


## Инструкция по эксплуатации BRC-6830

- 1) Внимательно прочтите настоящую инструкцию перед установкой и эксплуатацией машины
- 2) Указания, помеченные знаком , необходимо выполнять точно и неукоснительно.
- 3) Установкой и наладкой машины должен заниматься специально обученный персонал.
- 4) Использование кабеля удлинителя или кабеля с мульти-выходом может нарушить работу машины.
- 5) При подключении машины к сети питания убедитесь, что напряжение в сети ниже 250В переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному на заводской табличке машины.

**Внимание:** Если блок управления на 220В подключить к сети 380В, то он выдаст ошибку и двигатель не будет работать. Если такое случится, немедленно отключите машину от сети. Продолжительное подключение (более 5 минут) к сети 380В может привести к повреждению предохранителя F2, сжечь модуль питания U14 главной электронной платы и даже ранить оператора.

- 6) Не работайте на машине под прямыми солнечными лучами, на открытом

воздухе и при температуре воздуха выше 45°C и ниже 5°C

- 7) Не работайте на машине в помещениях, где много пыли, других агрессивных веществ или летучий газ.
- 8) Не работайте на машине вблизи нагревательных систем и при влажности ниже 30% и выше 95%.
- 9) Не заламывайте провод и не ставьте на него тяжелые вещи.
- 10) Провод «земля» машины необходимо подключить к системе заземления здания подходящими проводниками и клеммами. Это подключение должно быть постоянным.
- 11) Неподвижные части машины не должны двигаться подвижными частями и механизмами машины.
- 12) При первом включении машины запустите ее на низкой скорости, чтобы проверить, в правильном ли направлении вращается мотор.
- 13) Необходимо отключить питание перед:
  - А) подключение / отключение любых разъемов на блоке управления или моторе
  - Б) заправка нити в иглу
  - В) откидывание головы швейной машины

Г) Ремонт или настройка каких-либо механизмов

Д) завершение работы на машине

14) Ремонт и пусконаладочные работы должны проводиться специально подготовленным персоналом.

15) Все сменные запчасти должны быть поставлены или одобрены заводом производителем.

16) Машину нельзя ничем бить и кидать.








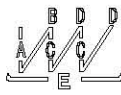
**Гарантийный срок:** 1 год после продажи или 2 года с даты производства на заводе. Любая поломка, возникшая в гарантийный период, при правильном использовании машины, будет исправлена бесплатно.




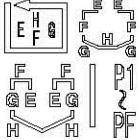












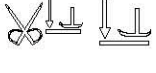




Тем не менее стоимость ремонта будет взиматься при некоторых ниже следующих случаях:

- Неправильное использование, в том числе: подключение к сети неподходящего напряжения, неправильное применение, разборка, ремонт или модифицирование машины некомпетентным лицом, эксплуатация без соблюдения техники безопасности или использование не по назначению или установка в машину посторонних устройств.
- Повреждения, нанесенные огнем, землетрясением, молнией, ветром, наводнением, селями, влагой, скачками напряжения в сети или другими природными стихиями или неподходящими условиями.
- Если машину уронили или повредили при самостоятельной транспортировке клиентом или его агентом.

## 1. Кнопочный дисплей и инструкция по управлению

### 1.1. Функции настройки

Функция	Ключ	Описание	Значок
Включить / выключить закрепку		Выполнение сегмента В стартовой закрепки или выполнение стартовой закрепки (сегменты А, В) 1. Выполнение стартовой закрепки (сегменты А, В) 2 раза	
		Выполнение сегмента С выключения (окончания) закрепки или выполнение окончания закрепки (сегменты С, D) 1. Отключение закрепки (сегменты С, D) 2 раза	
Свободное шитье		При нажатии на педаль машина начинает работать. При возвращении педали в нейтральное положение машина останавливается. При изменении угла нажатия на педаль (силы нажатия), машина автоматически выполняет обрезку / Педаль в верхнем положении машина автоматически выполняет обрезку.	
Выполнение непрерывной закрепки		Педаль в нижнем положении, выполнение закрепки завершено, автоматическая обрезка нитиавтоматически будет обрезана в позиции D. Примечание: Машина не остановится пока не закончен цикл обрезки при выполнении закрепки, для отмены вернуть педаль верхнее положение.	

Установка фиксированного стежка		Педаль в нижнем положении непрерывное шитье в разделе E, F, G или H. При возвращении педали в нейтральное положение в любом разделе машина остановится. При нажатии педали баланс между стежками E, F, G или H восстанавливается.	
Мультисегментное шитье		Установка на четыре, семь, восемь сегментов (стежков), установка узоров. На дисплее P1~PF нажмите кнопку [S] для подтверждения изменений мультэтапных шаблонов шитья P1~PF целесообразно изменить номер сегмента, два последних - изменить номер сегмента.	
Кнопка сохранения настроек		Для сохранения установленных параметров/настроек, изменений настроек нажмите кнопку у [S]. Примечание: Параметры сохраняются непосредственно клавишей [S].	
Установка положения иглы		Нажмите для подъема иглы верхнее положение или для погружения иглы на половину при любом виде работы (непрерывное шитье, при остановке шиться).	
Автоматическая кнопка запуска		1- в режиме свободного шитья: одно нажатие кнопки производит звуковой сигнал без какого либо функционального изменения, еще не загорается светодиодная лампочка. 2 - В режиме постоянного шитья: По одному короткому нажатию на педаль автоматически выполняются стежки секций E, F, G или H. Нажимайте на педаль снова и снова, чтобы закончить остальные секции шаблона.	
Функциональные клавиши касательной линии		1 Установка или отмена использования касательной функции. 2 Соответствующий значок не горит, выключите соответствующие функции.	
Установка пользовательских параметров		В обычном режиме нажмите клавишу [P], чтобы перейти в режим пользовательских параметров Нажмите и удерживайте клавишу [P] для загрузки в режиме технических параметров	
Установка увеличения параметра		1-A-B-C-D-E-F-G-H секция, увеличивает кол-во заданных стежков 2 -Переключение на следующий параметр 3 - Увеличивает показатель параметра	
Установка уменьшения параметра		1-A-B-C-D-E-F-G-H секция, уменьшает кол-во заданных стежков 2 - Переключает на предыдущий параметр 3 - Уменьшает показатель параметра	
Верхнее и нижнее положение иглы		1 - Светодиод вкл - машина остановилась в крайнем верхнем положении иглы 2- Светодиод вкл - машина остановилась в крайнем нижнем положении иглы	
Лапкоподъемник		1 - Светодиод вкл - прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки 2-Светодиод вкл - прижимная лапка автоматически поднимается после остановки мотора 3- Оба светодиода вкл - прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки и остановки мотора 4 - Оба светодиода выкл - прижимная лапка неактивна	
Медленное шитье		1 Соответствующая иконка горит – медленное шитье включено. 2 Соответствующий значок не горит – медленное шитье выключено	
Функция зажима		1 Соответствующий значок горит – функция зажима включена. 2 Соответствующий значок не горит – функция зажима отключена.	

Установка максимальной скорости		Ускорение: скорость не ниже значения, установленного техником	
		Замедление: минимальная скорость-200р/м	

## 1.2 Ручная настройка позиционера

Press and hold the **[S]** key to boot into the needle position P72 term correction parameters

Enter the parameter content the hand wheel adjustment supreme needle position (parameter will change with the hand wheel position) the **[S]** key to save the parameters (after saving under the needle position will be automatically adjusted accordingly) the key **[P]** to exit without saving the parameters

Нажмите и держите S, чтобы войти в параметр P72 корректировки позиционирования иглы

Войдите в параметр и вращайте рукой маховое колесо. Показатель параметра также будет меняться. С помощью кнопки S сохраните нужное положение (показатель параметра). После сохранения игла будет возвращаться в заданное положение автоматически. Нажмите кнопку P для выхода из параметра без сохранения.

Hold down the left two **[-]** key to boot

Double-click the **[S]** key to confirm / shut down / restart

Удерживайте нижнюю левую кнопку [-]

Двойное нажатие [S] для подтверждения или для перезапуска

## 1.4 Отсутствие опорного пункта магнита путь для шифратора мотора

Нажмите кнопку дисплей покажет **P-92** нажмите сохранить , нажмите мотор автоматически закончит цикл, чтобы найти опорную точку энкодера, после остановки мотора нажмите сохранить

## 2 Параметры пользователя и технические параметры

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
P01	Максимальная скорость шитья $\square$ r/S $\square$	100-2000	2000	Максимальная скорость швейной машины
P02	Регулировка кривой	10-100	80	Чем выше значение, тем быстрее возрастает скорость

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
	скорости □%□			
P03	Игла ВВЕРХУ/ ВНИЗУ	UP/DN	DN	UP: Игла останавливается в верхнем положении DN: Игла останавливается в нижнем положении
P04	Скорость на начальной закрежке □r/S □	200-3200	1000	Регулировка скорости на начальной закрежке
P05	Скорость на начальной закрежке □r/S □	200-3200	1000	Регулировка скорости на конечной закрежке
P06	Скорость на закрежке □r/S □	200-3200	1000	Регулировка скорости при повторе закрежки
P07	Скорость плавного пуска □r/S □	200-1500	400	Регулировка скорости при плавном пуске
P08	Количество стежков при плавном пуске	0-99	2	Установка стежков при плавном пуске (одна единица = пол-стежка)
P09	Скорость при автоматическом постоянном шитье □r/S □	200-4000	2000	Скорость постоянного шитья □034.SMP□ устанавливается на А (или когда сигнал от одного нажатия активирован)
P10	Автоматическая конечная закрежка (может отключить функцию коррекции стежка)	ON/OFF	ON	При остановке шитья действует коррекция стежка.  Примечание: Действует только когда □0.11.RVM□ должно быть установлено на В ON: Не действует (Постоянное шитье, может автоматически продолжить действие как функция CD) OFF: Действует (Не может продолжить выполнение функции CD)
P11	Выбор режима закрежки	J/B	J	J□Режим JUKI (активируется при шитье и останове машины) B□Режим BROTHER (активируется только при шитье)
P12	Выбор режима начальной закрежки	0-1	1	A□Одно нажатие на педаль, начальная закрежка выполняется автоматически. M□Управление педалью и мотор может

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
				остановиться произвольно
P13	Выбор режима в конце начальной закрепки	CON/STP	CON	CON □ В конце начальной закрепки машина продолжает шить если педаль нажата или включен сигнал START (стоячая работа) STP □ В конце начальной закрепки машина останавливается
P14	Плавный пуск	ON/OFF	ON	ON: Функция плавного пуска включена. OFF: Функция плавного пуска выключена.
P15	Составление режима ввода	0-4	2	0: Полу-ввод □ 1: Ввод
P18	Балансировка стежка на начальной закрепке 1	0-200	164	Постепенная задержка движения 0-200 компенсации стежков на шве сегмента А закрепки; чем больше значение, тем последняя игла длиннее на коротком А, секция В первой иглы короче
P19	Балансировка стежка на начальной закрепке 2	0-200	151	Постепенная задержка движения 0-200 компенсации стежков на шве сегмента В закрепки; чем больше значение, тем последняя игла длиннее на параграфе В
P20	Выбор режима конечной закрепки	0-2	1	А □ Педаль полностью нажата пяткой, конечная закрепка выполнится автоматически М □ Управление педалью и мотор может остановиться произвольно
P24	Противопедальные точки педали; напряжение	30-1000	110	
P25	Балансировка стежка на конечной закрепке 3	0-200	165	Постепенная задержка движения 0-200 компенсации стежков на шве сегмента С закрепки; чем больше значение, тем короче секция С первого укола
P26	Балансировка стежка на конечной закрепке 4	0-200	151	Постепенная задержка движения 0-200 компенсации стежков на шве сегмента D закрепки; чем больше значение, тем последняя игла длиннее на коротком С, секция D первой иглы короче
P28	Выбор режима закрепки	0-2	1	Непрерывный сегмент закрепки, время работы соленоида обратной подачи: 0: управляется педалью, может быть

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
				произвольно остановлен и запущен; 1: Нажмите на педаль, автоматически выполнится действие закрепки; 2: режим паузы
P29	Касательная после силы торможения	1-45	23	
P30	Форсаж тяжелого материала	0-100	10	
P31	Форсаж линии сдвига	0-100	40	
P32	Балансировка стежка на закрепке 5	0-200	164	Постепенная задержка движения 0-200 компенсации стежков параграфа А(С) закрепки; чем больше значение, тем длиннее последний параграф А(С) иглы, В(Д) первого параграфа, укол короче
P33	Балансировка стежка на закрепке 6	0-200	161	Постепенная задержка движения 0-200 компенсации стежков параграфа В(Д) закрепки; чем больше значение, тем длиннее игла последнего параграфа В(Д), секция С первой иглы короче
P34	Выбор режима для постоянного шитья	А/М	А	А <input type="checkbox"/> Одно нажатие на педаль, постоянное шитье выполнится автоматически М <input type="checkbox"/> Управление педалью и мотор может остановиться произвольно
P37	Выбор функции отводчика нити или установка усилия прижима нити	0-11	8	0 : Отводчик отключен 1: Отводчик работает 2-11: Прижим нити работает и усилие постепенно возрастает
P38	Выбор функции обрезчика нити	ON/OFF	ON	ON <input type="checkbox"/> Обрезчик включен OFF: Обрезчик отключен
P39	Подъем лапки / Опускание лапки с промежуточной остановкой	UP/DN	DN	UP <input type="checkbox"/> Лапка поднимается автоматически DN <input type="checkbox"/> Лапка удерживается внизу <input type="checkbox"/> управляется пяткой педали <input type="checkbox"/>
P40	Подъем лапки / Опускание после обрезки нитей	UP/DN	DN	UP <input type="checkbox"/> Лапка поднимается автоматически DN <input type="checkbox"/> Лапка удерживается внизу <input type="checkbox"/> управляется пяткой педали <input type="checkbox"/>
P41	Отображение количества сшитых изделий		0	Считает количество сшитых изделий

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
P42	Информационный дисплей		N-01	NO1 Серийные номера версии управляемые электрически NO2 Выбранная версия игольной кассеты NO3 Скорость NO4 Педали AD, NO5 Угол позиционирования (0--359), NO6 Под углом позиционирования NO7 Напряжение шины AD
P43	Установка направления вращения мотора	CCW/CW	CCW	CW <input type="checkbox"/> По часовой стрелке CCW <input type="checkbox"/> Против часовой стрелки
P44	Сила торможения	1-45	18	Меняет усилие торможения мотора
P45	Рабочий цикл операции задней подачи (%)	10-50	30	Действие задней подачи к периодической выходной мощности
P46	Мотор останавливается с обратным углом после обрезки	ON/OFF	OFF	ON <input type="checkbox"/> Выполняется автоматически как функция обратного вращения мотора после обрезки (регулировка угла в соответствии с параметром <input type="checkbox"/> 047.TR8 <input type="checkbox"/> OFF <input type="checkbox"/> Не функционирует
P47	Регулировка обратного угла после обрезки	50-200	160	Регулирует направление реверса после обрезки
P48	Нижняя (позиционирующая) скорость <input type="checkbox"/> r/S <input type="checkbox"/>	100-500	210	Установка скорости позиционирования
P49	Скорость обрезки <input type="checkbox"/> r/S <input type="checkbox"/>	100-500	250	Регулировка скорости обрезки нитей
P50	Время подъема лапки	10-990	250	Регулировка действия подъема лапки
P51	Настройка рабочего цикла подъемника лапки <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/>	10-50	25	Регулировка рабочего цикла подъемника лапки/ Задняя подача (Тонкая настройка может уменьшить перегрев)
P52	Время опускания лапки	10-990	300	Регулировка действия опускания лапки
P53	Отмена подъема лапки при полу-нажатии пяткой на педаль	ON/OFF	OFF	ON <input type="checkbox"/> Полу-нажатие пяткой на педаль без функции подъема лапки. OFF <input type="checkbox"/> Полу-нажатие пяткой на педаль с



Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
				функцией подъема лапки
P54	Время обрезки <input type="checkbox"/> ms <input type="checkbox"/>	10-990	200	Настройка времени последовательности обрезки
P55	Установка своевременности отводчика нити	10-990	30	Установка своевременности отводчика нити
P56	Автоматический подъем иглы при включении машины	0-2	1	0 : не искать позицию 1 <input type="checkbox"/> всегда ищет позиционирование 2 <input type="checkbox"/> Если мотор позиционирован больше не искать положение (только с магнитным мотором)
P57	Время защиты подъемника лапки <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/>	1-60	10	Он автоматически опустится, когда подъемник лапки работает сверх установленного времени
P58	Регулировка позиции ВЕРХ	0-1439	40	Регулировка позиции ВЕРХ Игла будет останавливаться заранее при уменьшении значения. Игла будет останавливаться с задержкой при увеличении значения.
P59	Регулировка позиции НИЗ	0-1439	650	Регулировка позиции НИЗ Игла будет останавливаться заранее при уменьшении значения. Игла будет останавливаться с задержкой при увеличении значения.
P60	Скорость теста	1-3700	2000	Установка скорости теста
P61	Тест А	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	Опция теста А, после установки нажмите [060.TV] для поддержания заданной скорости
P62	Тест В	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	Опция теста В, после установки нажмите [060.TV] для выполнения цикла Старт-Пошив-Стоп-Обрезка
P63	Тест С	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	Опция теста С, после установки нажмите [060.TV] для выполнения цикла Старт-Пошив-Стоп без функции позиционирования

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
P64	Время выполнения теста В и теста С	1-250	20	Установка времени выполнения теста В и теста С
P65	Время остановки теста В и теста С	1-250	20	Установка времени остановки теста В и теста С
P66	Тест защитного отключения машины	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Тест нулевого сигнала 2: тест положительного сигнала
P67	Тест защитного отключения обрезки	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	ВЫКЛ: отключено ВКЛ: включено
P70	Заводской тип		41	
P71	Цикл амортизации прижимной лапки (%)	0-50	1	Время усилия для ослабления давления лапки
P72	Корректировка положения иглы	0-1439		Ручная доводка маховика до нужного положения иглы, нажмите S для сохранения
P73	Корректировка нижнего положения иглы	0-1439		Ручная доводка маховика до нужного положения иглы, нажмите S для сохранения
P76	Выполнение обратного хода (мс)	10-990	250	
P77	Выполнение обратного хода после паузы	20-200	100	
P78	Настройка угла нитяного зажима	1-990	100	Настройка угла нитяного зажима на старте
P79	Настройка угла нитяного зажима	1-990	270	Настройка угла выполнения
P80	Угол подачи линии сдвига	0-359	18	Настройка угла подачи линии сдвига (по умолчанию 0°)

Параметр	Функция параметра	Диапазон	Заводская установка	Описание
P81	Форсаж угла линии сдвига	10-990	150	Настройка угла форсажной линии сдвига (по умолчанию 0°)
P82	Угол повторной линии сдвига	1-990	185	Настройка угла повторной линии сдвига (по умолчанию 0°)
P83	Сила торможения после обрезки	10-100	30	Настройка силы торможения после выполнения обрезки
P84	Тупой угол старта	0-330	9	
P85	Острый угол старта	0-330	57	
P86	Интервал между крайними верхним и нижним положением	100-1440	610	Угол интервала между крайними верхним и нижним положением (каждые 4 единицы эквивалентны 1°)
P92	Угол старта кодировщика		160	См. инструкция мануал глава 1,4

### 3. Список кодов ошибок

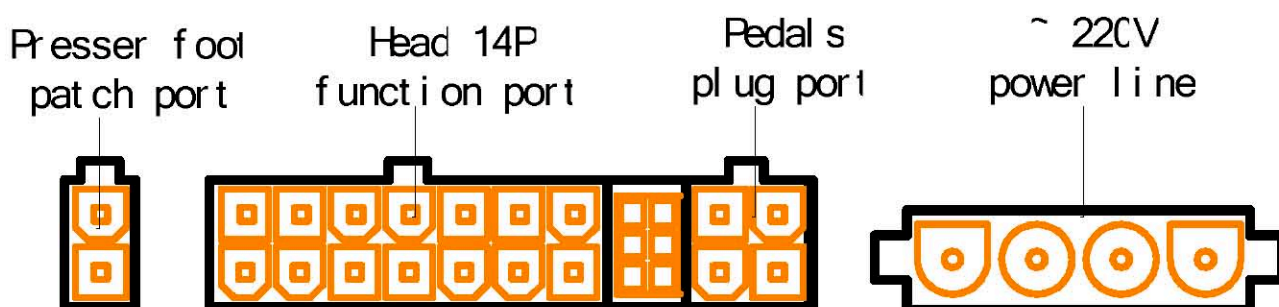
Код	Описание	Решение
E1	Ошибка модуля питания. Сильный скачок напряжения. Поврежден резистор или разъем F1 перегорел.	Система не будет работать, пока не восстановится питание. Тщательно проверьте плату питания.
E2	1) Недостаточное напряжение (при включенной системе) 2) Подключен кабель с несоответствующе низким напряжением	Мотор и машина будут отключены. Проверьте напряжение в сети. Проверьте главную плату.
E3	Ошибка подключения блока управления к центральному процессору	Мотор и машина будут отключены. Проверьте блок управления
E5	Ошибка подключения педали	Мотор и машина будут отключены. Проверьте подключение педали.
E7	А) Плохое подключение кабеля мотора Б) Машина заклинила или в пуллер попал посторонний предмет В) Слишком толстый отшиваемый материал	Проверьте, вращается ли маховое колесо или заклинено. Если заклинило, устраните причину. Если маховое колесо вращается свободно, проверьте мотор и подключение питания кодера мотора. Если с питанием проблем нет, проверьте напряжение в сети и настройку скорости. Возможно, заданна слишком низкая. Если со скоростью все

	Г) Сбой при выводе данных	в порядке, то необходимо заменить блок управления.
E8	Ручная закрепка выполняется 15 секунд	Соленоид обратного хода движется слишком медленно. Перезагрузите машину. Если проблема сохранится, проверьте переключатель ручной закрепки на предмет повреждений
E09 E11	Ошибка сигнала позиционирования	Выключите машину и перезагрузите. Проверьте подключение мотора. Если проблема сохранится, замените мотор.
E14	Ошибка сигнала кодирования	Выключите машину и перезагрузите. Проверьте подключение кодировщика мотора. Если проблема сохранится, замените мотор.
E15	Сработала защита от превышения напряжения модуля питания	Выключите систему и включите снова. Если неисправность сохранится, замените блок управления.
E17	Тумблер защита головки находится не в корректном положении	Выключите систему, проверьте, открыта ли крышка защиты и опущен ли тумблер. Если он опущен, переведите его в верхнее положение. Если проблема сохранится, замените блок управления.
E20	Мотор не может начать работу	Выключите систему, проверьте подключение кодировщика мотора и провода питания. Если проблема сохранится, замените блок управления

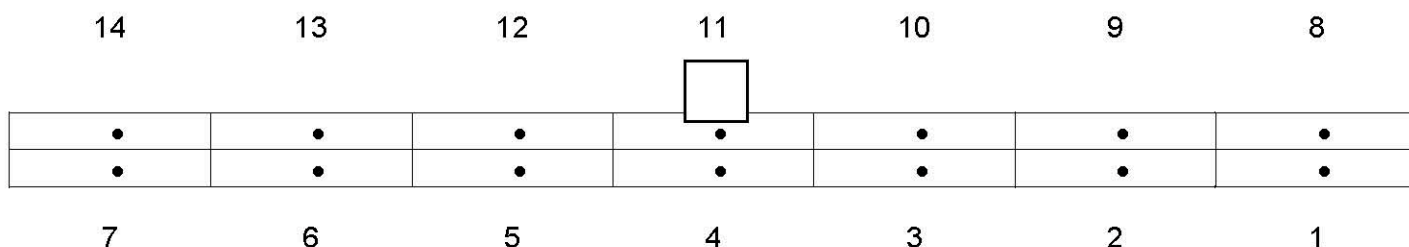
#### 4. Схема портов подключения.

##### 4.1 Наименования портов

Порт подключения лапки      Функциональный порт головы на 14 контактов      Порт подключения педали      Порт питания ~220В



##### 4.2 Функциональный порт головы на 14 контактов



- 1-8 Соленоид обрезки нити
- 2 Зажим, линия соленоида
- 9 Подсветка
- 4 Сигнал заземления
- 11 +5V Ручное включение обратного хода
- 5 Сигнал сенсора
- 12 Сигнал заземления
- 6 Соленоид обратного хода
- 13 Дополнительный выключатель иглы
- 7 Сигнал сенсора
- 14 Сигнал заземления