2	0: без дії 1: зберегти поточні параметри як користувацькі 2: відновити
P65	Скидання параметрів	0	0–1	0: без дії 1: скидання до заводських параметрів
P66	Захисний вимикач	Ввімкнено	Ввімкнено/ Вимкнено	OFF: вимкнено ON: увімкнено
P68	Обмеження максимальної швидкості	3600	500–5000	Регулювання верхньої межі швидкості. Одиниця: 100 об/хв
P72	Початкова позиція спрацювання педалі	350	0–4095	Відносно до «центру назад»
P73	Кінцева позиція уповільнення роботи педалі	650	0–4095	Відносно до «центру назад»

№ параметра	Опис	Заводське значення	Діапазон значень	Примітки й пояснення значень параметра
P74	Максимальна аналогова позиція педалі	3600	0-4095	
P75	Налаштування положення повернення педалі в центр	1450	0-4095	
P96	Параметри сигналу тривоги при зниженій напрузі	0	0/10-15	0: вимкнено 10: 100 В~ 15: 150 В~
P97	Параметри сигналу тривоги при перевищенні напруги	29	0/26-30	0: вимкнено 26: 264 В~ 30: 305 В~
P98	Коефіцієнт сили різання нитки	4	0-5	
P99	Перемикач підйому при прискоренні	Вимкнено	Ввімкнено/ Вимкнено	OFF: вимкнено ON: увімкнено

4.3 Параметри моніторингу

У режимі очікування натисніть і утримуйте кнопку Р + кнопку зупинки голки, щоб увійти в режим моніторингу.

Параметр	Опис	Примітки та пояснення значень параметра
M11	Лічильник обрізки нитки	Підрахунок кількості обрізувань нитки
M17	Випробування старіння за 15 хв	1 – тест завершено за 15 хв, 0 – не завершено
M18	Версія ПЗ головного і допоміжного контролера	Відображає версію програмного забезпечення контролера
M20	Напруга шини	
M21	Швидкість голови машини	Показує швидкість у реальному часі
M22	Значення струму двигуна	Відображає аналогове значення струму лінії
M25	Максимальне аналогове значення перед натисканням педалі	
M26	Аналогове значення при поверненні педалі	
M27	Загальний час роботи контролера	Відображає загальний час роботи електронного контролера (у годинах)
M28	Аналогове значення обрізки нитки педаллю	

Параметр	Опис	Примітки та пояснення значень параметра
M30–M37	Моніторинг історії кодів помилок	Показує останні 8 кодів помилок. Якщо їх немає — висвітиться E-00
M38	Контроль живлення	Відображає живлення у реальному часі під час роботи
M39	Найвища напруга в історії	Показує історичне максимальне значення вхідної напруги
M40	Сигнал зупинки голки (вгору/вниз)	Один розряд цифрового дисплея: 0 — нижня точка, 1 — вгорі
M41	Перегляд серійного номера	Не підлягає редагуванню
M42	Сигнал з датчика Холла двигуна	Дисплей: сотні — HU, десятки — HV, одиниці — HW. 0 — низький рівень, 1 — високий рівень

5. Коди помилок

5.1 Таблиця кодів помилок

Якщо з'являється код помилки, спочатку:

1	Переконайтеся, що пристрій під'єднано правильно.
2	Переконайтеся, що блок керування відповідає голівці машини.
3	Підтвердьте, що заводські налаштування правильні.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-01	Перевантаження за струмом	1. Вимкніть живлення системи та знову увімкніть через 30 секунд. 2. Замініть контролер. 3. Якщо система не працює належним чином після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.
Err-02	Перевантаження програмного забезпечення	
Err-03	Знижена напруга у системі	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи воно не нижче 176 В. У такому разі перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але після запуску контролера система не працює, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-04	Підвищена напруга у системі	Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга 264 В. Перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але він не працює, зверніться до сервісного центру.
Err-07	Несправність ланцюга виявлення струму	Вимкніть живлення системи та знову увімкніть його через 30 секунд. Спробуйте ще кілька разів. Зверніться до сервісного центру.
Err-08	Зупинився двигун	1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило махове колесо машини. 2. Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна. 3. Замініть контролер. 4. Якщо система, як і раніше, не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру.

Код помилки	Опис	Рішення
Err-13	Помилка визначення початкового кута двигуна	1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений роз'єм енкодера двигуна, чи не випав він. Відновіть і перезапустіть систему. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру.
Err-19	Ненормальний сигнал позиціонування	1. Після виникнення E-19 контролер автоматично переходить у режим без позиціонування. 2. Перевірте, чи надійно підключено енкодер/позиціонер, вимкніть і знову увімкніть живлення. 3. Якщо помилку не вдається усунути – можливо, несправний датчик Холла позиціонера двигуна. Зверніться до сервісного центра. 4. Утримуйте клавішу S, щоб скинути помилку E-19. Установіть P03 = OFF, щоб вимкнути функцію позиціонування.
Err-20	Регулятор швидкості не під'єднаний	1. Вимкніть живлення системи та перевірте, чи не відійшов або не випав роз'єм регулятора. 2. Перевірте, чи натиснута педаль. 3. Поверніть усі елементи у нормальний стан і перезапустіть систему. 4. Якщо проблема не зникає, замініть контролер і повідомте виробника.

5.2 Попереджувальне (аварійне) повідомлення

Код	Опис	Рішення
OF	Режим сну двигуна	Якщо машина перебуває в режимі очікування понад час, встановлений у P55, вона переходить у сплячий режим. На дисплеї з'являється OF., блимає десяткова крапка на останньому цифровому індикаторі. Натисніть будь-яку клавішу, щоб вивести машину з режиму сну.
OFF	Живлення вимкнено / надто низька напруга	Перевірте напругу в електромережі.
A-UP	Спрацювання датчика перекидання	Вирівняйте головну частину машини, щоб відновити датчик перекидання. Потім натисніть і утримуйте клавішу S, щоб скинути тривогу і вимкнути функцію визначення нахилу.
A-01	Ненормальний сигнал голки	Перевірте, чи справно працює кнопка стібка на головці машини. Ця помилка автоматично вимикає функцію подачі голки, але не впливає на роботу двигуна. Через 30 секунд тривогу буде скинуто автоматично або вручну коротким натисканням кнопки P.

ПРИМІТКА:

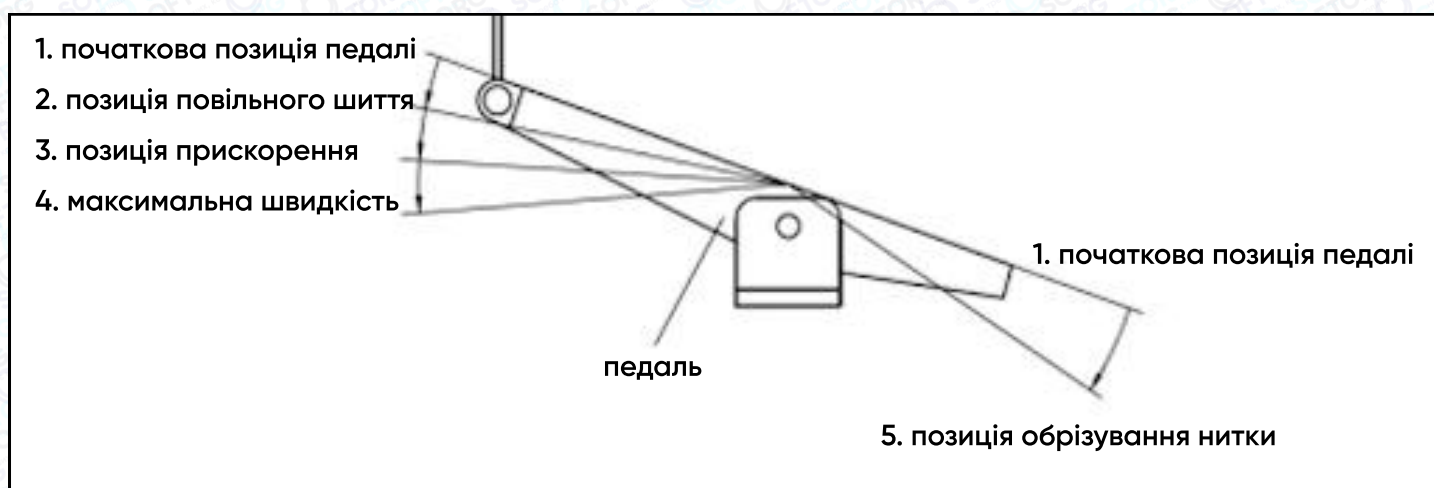
Якщо помилку не вдається усунути відповідно до зазначених заходів, зверніться до сервісного центру.

6. Налаштування чутливості педалі

1	Рух педалі починається з початкової позиції ① (параметр 75), поступово просуваючись до ② (параметр $72 + 75$), щоб запустити повільний режим шиття, далі – до позиції $(75 + 73)$, щоб почати прискорення. Глибокий натиск досягає точки ④ (параметр 74) для досягнення максимальної швидкості. Між точками ② і ③ підтримується початкова швидкість, а між ③ і ④ – зона без керування швидкістю.
2	Коли педаль плавно рухається від початкової позиції ① (параметр 75) до точки ⑤ (параметр 24), автоматично відбувається обрізання нитки після завершення операції.
3	Переконайтесь, що параметри розташовані у правильному порядку: $(\text{параметр } 24) < (\text{параметр } 70) < (\text{параметр } 75) < (\text{параметр } 75 + 72) < (\text{параметр } 75 + 73) < (\text{параметр } 74)$
4	У режимі моніторингу можна відстежити параметри 025, 026, 028 у реальному часі: • максимальне аналогове значення педалі, • зворотне аналогове значення (повернення педалі), • напруга обрізання нитки, • та інші позиції педалі.

- Використовується зразкове значення напруги для кожного параметра.
- Якщо машина занадто чутлива і починає шити при легкому натисканні на педаль, зменште параметр 72 (але не нижче за параметр 75 – точка повернення). Це підвищить стабільність початкового кроку.
- Збільште параметр 72 – якщо важко заповнити нитку.

- Якщо машина занадто швидко пришвидшується через рух вперед – можливо, варто збільшити параметр 73 або зменшити параметр 72 (тобто розширити зону повільного шиття педалі).





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**

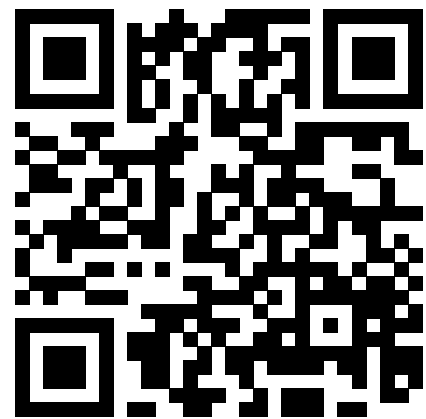


20 партнерів

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