



**АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ
МАШИНА А-7000D-3/5**

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические характеристики	4
2. Установка машины.....	4
3. Регулировка высоты коленоподъемника	4
4. Установка стойки для бобин	5
5. Смазка.....	5
6. Смазка.....	6
7. Регулировка количества масла, подаваемого на челнок.....	6
8. Установка иглы.....	7
9. Установка шпули в шпульный колпачок	7
10. Регулировка длины стежка	8
11. Регулировка давления прижимной лапки.....	8
12. Подъем лапки.....	8
13. Регулировка высоты подъема лапки	8
14. Заправка нити машины	9
15. Натяжение нити	9
16. Пружина нитепритягивателя	10
17. Регулировка хода нитепритягивателя.....	11
18. Синхронизация иглы и челнока.....	11
19. Регулировка высоты зубчатой рейки	12
20. Регулировка наклона зубчатой рейки.....	12
21. Регулировка синхронизации транспортера.....	12
22. Регулировка педали	13
23. Работа с педалью	14
24. Рычаг обратного хода	14
ВСТРОЕННЫЙ СЕРВОМОТОР	15
1. Функции кнопок	15
2. Возврат к заводским настройкам	Ошибка! Закладка не определена.
3. Пользовательские параметры.....	17
4. Перечень кодов ошибок	24
5. Диаграмма разъемов	26

Для овладения всеми возможными функциями этой модели и безопасной эксплуатации машины, необходимо правильно ее использовать.

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед использованием машины. Мы надеемся, что Вы сможете использовать машину в течение долгого времени; храните инструкцию в надежном месте.

1. Во время использования машины соблюдайте базовые меры предосторожности, включая все нижеизложенные.
2. Перед использованием машины прочтите инструкцию целиком, и храните ее, чтобы воспользоваться ею в любой момент в случае необходимости.
3. Перед началом эксплуатации убедитесь, что машина соответствует стандартам безопасности Вашей страны.
4. Все средства защиты должны быть на своём месте перед запуском машины и в процессе ее эксплуатации. Не разрешается использовать машину без специальных средств защиты.
5. Использовать машину могут только соответственно обученные специалисты.
6. Для вашей безопасности рекомендуется использовать защитные очки.
7. Отключайте питание перед выполнением следующих операций:
 - 7.1. Перед заправкой нити в иглу и перед заменой шпули
 - 7.2. Перед заменой иглы, лапки, игольной пластины, зубчатой рейки, транспортера ткани и т.д.
 - 7.3. Перед началом ремонтных работ
 - 7.4. Если Вы покидаете рабочее место
8. В случае попадания в глаза или на кожу масла, смазки и других жидкостей, используемых в машине или для приспособлений, тщательно промойте зоны поражения и немедленно обратитесь к врачу.
9. Запрещено дотрагиваться до подвижных частей и приспособлений.
10. Ремонтные, коррекционные и установочные работы должны проводиться только соответственно обученными техническими специалистами.
11. Техническое обслуживание и осмотр должны проводиться исключительно соответственно обученным персоналом.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должны вестись квалифицированными специалистами или под руководством специально обученного персонала.
13. Периодически чистите машину в течение всего периода эксплуатации.
14. Для нормального функционирования машины необходимо заземление. Машину необходимо эксплуатировать вдали от источников сильного шума, таких как высокочастотные сварочные установки.
15. Штепсель должен быть присоединен к заземленной розетке.
16. Машину необходимо использовать только для предназначенных целей.
17. Модифицировать и модернизировать машину следует только в соответствии с мерами и стандартами безопасности, соблюдая меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за повреждения машины вследствие модификаций и модернизации.
18. Меры предосторожности обозначены двумя символами:



Может нанести повреждение оператору или техническому специалисту



Необходимо обратить особое внимание

Меры предосторожности:



Во избежание поражения электрическим током не открывайте блок управления мотора и не дотрагивайтесь до его компонентов.



1. Во избежание телесных повреждений никогда не пользуйтесь машиной при удаленной крышке ремня, при отсутствии устройства защиты пальцев и других защитных приспособлений.
2. Следите, чтобы пальцы, голова и одежда находились вдали от махового колеса, клинового ремня и двигателя во время работы на машине. Не располагайте никакие предметы вблизи вышеуказанных частей машины.
3. Никогда не располагайте пальцы вблизи иглы при включенной машине.
4. Во избежание травм и телесных повреждений избегайте попадания пальцев под крышку нитенаправителя во время работы на машине.
5. Во время работы машины челнок вращается на большой скорости. Во избежание несчастных случаев держите руки вдали от челнока во время работы машины. Перед заменой шпули убедитесь, что машина отключена от сети.
6. Во избежание несчастных случаев не допускайте попадания пальцев в машину при подъеме машины.
7. Во избежание повреждений от внезапного запуска машины, пожалуйста, отключайте машину от сети при опрокидывании головы машины или при удалении крышки ремня или клинового ремня.
8. Если на машине установлен серводвигатель, он не должен производить никаких звуков при остановке машины. Во избежание повреждений от внезапного запуска машины, пожалуйста, отключайте машину от сети.
9. Во избежание поражения электрическим током никогда не работайте на машине при отсутствии заземления.
10. Во избежание возможных несчастных случаев от поражения электрическим током и повреждения электрических компонентов, переведите переключатель в положение «OFF» (выкл.) перед тем, как отключить машину от сети или включить ее

Перед использованием:



Внимание!

Во избежание неисправной работы швейной машины и ее возможных повреждений выполните следующие действия:

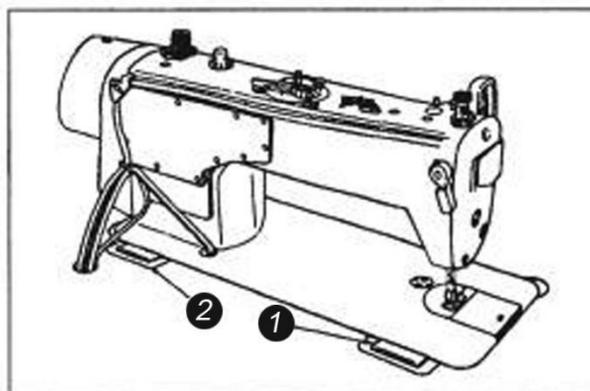
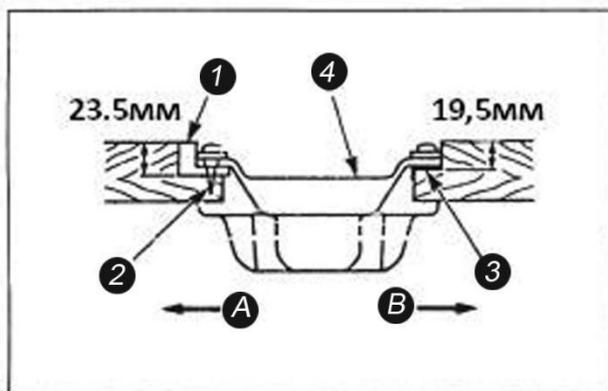
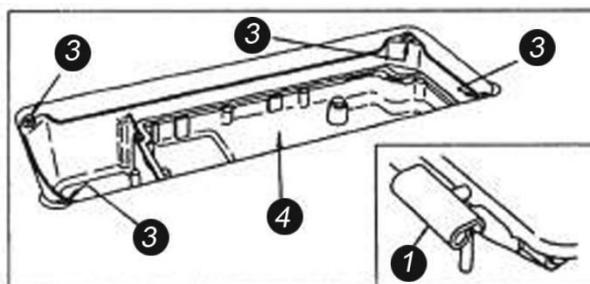
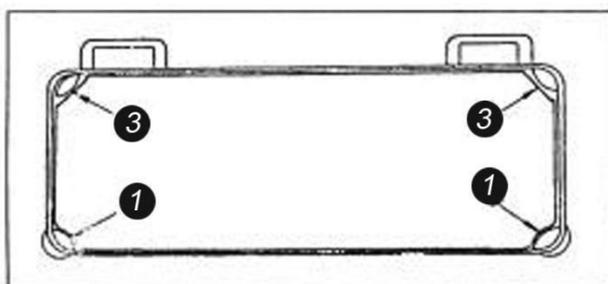
1. Перед первичной установкой и использованием машины очистите ее от накопившейся во время транспортировки пыли и масла.
2. Убедитесь, что напряжение установлено корректно.
3. Убедитесь, что штепсель подсоединен соответствующим образом.
4. Никогда не используйте машину в месте, где напряжение отличается от указанного на машине.

5. Убедитесь в верном направлении вращения шкива.

1. Технические характеристики

Назначение	Легкие, средние и средне-тяжелые материалы
Скорость шитья	4 000 об/ мин
Максимальная длина стежка	4мм
Тип иглы	DVx1 #9 - #18
Высота подъема лапки	10мм (стандартная), 13мм (максимальная)
Тип масла	Светлое масло No.10
Уровень шума	В зависимости от скорости шитья. $N = 4\ 500\ \text{мин}^{-1}$: $L_{PA} \leq 93\text{дБ(А)}$ Измерение шума в соответствии с DIN 45635-48-A-1

2. Установка машины



1. Установка масляного поддона

- 1) Масляный поддон должен быть закреплен по четырем углам в углублении столешницы.
- 2) Установите два амортизатора "1" со стороны " А " масляного поддона (со стороны оператора), используя гвозди "2", как это показано на рисунке выше. Установите две прокладки "3" со стороны " В " масляного поддона (со стороны петель), затем установите масляный поддон "4".
- 3) Закрепите петлю "1" в швейной головке и совместите ее с петлей "2" на столешнице, а затем установите голову на амортизаторы "3" по 4-м сторонам масляного поддона.

3. Регулировка высоты коленоподъемника

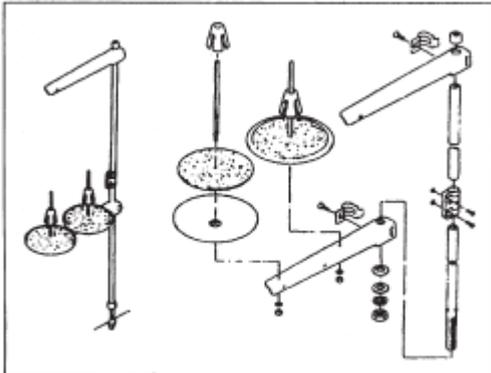


Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины



- 1) Стандартная высота подъема прижимной лапки, поднимаемой коленоподъемником, составляет 10 мм.
- 2) Можно отрегулировать высоту подъема прижимной лапки до 13 мм, используя регулировочный винт (1) коленоподъемника.
- 3) Если высота подъема прижимной лапки больше 10 мм, убедитесь, что нижний конец игловодителя (2), находясь в крайнем нижнем положении, не касается прижимной лапки (3).

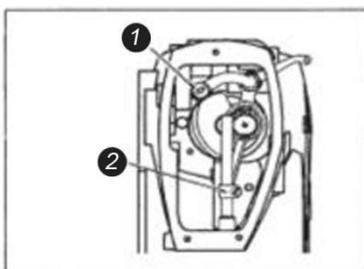
4. Установка стойки для бобин



5. Смазка



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины

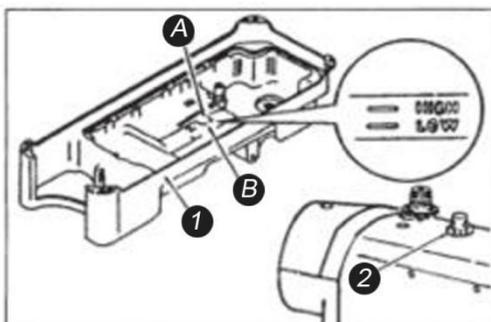


- 1) Смажьте область рычага нитепритягивателя (1), предварительно ослабив винт крепления.
- 2) Ослабьте винт крепления тяги игловодителя и смажьте область узла игловодителя (2).

6. Смазка



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины



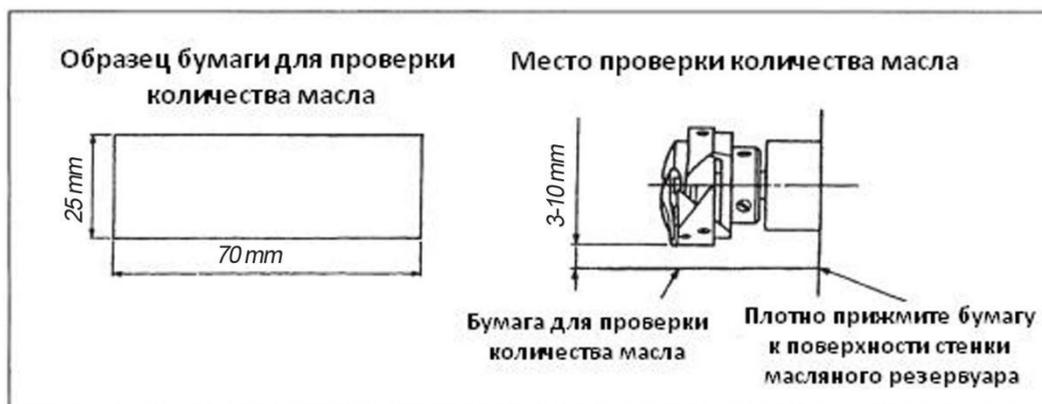
- 1) Залейте масло в поддон (1) до верхней отметки А.
- 2) Доливайте масло в поддон каждый раз, когда его уровень опускается ниже отметки В.
- 3) Работая на машине, следите за разбрызгиванием масла в масляном глазке (2).
- 4) Количество разбрызгиваемого масла не связано с общим количеством масла в машине.

Если машина запускается впервые или после продолжительного перерыва, в течение 10 минут работайте на скорости не выше 3 000 – 3 500 об/мин.

7. Регулировка количества масла, подаваемого на челнок



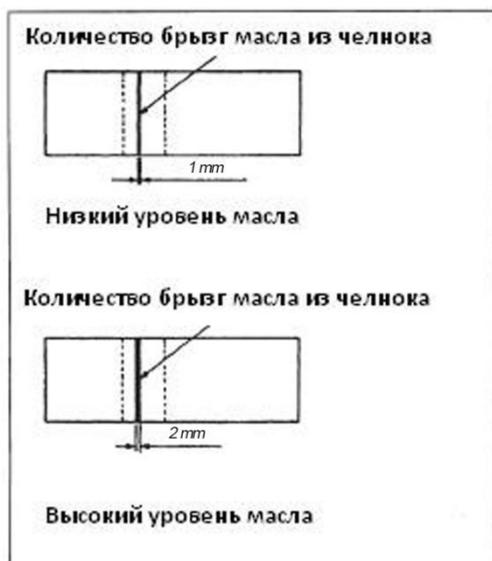
Внимание! Будьте особенно внимательны при работе на машине, так как количество масла проверяется при вращении челнока на большой скорости.



*Во время размещения бумаги для проверки количества масла (см. пункт 2), снимите задвижную пластину и будьте особенно внимательны, чтобы избежать контакта пальцев с челноком.

- 1) Если машина недостаточно прогрелась для работы, она должна проработать на холостом ходу в течение трех минут (для предупреждения прерывистого хода).
- 2) Поместите бумагу, определяющую количество расплескиваемого масла, под челнок во время работы машины.
- 3) Убедитесь, что уровень масла в масляном резервуаре находится в пределах между метками «HIGH» и «LOW».
- 4) Проверка количества масла выполняется в течение пяти секунд (следите за временем по часам).

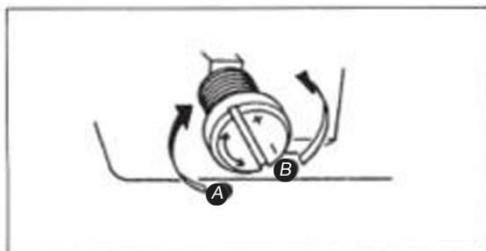
Соответствующая подборка масла



1) Количество масла регулируется в зависимости от режима шитья. Избегайте чрезмерных корректировок количества масла, подаваемого на челнок (малое количество масла может привести к перегреву челночного механизма, а слишком большое – к загрязнению материала).

2) Настройте уровень масла, подаваемого на челнок, таким образом, чтобы при пробном шитье его количество оставалось неизменным по результатам трех проверок на трех разных листах бумаги.

Корректировка количества масла, подаваемого на челнок.



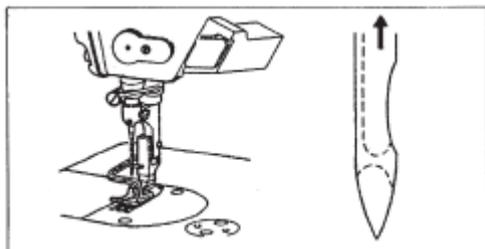
1) При вращении регулировочного винта к “+” (в направлении А) – количество масла, подаваемого на челнок, увеличится, а при вращении к “-” (в направлении В) – количество масла уменьшится.

2) По завершении регулировок 30 секунд поработайте вхолостую, чтобы проверить количество масла в челноке.

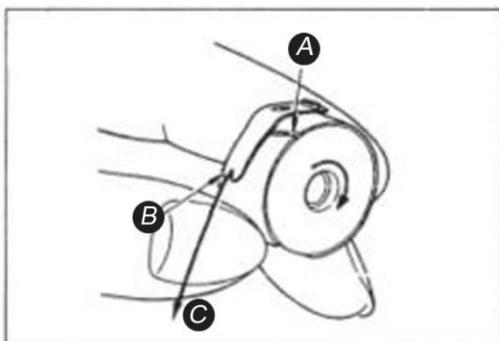
8. Установка иглы



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



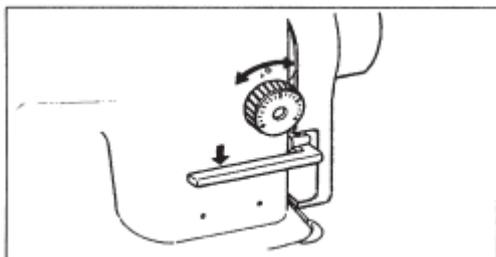
9. Установка шпули в шпульный колпачок



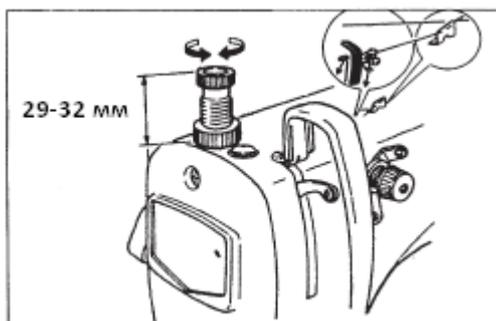
Проведите нить через прорезь А в направлении В так, чтобы нить прошла под пружиной и вышла из прорези В.

2) Проверьте направление вращения шпули: она должна вращаться в направлении стрелки С, если потянуть за нить.

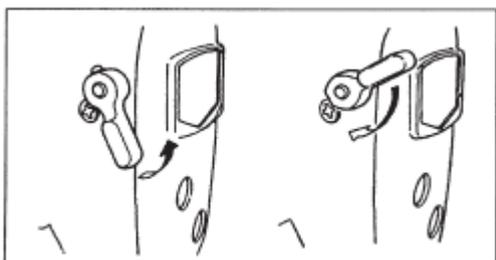
10. Регулировка длины стежка



11. Регулировка давления прижимной лапки



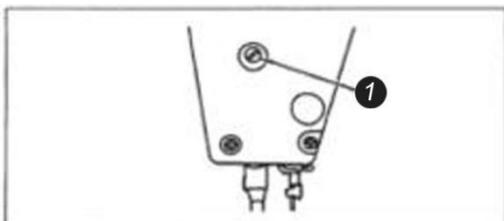
12. Подъем лапки



13. Регулировка высоты подъема лапки



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

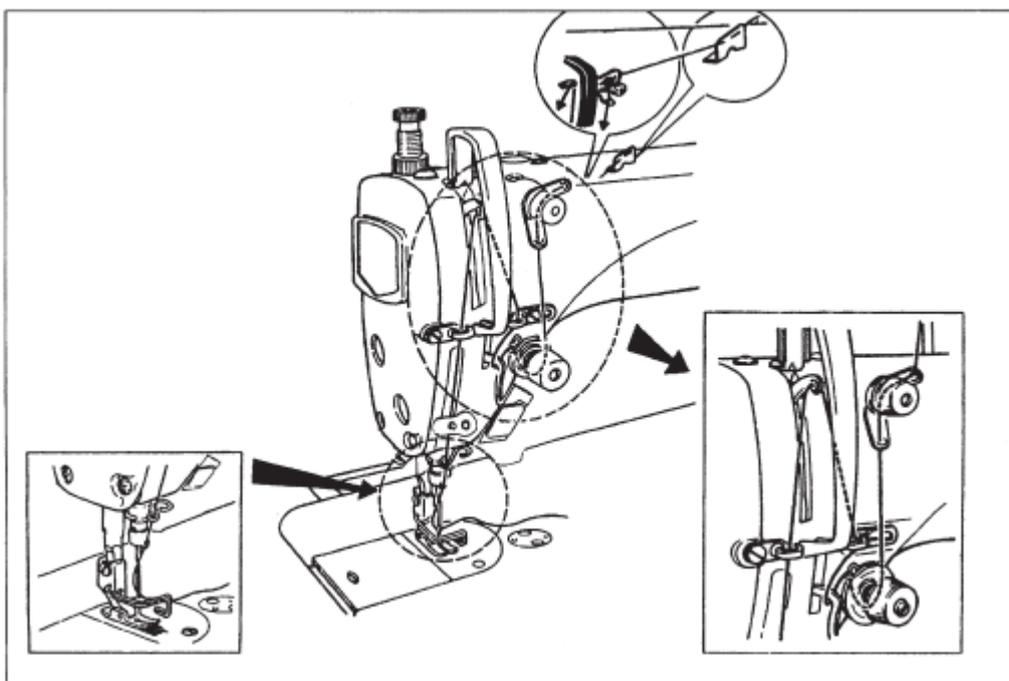


- 1) Ослабьте установочный винт (1) и отрегулируйте высоту и угол прижимной лапки.
- 2) По завершении регулировок плотно затяните установочный винт (1).

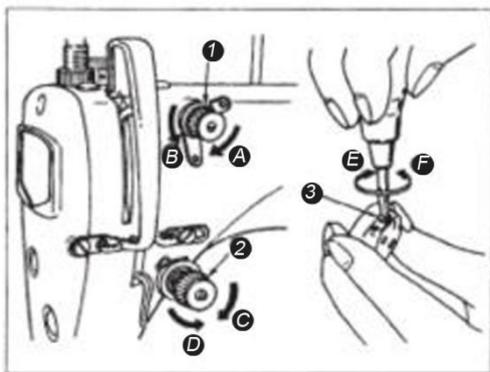
14. Заправка нити машины



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



15. Натяжение нити



1. Регулировка натяжения игольной нити

1) Вращайте регулятор (1) в направлении по часовой стрелке (в направлении А), чтобы уменьшить длину остатка нити после обрезки.

2) Вращайте регулятор (1) в направлении против часовой стрелки (в направлении В), чтобы увеличить длину остатка нити после обрезки.

3) Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) по часовой стрелке (в направлении С), то натяжение будет увеличено.

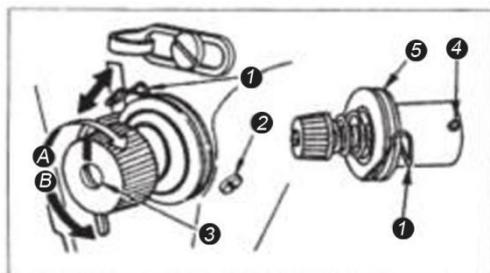
2) Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) против часовой стрелки (в направлении D), то натяжение будет ослаблено.

2. Регулировка натяжения шпульной нити

1) При вращении регулировочного винта (3) по часовой стрелке (в направлении E) натяжение шпульной нити будет увеличено.

2) При вращении регулировочного винта (3) против часовой стрелки (в направлении F) натяжение шпульной нити будет ослаблено.

16. Пружина нитепритягивателя



1 Регулировка хода пружины нитепритягивателя (1)

1) Ослабьте установочный винт (2)

2) При вращении регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении А), ход пружины нитепритягивателя будет увеличен.

3) При вращении регулятора против часовой стрелки (в направлении В), ход пружины нитепритягивателя будет

уменьшен.

2 Изменение давления пружины нитепритягивателя (1)

1) Ослабьте установочный винт 2 и снимите устройство натяжения нити (5).

2) Ослабьте установочный винт (4).

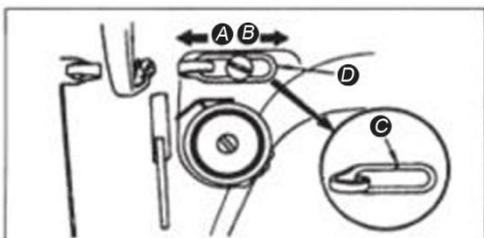
3) Если повернуть регулятор нитенатяжителя (3) по часовой стрелке (в направлении А), давление пружины будет увеличено.

4) Если повернуть регулятор (3) против часовой стрелки (в направлении В), давление пружины будет ослаблено.

17. Регулировка хода нитепритягивателя



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) При работе с тяжелыми материалами сместите нитенаправитель (1) влево (в направлении А) для увеличения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.

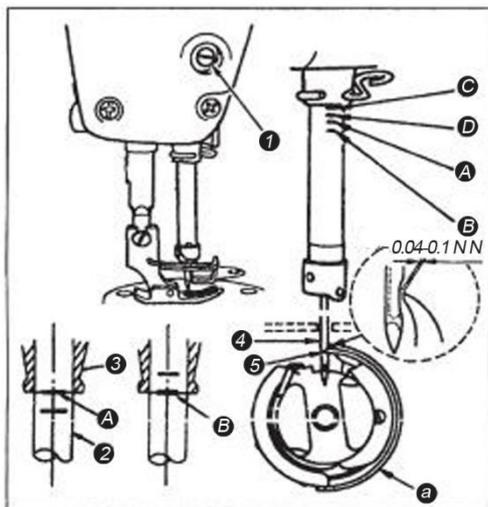
2) При работе с легкими и средними материалами сместите нитенаправитель (1) вправо (в направлении В) для уменьшения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.

3) Как правило, нитенаправитель (1) располагается так, что метка С находится на одном уровне с центром винта.

18. Синхронизация иглы и челнока



Внимание! Отключите питание и убедитесь, что двигатель полностью остановлен перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) Поверните шкив таким образом, чтобы перевести игловодитель в крайнее нижнее положение и ослабьте винт (1).

Корректировка высоты игловодителя

1) Определение высоты иглы

a. Если используется игла DB, то совместите линию А игловодителя (2) с нижним концом нижней втулки игловодителя (3) и затяните винт (1)

b. Если используется игла DP, то совместите линию С с нижним концом нижней втулки игловодителя (3) и затяните винт (1)

2) **Корректировка положения челнока (а)**

a. Если используется игла DB, ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховое колесо и совместите линию В на вертикальном игловодителе (2) с нижним концом нижней втулки игловодителя (3).

b. Если используется игла DP, ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховое колесо и совместите линию D на вертикальном игловодителе (2) с нижним концом нижней втулки игловодителя (3).

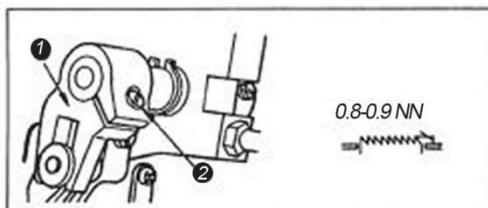
4) По завершении описанных выше этапов регулировки совместите острие ребра челнока (5) с центральной линией иглы (4). Обеспечьте расстояние от 0,04 до 0,1 мм (относительная величина) между иглой и челноком, затем прочно затяните установочные винты челнока.

Если расстояние от острия челнока до иглы менее указанной величины, существует риск повреждения острия челнока. Большое расстояние может являться причиной пропуска стежков.

19. Регулировка высоты зубчатой рейки



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



Для регулировки высоты зубчатой рейки выполните следующие действия:

- 1) Ослабьте винт (2) рычага (1).
- 2) Отрегулируйте высоту рейки, смещая ее вверх или вниз.
- 3) Плотно затяните винт (2).

Если зубчатая рейка прижата недостаточно, движения зубцов могут быть затруднены.

20. Регулировка наклона зубчатой рейки



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



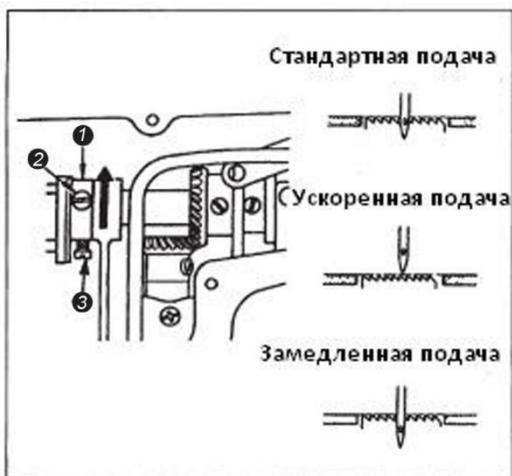
- 1) Стандартное (горизонтальное) положение зубчатой рейки - положение, при котором метка А на валу находится на одном уровне с меткой В на коромысле (1) (обычно метка В наклонена под углом 90°).
- 2) Для подъема переднего конца зубчатой рейки, чтобы ткань не сборила, ослабьте установочный винт и с помощью отвертки поверните опору рейки на 90° в направлении, обозначенном стрелкой.
- 3) Для наклона зубчатой рейки с заднего конца, чтобы ткань не проскальзывала, поверните опору рейки на 90° в противоположном указанному стрелкой направлении.

После любой регулировки наклона зубчатой рейки, меняется ее высота, поэтому после регулировки наклона рейки необходимо проверить ее высоту.

21. Регулировка синхронизации транспортера



Внимание! Отключите питание и убедитесь, что двигатель полностью остановлен перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) Ослабьте винты (2) и (3) кулачка механизма подачи материала (1). Переместите кулачок механизма подачи в направлении стрелки или противоположном направлении, затем плотно затяните винты.

2) В стандартном случае механизм подачи необходимо отрегулировать так, чтобы верхняя поверхность зубчатой рейки и верхний конец ушка иглы находились на одном уровне с верхней поверхностью игольной пластины, когда зубчатая рейка опускается ниже игольной пластины.

3) Чтобы ускорить время подачи и предотвратить неравномерную подачу материала, переместите кулачок механизма подачи в указанном стрелкой направлении

(рис. В).

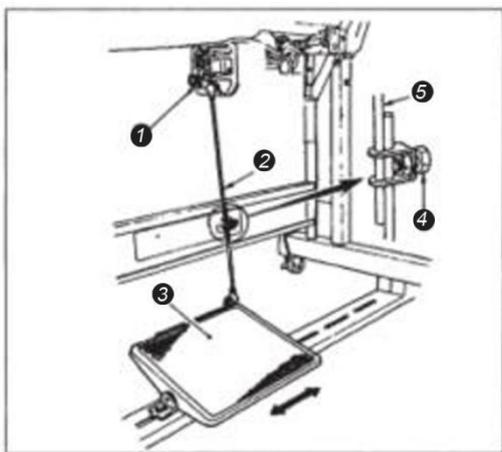
4) Для того, чтобы задержать время подачи материала и увеличить натяжение стежка, переместите эксцентриковый кулачок механизма подачи в противоположном указанному стрелкой направлении (рис. С).

Не смещайте эксцентриковый кулачок механизма подачи слишком сильно, чтобы исключить вероятность поломки иглы.

22. Регулировка педали



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) Установка соединительной тяги

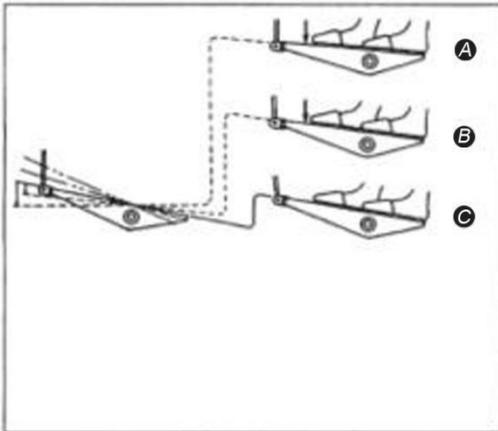
Перемещайте педаль (3) вправо или влево, как это отмечено стрелкой на рисунке, так, чтобы тяга и двигатель располагались по прямой линии.

2) Регулировка угла наклона педали

(1) Угол наклона педали регулируется за счет изменения длины соединительной тяги.

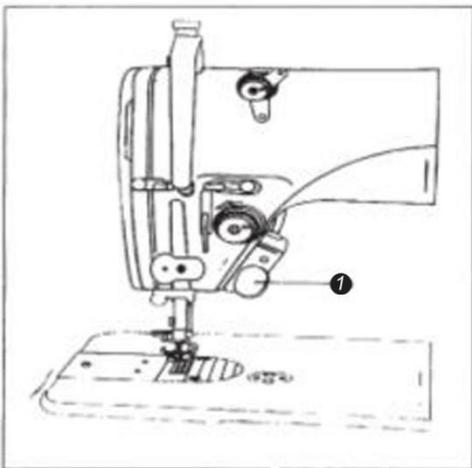
(2) Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги (5).

23. Работа с педалью



- 1) Машина запускается и работает на малой скорости от легкого нажатия на ее передний край (B).
- 2) Для работы машины на более высокой скорости сильнее нажимайте на передний край педали (A).
- 3) Машина останавливается при возврате педали в исходной положение (C).

24. Рычаг обратного хода



- 1) Принцип работы
 - (1) Машина переключается в режим обратного хода от нажатия на рычаг (1).
 - (2) Машина продолжает работать в режиме обратного хода до тех пор, пока Вы удерживаете рычаг нажатым.
 - (3) Машина вернется в стандартный режим после того, как Вы отпустите рычаг.

Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

- 2) Высота рычага обратного хода

Отрегулируйте высоту рычага обратного хода для более удобной работы.

ВСТРОЕННЫЙ СЕРВОМОТОР

1. Функции кнопок

название	Key	описание
Вход в режим настройки параметров		Нажмите эту кнопку, чтобы перейти в режим изменения параметров или выхода из нее.
Проверка параметра и сохранение		Для проверки содержания и сохранения выбранных параметров: после выбора параметра нажмите эту кнопку, чтобы проверить и изменить параметр, после изменения значения параметра нажмите эту кнопку, чтобы выйти и сохранить параметр.
Изменение вверх		1. выбор параметра 2. . выбор значения параметра
Изменение вниз		1. выбор параметра 2. . выбор значения параметра
Выбор начальной закрепки		Выполнение начальной закрепки В, или закрепки А, В сегмент 1 раз или А, В сегмент 2 раза. Если долго нажать, можно увеличить яркость подсветки экрана.
Выбор конечной закрепки		Выполнение конечной закрепки С, или закрепки D, С сегмент 1 раз или D, С сегмент 2 раза. Если долго нажать, можно уменьшить яркость подсветки экрана.
Переключение режимов		При нажатии переключает с свободного шитья, непрерывное шитье, закрепочный шов, мульти секционные отрезки.
Выполнение Авто функции		1. в режиме свободного шитья: нет функции. 2. при непрерывном шитье: когда педаль опущена, автоматически выполняться E,F или G,H секция за секцией, после окончания секционных стежков, машина остановится автоматически. При повторном нажатии, она автоматически выполнит следующую секцию стежков, до обрезки. Лампочка OFF означает что функция отключена. 3. Долгое зажатие, восстанавливает заводские настройки.

Установка автоматического подъема лапки.		<p>1. автоматический подъем лапки после обрезки при .</p> <p>2. автоматический подъем лапки после функции паузы при .</p> <p>3. автоматический подъем лапки после функции паузы и обрезки при  и  одновременно.</p> <p>4. если не горят оба знака  и  функция отключена.</p>
Настройка функции зажима		Включает или отключает функцию зажима.
Обрезка нити		Включает или отключает функцию обрезки.
Медленный старт		Включает или отключает функцию медленного старта.
Выбор положения иглы		При нажатии переключается между положением иглы вверх и вниз.
Утопления иглы		Включает или отключает функцию утопления иглы.

2. Вспомогательные функции

2.1. Восстановление заводских настроек.

В основном интерфейсе долгое зажатие кнопки выполнения авто функции восстановит заводские функции.

2.2. Настройка функции положения иглы

В основном интерфейсе нажмите кнопку P, чтобы ввести параметры, и выберите параметр P72. Вручную поверните маховик в верхнее положение. Отображаемое значение будет изменяться при изменении положения колеса. Нажмите клавишу S, чтобы сохранить текущую позицию (значение) в качестве верхнего положения и автоматически рассчитать позицию внизу.

2.3.

В основном интерфейсе, когда время отсутствия работы не достигает времени, установленного параметром p27-p01, экран блокировки будет автоматически заблокирован или нажмите и удерживайте клавишу «S», чтобы заблокировать экран. В состоянии блокировки экрана «LOCK» нажмите кнопку «S» для разблокировки.

3. Пользовательские параметры

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
P01	Максимальная скорость шитья	100-4500	3700	Регулировка максимальной скорости шитья.
P02	Процент ускорения (%)	10-100	80	Установите уровень ускорения.
P03	Игла верх/ Низ	UP/DN	DN	UP: иглолка останавливается в верхней позиции DN: иглолка останавливается в нижней позиции.
P04	Скорость начала закрепки (rpm)	200-3200	1800	Установка скорости начала закрепки
P05	Скорость в конце закрепки (rpm)	200-3200	1800	Установка скорости в конце закрепки
P06	Скорость закрепки (rpm)	200-3200	2000	Установка скорости закрепки
P07	Скорость медленного старта (rpm)	200-1500	400	Установка скорости медленного старта.
P08	Количество стежков медленного старта	0-99	2	Установка стежков медленного старта.
P09	Скорость автоматического шитья (rpm)	200-4000	3500	Установка скорости автоматического шитья.
P10	Автоматическая закрепка.	ON/OFF	ON	ON: После последнего стежка при шитье, она автоматически совершит закрепку. OFF: Автоматически закрепка не будет осуществлена. Но можно сделать закрепку вручную.
P11	Выбор режима закрепки	J/B	J	J: нажатие ТВ кнопки активирует обратный соленоид когда машина остановилась или шьет. B: нажатие ТВ кнопки активирует обратный соленоид только когда машина шьет.
P12	режим начальной закрепки.	0-3	1	0:можно произвольно начать и остановить 1:автоматически выполняет действие 2:пауза
P13	Вид окончания начальной закрепки	CON/STP	CON	CON : автоматически начнет шитье после закрепки. STP : автоматически остановится после закрепки

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
P14	Выбор функции медленного старта	ON/OFF	OFF	
P15	Режим корректировки стежка.	0-4	2	0: полу стежок; 1: один стежок; 2: продолжительный полу стежок; 3: продолжительный стежок; 4: продолжительный стежок. быстрая остановка.
P16	Ограничение скорости заправки	0-3200	0	при 0, ограничение отключено.
P17	Выбор авто счета.	0-50	1	0: P41 не считает автоматически. 1-50: P41 считает автоматически.
P18	Компенсация начальной заправки 1	0-200	131	Баланс стежка для заправки Секция А, 0 ~ 200, действие постепенно задерживается; чем больше значение, тем длиннее последняя строчка секции А и короче первая строчка секции В.
P19	Компенсация начальной заправки 2	0-200	158	Баланс стежка для заправки секция В, постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем длиннее первый стежок секции В.
P20	Выбор режима конечной заправки	1-3	1	1: автоматически 2: пауза
P21	Позиция педали для старта	30-1000	520	
P22	Позиция педали для остановки	30-1000	418	
P23	Позиция педали для подъема лапки	30-1000	248	
P24	Позиция педали для обрезки	30-500	130	
P25	Компенсация конечной заправки 3	0-200	131	Баланс стежка для заправки секция С, постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем короче первая строчка сечения С.
P26	Компенсация конечной заправки 4	0-200	158	Баланс стежка для заправки секция D, постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции С и короче первый стежок секции D.

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
P27-N01	Время блокировки экрана	0-300	0	При 0 функция не работает
P27-N04	Выбор языка	0-2	0	0: откл 1: китайский 2: английский
P27-N05	Вариант звукового сопровождения	0-3	0	0: откл 1: с приветственной речью, без озвучивания кнопок 2: без приветственной речи, с озвучиванием кнопок 3: с приветственной речью и с озвучиванием кнопок
P27-N06	Счетчик обрезки	0-9	1	
P27-N10	Установка яркости подсветки	0-3	2	
P27-N11	Время затемнения подсветки	0-200	30	При 0 функция не работает
P27-N12	Выбор счетчика на дисплее.	0-1	0	0: выключен 1: включен
P27-N13	Выбор режима счетчика	0-1	0	0: счетчик шитья включен 1: отключение счетчика шитья
P28	Выбор режима заправки.	0-3	1	0: можно произвольно остановить и начать 1: автоматически выполняет действия.
P29	Уровень остановки обрезки	1-45	20	
P32	Компенсация заправки 5	0-200	131	Баланс стежка для заправки секции А (С), постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем длиннее последняя строчка секции А (С); короче первого стежка секции В (D).
P33	Компенсация заправки 6	0-200	158	Баланс стежка для заправки секции В (D), постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции В (D); короче первой секции стежка С.
P34	Выбор режима непрерывного шитья	А/М	А	А : автоматически М : можно произвольно начать и остановить
P36	Выбор функцию натяжения	0-11	5	0: Откл 1-11: сила натяжения нити
P37	Автоматическая функция очистки нити	0-11	8	0 : Откл

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
	/ Автоматический выбор функции зажима нити			1: Автоматическая функция очистки нити 2-11: автоматический режим зажима нити и его сила.
P38	Функция автоматической обрезки	ON/OFF	ON	ON: Вкл OFF: Откл
P39	Автоматический подъем прижимной лапки при паузе	UP/DN	DN	UP: Вкл DN: Откл
P40	Автоматический подъем прижимной лапки при обрезке	UP/DN	DN	UP: Вкл DN: Откл
P41	счетчик	0-9999		Отображает количество циклов шитья.
P42	Информационный дисплей			N01 версия контрольной коробки N02 версия основной панели N03 скорость N04 Педаль AD N05 механический угол(верхнее положение) N06 механический угол(нижнее положение) N07 напряжение шины AD N12 сенсор положения коленной педали AD
P43	Направление вращения мотора	CCW/CW	CCW	CW: по часовой CCW: против часовой
P44	Уровень нормальной остановки	1-45	16	
P45	Рабочий цикл заправки (%)	1-50	25	Механизм заправки работает в рабочем цикле для экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева.
P46	Остановка мотора с обратным углом после обрезки	ON/OFF	OFF	ON: Вкл OFF: Выкл
P47	Регулировка обратного угла при остановке двигателя после обрезки	50-200	160	Регулировка в обратном направлении после обрезки.

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
P48	Лимит минимальной скорости (rpm)	100-500	210	
P49	Скорость обрезки (rpm)	100-500	300	
P50	Время работы подъемника до полного выхода (ms)	10-990	200	
P51	Рабочий цикл прижимной лапки (%)	1-50	20	Механизм прижимной лапки работает в рабочем цикле для экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева.
P52	Задержка старта мотора (ms)	10-990	120	Задержка старта при автоматическом опускании лапки.
P53	Отмена подъема педалью полу ходом.	ON/OFF	OFF	ON: отменить OFF: полу ход педали поднимет лапку.
P54	Время обрезки (ms)	10-990	200	Обрезка требует времени.
P55	Время очистки нити (ms)	10-990	30	Действие по очистке требует времени.
P56	Включение энергии и позиционирование	0-2	1	0: не ищет верхнее положение иглы 1: всегда ищет верхнее положение. 2:Если мотор не верхнем положении, он ищет верхнее положение иглы.
P57	Задержка прижимной лапки (s)	1-120	10	Отключение после задержки
P58	корректировка верхнего положения.	0-1439	40	Корректировка верхнего положения Игла будет раньше останавливаться при малом значении, игла будет задерживать остановку при большем значении.
P59	Корректировка нижнего положения.	0-1439	750	Корректировка нижнего положения Игла будет раньше останавливаться при малом значении, игла будет задерживать остановку при большем значении.
P60	Скорость теста (rpm)	100-3500	3500	Установка скорости теста
P61	тест А	ON/OFF	OFF	Тест непрерывной работы.
P62	тест В	ON/OFF	OFF	Начало и остановка теста со всеми функциями.

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
P63	тест С	ON/OFF	OFF	Начало и остановка теста без всех функций.
P64	Время теста В и С	1-250	30	
P65	Время остановки теста В и С	1-250	10	
P66	Тест защиты переключателя.	0-2	1	0 : отключено 1 : тест 0 2 : тест +
P71	Рабочий цикл подъема лапки (%)	0-50	2	Сила при подъеме лапки
P72	Корректировка верхнего положения иглы	0-1439		Вручную вращение вала до нужной позиции S чтобы сохранить это положение.
P73	Корректировка нижнего положения иглы	0-1439		Вручную вращение вала до нужной позиции S чтобы сохранить это положение.
P76	Время заправки до полной мощности (ms)	10-990	200	
P78	Начальный угол зажима нити	5-359	100	
P79	Конечный угол зажима нити.	5-359	270	
P80	Начальный угол обрезки нити	5-359	18	Настройка угла подачи линии сдвига.
P81	Угол запуска двигателя для увеличения крутящего момента при обрезке нити	5-359	130	Угол крутящего момента настройки обрезки нити (значение должно быть больше, чем параметр P80)
P82	Конечный угол обрезки нити.	5-359	172	значение должно быть больше, чем параметр P80
P92	Корректировка электрического угла двигателя		160	Этот параметр был установлен на заводе пожалуйста не меняйте его. (его изменение может привести к поломке контрольной коробки или мотора)
P93	Время задержки функции полупедали.	10-900	200	

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Описание
P99	Компенсация конечной закрепки C1	0-250	1	Предотвращение снятия нити после режима обрезки нити, компенсация для части C конечной закрепки
P100	Компенсация конечной закрепки D1	0-250	5	Предотвращение снятия нити после режима обрезки нити, компенсация для части D конечной закрепки
P101	Начальный угол провисания нити	1-359	30	
P102	Конечный угол провисания нити	1-359	180	
P117	Время задержки демпфирующей силы прижимной лапки (ms)	0-990	0	
P119	защита перенапряжения на электромагните	0-1	1	0: выключена 1: включена
P120	Сигнал уровня масла	0-1	0	0: выключен 1: включен
P121	Выбор режима обрезки нити	0-3	0	0: обычный 1: короткая нить 2: без снятия нити после режима обрезки нити. 3: короткая нить и без снятия нити после режима обрезки нити.
P122	Не допускать снятия нити после режима обрезки нити, отсрочка операции закрепки до обрезки нити	0-1439	830	Чем больше значение, тем больше один стежок перед обрезкой нити.
P123	Режим короткой нити, время операции закрепки при обрезке нити	0-100	0	

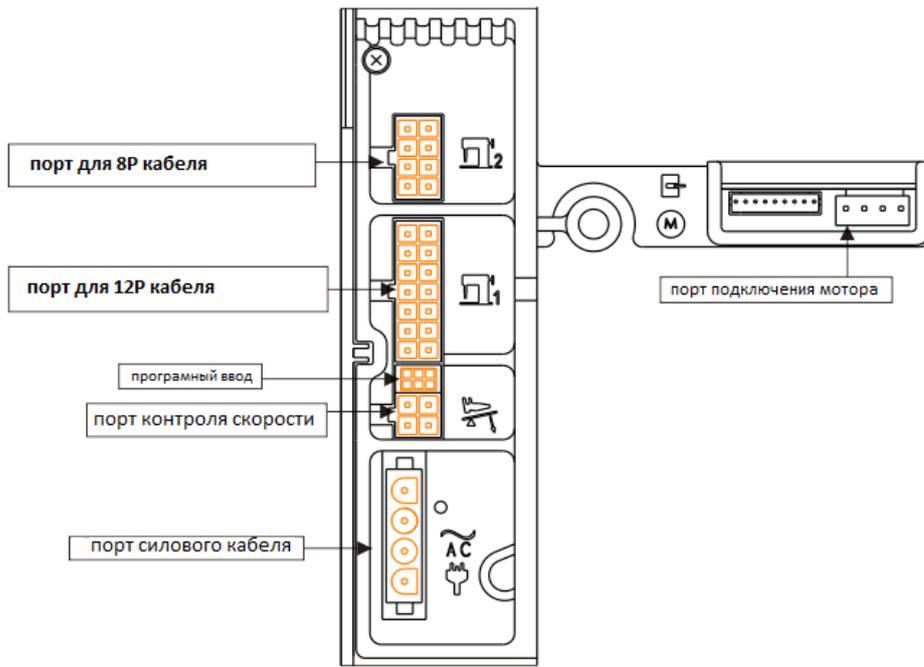
Замечание: значение параметров дано для справки, фактическое значение параметров может отличаться, в зависимости от модели.

4. Перечень кодов ошибок

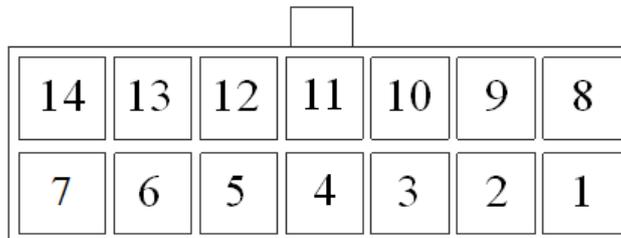
Код ошибки	Описание проблемы	Рекомендации по устранению проблемы
E01	Сверхвысокое напряжение.	Обесточьте систему и проверьте правильное ли напряжение подается на машину. Если да, замените контрольную коробку и обратитесь в службу поддержки.
E02	Недостаточное напряжение.	Обесточьте систему и проверьте правильное ли напряжение подается на машину. Если да, замените контрольную коробку и обратитесь в службу поддержки.
E03	Ошибка сигнала к CPU	Выключите машину, проверьте, соединение с панелью управления. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E05	Ошибка сигнала к контролеру скорости	Выключите машину, проверьте, соединение с сигналом контролера. Если по-прежнему возникают ошибки, замените контролер и обратитесь в службу поддержки.
E7	Блокирован мотор-ошибка ротора.	Поверните маховик машины, проверьте, не застрял ли он. Если он застрял, необходимо исправить. Если все в порядке, проверьте, не поврежден ли датчик и двигатель. Если да, пожалуйста, исправьте. Если подключение выполнено правильно, проверьте, является ли напряжение источника питания ненормальным или скорость шитья слишком высока. Если да, пожалуйста, настройте. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E9 E11	Сигнал ошибки позиционирования	Выключите машину, проверьте, соединение с энкодером. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E14	Ошибка сигнала энкодера.	Отключите питание системы, проверьте разъем энкодера двигателя на предмет, установите его в нормальное состояние

		и перезапустите систему. Если все еще не работает, пожалуйста, замените двигатель и обратитесь в службу поддержки.
E15	Нетипичный уровень максимальной токовой защиты у блока питания.	Отключите питание системы, а затем перезапустите машину. Если все еще не работает, пожалуйста, замените блок управления и сообщите изготовителю.
E17	Ошибка защитного выключателя машины.	Отключите питание системы, убедитесь, что головка машины открыта или нет, переключатель головки машины поврежден или нет.
E20	Не запустился мотор (ошибка в электрическом углу)	Отключите питание системы, убедитесь что не поврежден датчик и двигатель. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
OIL	Мало масла	Обесточьте машину, проверьте уровень масла. Долейте по необходимости. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.

5. Диаграмма разъемов

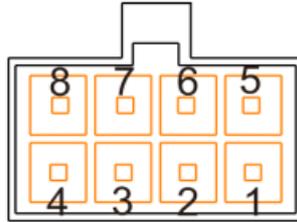


14P описание



1. электромагнит обрезки нити : 1, 8 (+32В)
2. электромагнит захвата нити : 2, 9 (+32В)
3. электромагнит провисания нити : 3, 10 (+32В)
4. LED подсветка : 4 (земля) , 11 (+5В)
5. кнопка обратного хода : 5 (сигнал)
6. Электромагнит закрепки : 6, 13 (+32В)
7. кнопка корректировки стяжка : 7 (сигнал)
8. вентилятор : 12 (земля) , 14 (+32В)

8P описание



1. сенсор уровня масла : 5 (+5В) , 6 (земля) , 2 (сигнал)
2. сенсор положения прижимной лапки : 1 (+5В) , 7 (земля) , 3 (сигнал)
3. электромагнит прижимной лапки : 4, 8 (+32В)