

Электронная закрепочная машина Aurora 430BH для тяжелых материалов

1. Предисловие






Благодарим вас за использование нашей компьютеризированной промышленной швейной машиной. Мы ценим, что вы внимательно прочитали это руководство, чтобы правильно и эффективно управлять машиной. Если пользователь эксплуатирует машину вопреки правилам, изложенным в настоящем документе, что приводит к ущербу для пользователя или третьей стороны, мы не несем ответственности. Кроме того, вам следует сохранить это руководство для использования в будущем. При возникновении любой неисправности или проблемы машины обращайтесь к профессионалам или уполномоченным нами техническим специалистам для ремонта.

2. Меры предосторожности








Знаки и определения знаков безопасности

Настоящее руководство по эксплуатации и знаки безопасности, расположенные на продуктах, предназначены для того, чтобы вы могли правильно использовать этот продукт и избежать травм.

Знаки и определения знаков показаны ниже:

 Danger	Неправильная эксплуатация по неосторожности может привести к серьезным травмам или даже смерти.
 Caution	Неправильная эксплуатация по неосторожности приведет к травмам и повреждению механизма.
	Такой знак - «Предмет внимания», а знак внутри треугольника - это содержание, привлекающее внимание. (Например: «Берегите руку!»)
	Знак - «Запрещено».
	Этот знак означает «Обязательно». Знак в круге - это то, что нужно сделать. (Например: «Заземление!»)



1. Знаки безопасности, требующие внимания

 Danger	
	Чтобы открыть блок управления, сначала выключите питание и выньте вилку из розетки, а затем подождите не менее 5 минут, прежде чем открывать блок управления. Прикосновение к детали с высоким напряжением может привести к травме.
 Caution	
Использование	
	Старайтесь не использовать эту швейную машину рядом с источниками сильных помех, такими как высокочастотный сварочный аппарат. Источник сильного беспокойства повлияет на нормальную работу швейной машины.
	Колебания напряжения должны быть в пределах 10% от номинального напряжения. Сильное колебание напряжения повлияет на нормальную работу швейной машины, поэтому в этой ситуации необходим регулятор напряжения.
	Рабочая температура: 0 °C ~ 45 °C. На работу швейной машины будет влиять окружающая среда с температурой за пределами указанного диапазона.
	Относительная влажность: 35% ~ 85% (отсутствие росы внутри машины), в противном случае это повлияет на работу швейной машины.



Подача сжатого воздуха должна превышать расход, требуемый швейной машиной. Недостаточная подача сжатого воздуха приведет к неправильной работе швейной машины.

	В случае грома, молнии или шторма отключите питание и вытащите вилку из розетки. Потому что они будут влиять на работу швейной машины.
Установка	
	Пожалуйста, обратитесь к квалифицированному специалисту для установки швейной машины.
	Не подключайте машину к источнику питания, пока установка не будет завершена. В противном случае работа швейной машины может привести к травмам, если пусковой выключатель будет нажат в этой ситуации по ошибке.
	Когда вы наклоняете или поднимаете головку швейной машины, используйте для этой операции обе руки. И никогда не давите на швейную машину с силой. Если швейная машина потеряет равновесие, она упадет на пол, что приведет к травме или механическому повреждению.
	Заземление - необходимость. Если заземляющий кабель не закреплен, это может привести к поражению электрическим током и неправильной работе машины.
	Все кабели должны быть закреплены на расстоянии не менее 25 мм от движущегося компонента. Кстати, не перегибайте и не закрепляйте кабель гвоздями или зажимами слишком сильно, иначе это может привести к возгоранию или поражению электрическим током.
	Добавьте защитную крышку на головку машины.
Шитье	
	Этой швейной машиной может пользоваться только обученный персонал.
	У этой швейной машины нет других применений, кроме шитья.
	При работе на швейной машине не забывайте надевать очки. В противном случае сломанная игла может стать причиной травмы в случае поломки иглы.
	При следующих обстоятельствах, пожалуйста, немедленно отключите питание, чтобы избежать травм, вызванных неправильным срабатыванием пускового выключателя: 1. заправка нити; 2. Замена игл; 3. Швейная машина оставлена неиспользованной или без присмотра.
	Во время работы не трогайте движущиеся компоненты и не опирайтесь на них, потому что оба вышеуказанных поведения могут привести к травмам или повреждению швейной машины.
	Во время работы, если происходит неправильная работа или обнаруживается ненормальный шум или запах на швейной машине, пользователь должен немедленно отключить питание, а затем связаться с обученными специалистами или поставщиком этой машины для решения.

	При возникновении любых проблем обращайтесь к обученным техническим специалистам или поставщику этой машины.
Обслуживание и проверка	
	Только обученные техники могут выполнять ремонт, техническое обслуживание и осмотр этой швейной машины.

	По вопросам ремонта, технического обслуживания и проверки электрических компонентов своевременно обращайтесь к профессионалам
	1. В следующих случаях, пожалуйста, отключите питание и сразу же вытащите вилку из розетки, чтобы избежать травм, вызванных неправильным срабатыванием пускового выключателя: 1. Ремонт, регулировка и осмотр; 2. Замена таких компонентов, как кривая игла, нож и т. Д.
	Перед проверкой, настройкой или ремонтом любых пневматических устройств пользователь должен отключить подачу воздуха до тех пор, пока индикатор давления не упадет до 0.
	При настройке устройств, которым требуется электропитание и подача воздуха, пользователи должны быть слишком осторожными, чтобы полностью соблюдать правила техники безопасности.
	Если швейная машина повреждена из-за несанкционированной модификации, производитель не несет за это ответственности.

Оглавление

1. Предисловие.....	2
2. Меры предосторожности	3
3. Общая информация.....	9
4. Эксплуатация и наладка.....	14
5. Настройки параметров администратора	34
6. Функция пришивания пуговиц.....	46
7. Данные шаблона с USB-диска	47
8. Приложение 1	49
9. Приложение 2	55
10. Приложение 3.....	62

3. Общая информация

Технические характеристики

<p>No</p>	<p>The diagram illustrates the electrical control system. Key components include: <ul style="list-style-type: none"> Control Board: TACI-21X2-Y11 with terminals X1, X2, X3, X4, X5. Power Section: AC220V source, switch BL-MR2-2, and fuses (LR2-2, LR2-1). Motor Section: X28 (X轴步进电机), X26 (Y轴步进电机), X24 (Y轴非步进电机), X20 (压脚步进电机). Relays and Sensors: D135-1, D135-4, CZ762-CZ766, and various other components like C2700, C2701, C2702, C2703, C2704, C2705, C2706, C2707, C2708, C2709, C2710, C2711, C2712, C2713, C2714, C2715, C2716, C2717, C2718, C2719, C2720, C2721, C2722, C2723, C2724, C2725, C2726, C2727, C2728, C2729, C2730, C2731, C2732, C2733, C2734, C2735, C2736, C2737, C2738, C2739, C2740, C2741, C2742, C2743, C2744, C2745, C2746, C2747, C2748, C2749, C2750, C2751, C2752, C2753, C2754, C2755, C2756, C2757, C2758, C2759, C2760, C2761, C2762, C2763, C2764, C2765, C2766, C2767, C2768, C2769, C2770, C2771, C2772, C2773, C2774, C2775, C2776, C2777, C2778, C2779, C2780, C2781, C2782, C2783, C2784, C2785, C2786, C2787, C2788, C2789, C2790, C2791, C2792, C2793, C2794, C2795, C2796, C2797, C2798, C2799, C2800, C2801, C2802, C2803, C2804, C2805, C2806, C2807, C2808, C2809, C2810, C2811, C2812, C2813, C2814, C2815, C2816, C2817, C2818, C2819, C2820, C2821, C2822, C2823, C2824, C2825, C2826, C2827, C2828, C2829, C2830, C2831, C2832, C2833, C2834, C2835, C2836, C2837, C2838, C2839, C2840, C2841, C2842, C2843, C2844, C2845, C2846, C2847, C2848, C2849, C2850, C2851, C2852, C2853, C2854, C2855, C2856, C2857, C2858, C2859, C2860, C2861, C2862, C2863, C2864, C2865, C2866, C2867, C2868, C2869, C2870, C2871, C2872, C2873, C2874, C2875, C2876, C2877, C2878, C2879, C2880, C2881, C2882, C2883, C2884, C2885, C2886, C2887, C2888, C2889, C2890, C2891, C2892, C2893, C2894, C2895, C2896, C2897, C2898, C2899, C2900, C2901, C2902, C2903, C2904, C2905, C2906, C2907, C2908, C2909, C2910, C2911, C2912, C2913, C2914, C2915, C2916, C2917, C2918, C2919, C2920, C2921, C2922, C2923, C2924, C2925, C2926, C2927, C2928, C2929, C2930, C2931, C2932, C2933, C2934, C2935, C2936, C2937, C2938, C2939, C2940, C2941, C2942, C2943, C2944, C2945, C2946, C2947, C2948, C2949, C2950, C2951, C2952, C2953, C2954, C2955, C2956, C2957, C2958, C2959, C2960, C2961, C2962, C2963, C2964, C2965, C2966, C2967, C2968, C2969, C2970, C2971, C2972, C2973, C2974, C2975, C2976, C2977, C2978, C2979, C2980, C2981, C2982, C2983, C2984, C2985, C2986, C2987, C2988, C2989, C2990, C2991, C2992, C2993, C2994, C2995, C2996, C2997, C2998, C2999, C3000. </p>	
<p>1</p>	<p>Назначение</p>	<p>Закрочная/пуговичная</p>
<p>2</p>	<p>Поле шитья</p>	<p>X (горизонтально) 40 мм x</p>

		Y(продольный) 30 мм
3	Максимальная скорость шитья	3200 об/мин
4	Длина стежка	0.1 мм – 12.7 мм (регулировка на 0.1 мм)
5	Подача	Прерывистая подача (2-осевой привод с импульсным двигателем)
6	Ход иглы	41.2 мм
7	Игла	DP x5 #14 (DPx5 #11(F,M), (DPx17#21 Тяжелый материал))
8	Тип подъема прижимной лапки	Управление мотором
9	Высота подъема прижимной лапки	14 мм (стандартно), Макс. 17 мм
10	Общее количество шаблонов	100
11	Тип вайпера	Работает вместе с подъемом прижимной лапки, управляется двигателем
12	Устройство захвата нити	Стандартно: 0
13	Натяжение игольной нити	Ручное устройство удержания нити / электрическое ослабление натяжения нити
14	Челнок	Полуповоротный/двойной
15	Тип смазки	Минимальная смазка
16	Смазочное масло (жидкость)	При обычном шитье – смазочное масло для промышленной швейной машины
17	Смазка	Обычное шитье – машинная смазка
18	Память данных	Флэш память
19	Функция масштабирования	20%~200%(на 1%) в направлении X и Y соответственно

20	Метод масштабирования	Увеличение/снижение длины стежка
21	Максимальные ограничения скорости шитья	200-3200 об/мин (на

		100 об/мин)
22	Выбор шаблона	Загрузка шаблона с внешнего носителя (100-199)
23	Счетчик шпульной нити	Тип вверх / вниз (0 – 999999)
24	Мотор	500 Вт Прямой привод
25	Габариты	263 мм×153 мм×212 мм
26	Вес	10 Кг
27	Номинальная мощность	600 В
28	Температурный режим	0°C - 45°C
29	Диапазон влажности	35% - 85% (Без конденсата)
30	Линейное напряжение	АС 220V ±10%; 50-60 Гц

※ Пожалуйста, уменьшите макс. скорость шитья в соответствии с условиями шитья.

※ Действующий стандарт на продукт: QCYXDK004—2016 «Компьютеризированная система управления для промышленных швейных машин».

Тип машины

430/438 электронная закрепочная – пуговичная машина

Режим входа

Использовать ключи для входа.

Дисплей

Используйте черно-белый ЖК-дисплей и светодиод для отображения всей информации.

Расположение панелей

Панель можно разделить на две части: часть дисплея и часть управления. Дисплейная часть состоит из 1 ЖК-дисплея и 4 светодиодов, а рабочая часть состоит из 17 клавиш. См. Изображение панели.

Стандартизация

Функциональные клавиши используют стандартные изображения, узнаваемые и популярные в отрасли.

Режим работы

Функциональные клавиши включают в себя клавишу ГОТОВО, клавишу СБРОС, клавишу РЕЖИМ, клавишу НАМОТКИ, клавишу СЧЕТЧИК, клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ, клавишу ВЫСОТА ЗАПРАВКИ НИТИ / ПРИЖИМА, клавишу ВЫБОРА, клавишу ВВЕРХ / ВНИЗ, клавишу ВОЗВРАТА и другие клавиши для специальных функций. См. Инструкцию по эксплуатации для получения подробной информации о методах работы.

4. Эксплуатация и наладка

Инструкция по эксплуатации панели управления

(1) LCD

Отображение номера шаблона, формы и различных других данных.

(2) Тест

Нажатие этой кнопки в состоянии готовности к шитью (с прижимной лапкой в верхнем положении) означает вход в интерфейс функции тестового шитья шаблона.


(3) Сброс

Эта кнопка используется для отмены ошибки или возврата установленного значения к начальному значению.

(4) Намотка

Кнопка используется для намотки шпульной нити.

(5) Заправка/зажим

Поднимите или опустите прижимную лапку. Когда прижимная лапка поднимется, переместите игловодитель в исходное положение; и, когда прижимная лапка опустится, переместите игловодитель вправо. Затем зажмите  для входа в регулировку настроек подъема прижимной лапки.

(6) Выбор предмета

Эта клавиша используется для выбора различных типов рисунков, пунктов меню или параметров.

(7) Изменение данных

Эта кнопка используется для изменения значения параметра. В режиме тестового шитья эта кнопка используется для перемещения одиночной иглы и подачи ткани.

(8) Сброс

Вернуться к предыдущему интерфейсу.

(9) Выбор

Эта кнопка используется для входа в выбранный элемент или для циклического переключения между различными элементами.

(10) Ярлык шаблона (быстрый выбор шаблона)

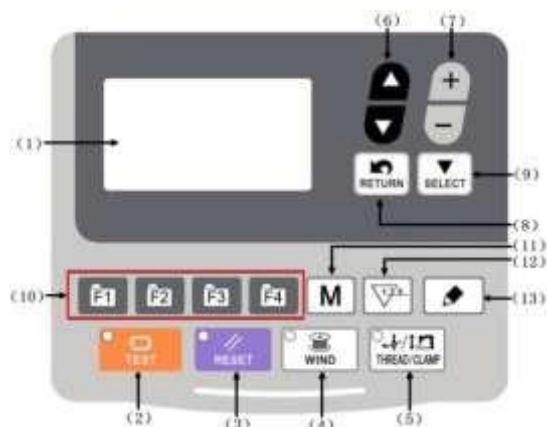
По заданному значению параметров эти клавиши могут использоваться для быстрого выбора шаблонов или для каких-то специальных целей.

(11) Режим (M Ключ)

Вход в интерфейс меню функций.

(12) Счетчик

В режиме редактирования шитья (неготовность к шитью) нажмите эту кнопку, чтобы напрямую войти в режим установки счетчика.





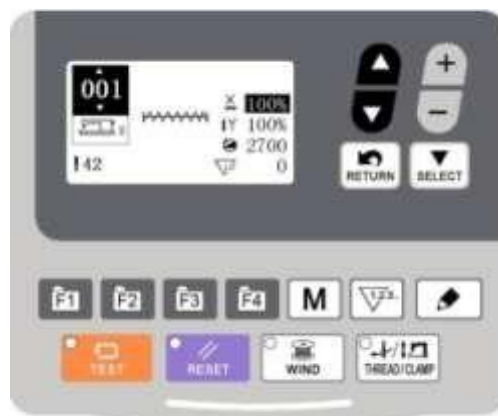
(13) Редактирование

В состоянии ожидания определения исходной точки шитья или в состоянии готовности к шитью эта клавиша используется для входа в интерфейс для редактирования параметров шаблона. Для некоторых функций эту клавишу можно использовать для специальных целей.


Стандартные операции


Установка количества шаблонов

Открытый выключатель питания. В левой верхней части экрана будет отображаться номер шаблона, номер стежка в левой нижней части, форма шаблона в середине и масштаб шкалы X / Y, скорость шитья и значение счетчика справа. Под этим интерфейсом, нажмите  для изменения номера шаблона и нажмите,  чтобы изменить выбранный параметр шаблона.



В режиме ожидания определения исходного положения или начала шитья

нажмите  Для входа в интерфейс, чтобы


Модифицировать параметры шаблона, нажмите 

или  Для изменения параметра и 

(1) для изменения выбранного параметра. После изменения выход из интерфейса означает, что изменение вступило в силу. Во время изменения шкалы XY убедитесь, что шаблон находится в пределах диапазона прижимной лапки. В противном случае игла может столкнуться с прижимной лапкой и сломаться, что очень опасно! (2) Максимальная скорость шитья регулируется параметром K163 и не должна быть выше установленного значения K163. (3) Настройка натяжения игольной нити может отображаться типом машины 438, когда параметр K560 установлен на 0.



Установка параметров шаблона

В режиме ожидания определения исходного положения или режиме шитья, нажмите 

Для входа в интерфейс настройки шаблона, нажмите



Для изменения параметров и нажмите



для изменения выбранного параметра. После модификации выход из интерфейса означает, что изменение вступило в силу.

(4) Во время изменения шкалы XY убедитесь, что шаблон находится в пределах диапазона прижимной лапки. В противном случае игла может столкнуться с прижимной лапкой и сломаться, что очень опасно!

(5) Максимальная скорость шитья регулируется параметром K163 и не должна быть выше установленного значения K163.

(6) Настройку натяжения игольной нити можно только отображается типом машины 438, когда параметр K560 установлен на 0.




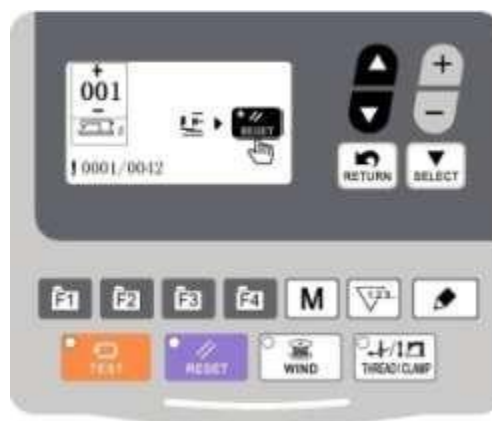
Подтверждение формы шаблона (Тестовая функция)

Предупреждение!

После выбора рисунков пользователь должен проверить форму рисунка перед шитьем. Как только рисунок выходит за пределы зоны действия прижимной лапки, игла сталкивается с прижимной лапкой и ломается во время шитья, что очень опасно.




При выборе формы шаблона, если пользователь


нажимает  перемещает раму, когда игловодитель вниз, игловодитель вернется в положение остановки до того, как прижимная лапка начнет двигаться.




6) В состоянии готовности к шитью нажмите  и загорится светодиодный индикатор на этой кнопке.

7) Переместите педаль на уровень 1, чтобы опустить прижимную лапку.

8) Нажмите  чтобы продвигаться по строчке вперед вместе с формой выкройки, удерживая нажатой  заставит прижимную лапку двигаться до последней строчки рисунка. Нажать  это движение назад.

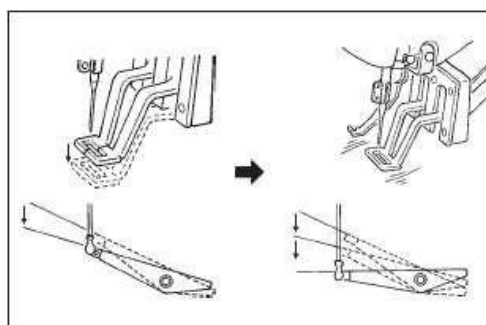
9) Когда прижимная лапка перемещается в определенное положение стежка, нажать  чтобы прижимная лапка вернулась в точку начала шитья, а затем поднялась.


10) После зажатия , интерфейс шитья будет отображаться под статусом текущего положения, прижимная лапка не поднимется.

В этом случае нажмите педаль, чтобы начать шить с текущего положения.




Шитье**Шитье:**

5. Положите швейный материал под прижимную лапку.
6. Установите педаль на уровень 1, чтобы опустить прижимную лапку, и отпустите педаль, чтобы поднять прижимную лапку.
7. Переместите педаль на уровень 2, чтобы начать шить.
8. В конце шитья прижимная лапка поднимется и вернется в начало шитья.

**Замена шаблона**

Нажать  для изменения шаблона No., и в то же время система управления будет автоматически переведена в режим ожидания определения режима. Масштаб XY, скорость и т. Д. Можно установить так же, как [2.2.1 настройка данных элемента]. Переместите педаль на уровень 2, и система управления перейдет в состояние готовности к шитью. Пожалуйста, подтвердите форму шаблона после выбора шаблона, на случай, если шаблон находится далеко от прижимной лапки, и игла столкнется с




Намотка шпульной нити

- 5) В режиме ожидания обнаружения источника, нажмите 
- 6) для входа в режим функции намотки
- 7) В режиме намотки, ступенчатая педаль на уровень 2, и двигатель главного вала будет
- 7) Опять нажмите на  педаль, чтобы остановить шитье
- 8) Нажмите  еще раз, чтобы выйти из интерфейса функции намотки.



Шитье с счетчиком

Установка режима счетчика

- 5) Войдите в интерфейс счетчика
В режиме ожидания определения исходного положения или режима шитье
Нажмите M или 
Для входа в интерфейс счетчика
- Отобразится интерфейс счетчика A, где можно установить значение счетчика. б) Выберите тип счетчика
- Нажмите  Изменить тип счетчика и
- нажмите  Для выбора подходящего значения



<p>7) для изменения значения счетчика</p> <p>нажмите  Для изменения значения счетчика (C) и нажмите  Для ввода значения</p> <p>8) Для изменения текущего значения счетчика</p> <p>Нажмите  Для изменения текущего значения счетчика (D) и нажмите  Для сброса значения счетчика. Нажмите  для ввода значения</p>	
---	--

Тип счетчика

B01 Счетчик Sewing Plus

Текущая стоимость прибавит 1 после вышивания 1 формы. Текущее значение и установленное значение

B02 Sewing Minus Counter

Текущее значение будет равно 1 после сшивания 1 формы.

Когда текущее значение достигает 0, отображается интерфейс минусового счетчика.

B03 Cyclic Plus Counter

Вычислите текущее значение 1 циклического шитья, добавив число. Когда текущее значение равно заданному значению, отобразится интерфейс счетчика.

B04 Cyclic Minus Counter

Вычислите текущее значение 1 циклического шитья путем вычитания числа. Когда текущее значение достигнет 0, отобразится интерфейс счетчика.

B05 Bobbin Thread Plus Counter


Добавляйте к текущему значению через каждые 10 петель. Когда текущее значение равно заданному значению, отобразится интерфейс счетчика.

B06 Bobbin Thread Minus Counter

Вычитайте к текущему значению после каждых 10 стежков. Когда текущее значение достигнет 0, отобразится интерфейс счетчика..

B07 Close Counter

Встречный счетчик

Когда значение счетчика будет исчерпано, это будет показано на экране. Нажмите  для сброса.



Остановка

Аварийная остановка педалью

Педаля имеет три уровня: уровень 1 для опускания прижимной лапки, уровень 2 для начала шитья и уровень 3 (для шага назад пяткой) для аварийной остановки.

- 1) В состоянии готовности к шитью переместите педаль вперед, чтобы опустить прижимную лапку;
- 2) снова нажмите педаль вперед, чтобы начать шить;
- 3) Во время шитья пользователь может нажать педаль назад, чтобы быстро остановить машину и на панели отобразится «E-002».

- 4) Когда швейная машина останавливается, нажмите



Для сброса ошибки и отобразится интерфейс подачи ткани.

- 5) 3 вида операций после релиза 1.

Переместите педаль на уровень 2, чтобы возобновить шитье;

- 6). Нажмите



И нажмите



Для регулировки положения, после обрезки нити. Затем переместите педаль на уровень 2, чтобы начать шить.

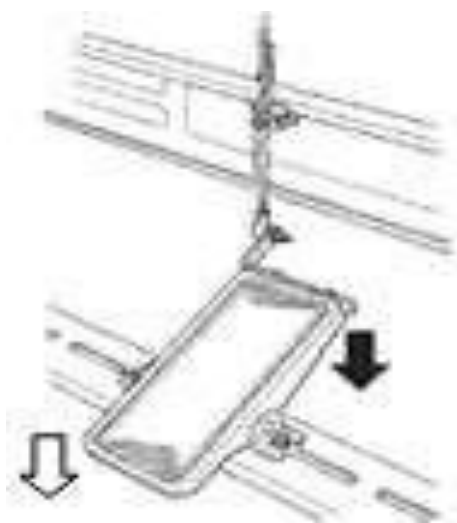
- 7). Нажмите



И после обрезки нажмите






еще раз, чтобы переместить рамку в начало вышивания шаблона.




Настройка шаблона Р и шаблона С


Настройка шаблона Р

5) Запустите машину и нажмите  Для входа
В меню. Нажмите  Выберите "03

Ввести/удалить Р шаблон" и нажмите 

Для Входа в соответствующий функциональный
интерфейс.

6) Нажмите  для выбора незарегистрированного
шаблона Р


номер (e.g. P01), нажмите  для выбора
шаблона

и установите его клавишей изменения данных. 7)


Настройки шкалы и скорости шитья такие же,
как настройки номера шаблона.

8) После установки нажмите  для выхода



Пользователь может зарегистрировать шаблоны, сохраненные в памяти или импортированные с внешнего устройства (№ 100-199) в P01-P99, и в то же время установить масштаб X / Y и максимальную скорость вращения этих шаблонов. Нажмите кнопку M, чтобы войти в список функций, где пользователь может выбрать «03 зарегистрировать / удалить шаблон» и нажать  для входа в соответствующий интерфейс. .

В таком интерфейсе нажмите,  чтобы выбрать номер шаблона Р, и нажмите, чтобы выбрать номер




шаблона, масштаб и скорость шитья, где пользователь может нажать,  чтобы изменить значение
выбранного элемента. Пример: регистр памяти с номера 3 до P2, с масштабом X, равным 50%, и
максимальной скоростью, равной 2000.

Регистрация циклического шаблона (шаблон С)

Эта машина может использоваться для пошива нескольких шаблонов по порядку циклически.

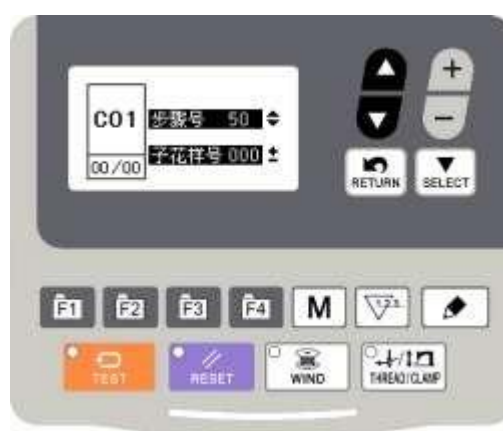
Можно ввести до 99 шаблонов. С его помощью можно шить материалы с разными рисунками. Кроме того,
можно зарегистрировать 99 данных группового шитья.

Циклический выбор данных

4) Войдите в функцию регистрации циклического шаблона. Включите питание, нажмите,  чтобы войти в меню функций, нажмите,  чтобы установить Г04 регистрация / удалить шаблон при выборе, а затем нажмите,  чтобы войти в соответствующий функциональный интерфейс.



5) Зарегистрируйте циклический шаблон. Нажмите,  чтобы выбрать номер незарегистрированного шаблона C, а затем нажмите,  чтобы активировать функции номера шага и номера вспомогательного шаблона. Нажмите,  чтобы изменить номер шага и нажмите,  чтобы изменить подшаблон номер. После завершения одного шаблона C нажмите,  чтобы выйти. Примечание: номер шага должен увеличиваться по порядку; в противном случае шаблон C не вступит в силу.



Провести шитье

В режиме ожидания определения исходной точки шаблона С нажмите педаль на уровень 2 для поиска исходной точки, при этом рамка автоматически переместится к началу шитья первого вспомогательного рисунка, прижимная лапка поднимется, и система перейдет в состояние готовности к шитью. В это время переместите педаль на уровень 2, чтобы начать шитье, и после завершения вышивания одного вспомогательного рисунка рамка автоматически переместится к началу шитья следующего вспомогательного рисунка. Прижимная лапка поднимется, и система снова войдет в состояние готовности к шитью.

Модификация циклического шаблона




1) Войдите в функцию регистрации циклического шаблона. Нажмите кнопку M, чтобы войти в меню функций, выберите «04 зарегистрировать / удалить шаблон», а затем нажмите,  чтобы войти в соответствующий интерфейс функций. 2) Изменить подшаблон Нажмите,  чтобы активировать номер шага и номер подшаблона, затем нажмите,  чтобы изменить номер шага нажмите  Для изменения подшаблона. После всех изменений нажмите  для выхода из настроек.





Удаление Р шаблона и С шаблона

Пользователь может удалить определенные или все зарегистрированные шаблоны Р или С.

Удалить Р шаблон





3) Нажмите,  чтобы войти в меню функций, нажмите,  чтобы выбрать «03 зарегистрировать / удалить шаблон Р», и нажмите,  чтобы войти в этот режим.






4) Нажмите  на номер удаляемого шаблона и установите его на 0, чтобы удалить его. Затем нажмите,  чтобы выйти.



Удалить Р шаблон

3) Нажмите,  чтобы войти в меню функций, нажмите,  чтобы выбрать «04 зарегистрировать / удалить шаблон С», и нажмите,  чтобы войти в этот режим. 4) Нажмите,  чтобы активировать номер шага и номер подшаблона, и нажмите,  чтобы установить номер подшаблона номера шага 01 как 0, чтобы удалить этот С шаблон. Затем нажмите,  чтобы выйти.

**Тест системного входа**

Этот режим может помочь проверить неисправности системы управления и машины. В режиме ожидания определения исходного положения или в состоянии готовности к шитью, чтобы войти в интерфейс меню, затем выберите «11 тест», а затем нажмите,  чтобы войти в выход. Нажмите,  чтобы изменить элемент теста, и для каждого элемента теста нажмите,  чтобы выполнить тест. Функции для тестирования следующие:



Наименование	Функция
X Motor	Нажмите кнопки + -, чтобы проверить, может ли двигатель X нормально вращаться по часовой стрелке или против часовой стрелки.
Y Motor	Нажмите кнопки + -, чтобы проверить, может ли двигатель Y нормально вращаться по часовой стрелке или против часовой стрелки.
Presser Foot Motor	Нажмите кнопки + -, чтобы проверить, может ли мотор прижимной лапки нормально вращаться по часовой стрелке или против часовой стрелки.
Thread Catching Motor	Нажмите кнопки + -, чтобы проверить, может ли двигатель нитеуловителя нормально вращаться по часовой стрелке или против часовой стрелки (только для 211).
Thread Trimming Solenoid	Нажмите кнопки + -, чтобы проверить, может ли соленоид обрезки нити нормально работать.
Thread Tension Solenoid	Нажмите кнопки + -, чтобы проверить, может ли соленоид натяжения нити нормально работать (только для 211).
Main Shaft Motor	Нажмите SELECT или RESET, чтобы активировать или остановить двигатель главного вала. Нажмите кнопки + -, чтобы установить скорость вращения главного вала..

5) Нажмите M или RETURN чтобы завершить тест и вернуться в состояние шага 2).

Тест системного входа


<p>3) Эта функция используется для проверки состояния ввода клавиш панели, педального переключателя и различных датчиков. Выберите «10 System Input Test» и нажмите,  чтобы войти. 4) В этом режиме нажмите,  чтобы изменить элемент теста, и состояние тестового сигнала отобразится в правой части экрана. Эта функция может использоваться для проверки сигнала обрыва нити, сигнала наклона головки, сигнала аварийной остановки, сигнала педали и угла главного вала.</p>	
--	--

Регулировка начала шага

Эту функцию можно использовать для регулировки исходной точки X, Y, прижимной лапки или двигателя нитеуловителя. Выберите в меню «12 ступенчатая регулировка исходной точки». И


нажмите  для входа

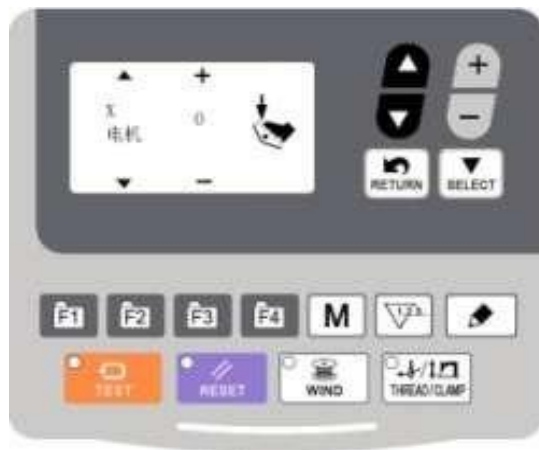
2) Регулировка исходного положения двигателя X Сначала переведите педаль на уровень 2. Прижимная лапка опустится, и начнется определение исходной точки X. Затем на экране отобразится текущее значение настройки (C).

Нажмите  пошагово переместить шаговый двигатель X.

Соответственно изменится значение регулировки.

Обратите внимание на центр прижимной лапки и положение игольного отверстия. Когда они накладываются друг на друга, регулировка закончена.

Если никакой другой шаговый двигатель не требует регулировки, нажмите кнопку RETURN, чтобы вернуться в предыдущее меню. Если другой шаговый двигатель также нуждается в настройке, нажмите  чтобы выбрать другой шаговый двигатель. Способ регулировки такой же.



Aging режим

В режиме старения машина будет повторять шитье тот же образец. Удерживайте **M** нажатой 3 секунды в режиме ожидания обнаружения источника выберите «02 параметры администратора» и измените параметр № 750 на ВКЛ. Нажмите, чтобы вернуться в режим ожидания определения отправителя. Переместите педаль на уровень 2, чтобы машина перешла в состояние готовности к шитью. Снова нажмите педаль на уровень 2, чтобы машина повторила вышивание того же рисунка. Выключите питание, чтобы выйти из режима старения.



2) Установка интервала выдержки

В функциональном интерфейсе «02 параметров администратора» выберите параметр № 751, а затем

нажмите, чтобы установить интервал времени между двумя операциями. Диапазон: 10-20 мс (с шагом 1 мс), по умолчанию: 20 мс.

Испытание двигателя главного вала

Установите скорость вращения машины, а затем приведите в действие главный двигатель машины, чтобы отобразить фактическую скорость вращения при установленной скорости вращения.

3) Подготовка

Нажмите **M** для входа в меню функций

Выберите “11 output test” и нажмите для входа в интерфейс тестирования двигателя главного вала. На экране будут отображаться «заданная скорость вращения», «фактическая скорость вращения» и «угол главного вала» двигателя главного вала.



4) Операция


Нажмите, чтобы изменить заданную скорость вращения главного вала, а затем нажмите, чтобы машина работала с заданной скоростью вращения. Если установленную скорость вращения необходимо изменить, пользователь может продолжать нажимать во время операции, чтобы установить скорость вращения, а затем нажмите еще раз, чтобы машина работала с новой установленной скоростью вращения. Нажмите, чтобы остановить машину. После остановки машины нажмите кнопку, чтобы выйти.

Тест мотора прижимной лапки

Эта функция может использоваться для толчкового режима двигателя прижимной лапки и операции определения исходного положения.

3) Тест двигателя прижимной лапки


Нажмите кнопку M, чтобы войти в функцию меню, где пользователь может выбрать

“11 output test” и нажмите  для входа

Тестовый интерфейс мотора прижимной лапки.

Нажмите  Чтобы выполнить шаг



Проверки движения и шаговая педаль на уровень 2 для определения исходного

положения. 4) Тестирование имитации работы двигателя прижимной лапки В этом режиме переместите педаль на уровень 2, чтобы выполнить обнаружение происхождения и нажмите 

для моделирования работы двигателя в различных рабочих положениях, таких как подъем вверх, опускание и протирание нити посередине.



Тест панели


В этом тесте нажмите,  чтобы загорелись все светодиодные индикаторы на панели и во весь экран ЖК-дисплея, и нажмите  клавишу, чтобы вернуться к нормальному состоянию дисплея.

Изменение параметров пользователя или администратора

5) В режиме ожидания определения исходного положения или готовности к шитью


статуса, нажмите,  чтобы войти в

функцию меню и отобразить «01 параметры


пользователя», или удерживайте 

нажатой в течение 3 секунд, чтобы отобразить

«02 параметры администратора». 6) Войдите в интерфейс изменения параметров. Нажмите

, чтобы выбрать «01 пользовательских

параметров» или «02 параметров

администратора», и нажмите,  чтобы

войти в соответствующий интерфейс



изменения.	
------------	--

<p>7) Выберите номер параметра Нажмите,  чтобы выбрать номер параметра, который нужно изменить.</p> <p>8) Измените значение параметра Нажмите,  чтобы изменить значение. Установленное значение вступит в силу сразу после изменения. После модификации нажмите клавишу RETURN, чтобы вернуться в предыдущее меню.</p>	
--	--

1. Список параметров пользователя

No.	Функция	Классификация	По умолчанию	Примечание
U001	Способ подъема прижимной лапки или зажима пуговиц после шитья	OFF, 1, 2	1	
U072	Регулировка светильника	0~6	1	
U100	Метод установки режима медленного старта	ON, OFF	OFF	
U200	Метод подачи ткани при тестовой функции шитья	ON, OFF	OFF	
U402	Отображение шкалы	ON, OFF	OFF	
U405	Отображение шаблона C	ON, OFF	ON	
U406	Метод использования функциональных клавиш для переключения номера шаблона	0~3	0	
U407	Соответствующий номер шаблона для F1	ON, OFF	1	
U408	Соответствующий номер шаблона для F2	ON, OFF	2	
U409	Соответствующий номер шаблона для F3	ON, OFF	3	
U410	Соответствующий номер шаблона для F4	ON, OFF	4	
U500	Следует ли активировать функцию захвата нити	ON, OFF	OFF	
U596	Активировать ли функцию проверки опрокидывания головы	ON, OFF	OFF	

5. Настройки параметров администратора

Параметры администратора отличаются от обычных параметров и обычно не могут быть изменены пользователями.

Эти параметры предназначены для технических специалистов для наладки машины.

Изменение параметров администратора

В режиме ожидания определения исходного положения или в режиме готовности к шитью, нажмите



в течение 3 секунд, пока не раздастся жужжащий звук, а затем в меню функций отобразится «02 параметры администратора»..

Способ изменения параметров администратора такой же, как и у параметров пользователя, см. Раздел 2.6.

Лист параметров администратора

№.	Настройка	Диапазон	Значение по умолчанию	Единица
Относится к зажиму педали и шаблону пуговицы (001-099)				
60	Действует для одиночной педали: задержка пуска главного вала после опускания прижимной лапки	0~3000ms	0	10
70	Тип педали: 1: одна педаль 2: двойная педаль	1~2	1	1
71	Режим действия одной педали: Действует, когда параметр № 70 установлен как 1 1: уровень 1 для опускания прижимной лапки, уровень 2 для шитья 2: уровень 1 для опускания прижимной лапки наполовину, уровень 2 для ее опускания вниз и начать шить	1~2	1	1
72	Режим работы двойной педали: Действует, если для параметра № 70 установлено значение 2. 1: уровень 1 переключателя прижимной лапки на опускание прижимной лапки, пусковой переключатель для начала шитья 2: уровень 1 переключателя прижимной лапки, чтобы опустить прижимную лапку наполовину, уровень 2, чтобы опустить ее вниз, и переключатель пуска, чтобы начать шить. 3: пошаговый переключатель для опускания прижимной лапки и начала шитья	1~3	1	1
73	Регулировка разницы обратного хода педали Чем меньше значение, тем чувствительнее педаль.	0~15	0	1

Мотор (100-199)				
100	Метод установки режима медленного старта: ВКЛ: устанавливается в соответствии с каждой программой ВЫКЛ: начальная скорость 1-5 стежков устанавливается в соответствии с переключателем памяти 151-155.	ON, OFF	OFF	Только для ASC211

No.	Настройка содержимого	Диапазон настройки	Значение по умолчанию	Setting unit
150	Подъем иглы реверсированием при остановке главного вала ВКЛ: ДА ВЫКЛ: НЕТ	ON, OFF	OFF	
151	Скорость 1-го стежка после начала шитья (действует, когда параметр № 100 установлен как ВЫКЛ.)	200~3200	Закрепочна я:800 Пуговичная: 400	100
152	Скорость 2-го стежка после начала шитья (действует, когда параметр № 100 установлен как ВЫКЛ.)	200~3200	Закрепочна я:1200 Пуговичная: 400	100
153	Скорость 3-го стежка после начала шитья (действует, когда параметр № 100 установлен как ВЫКЛ.)	200~3200	Закрепочна я:2500 Пуговичная: 600	100
154	Скорость 4-го стежка после начала шитья (действует, когда параметр № 100 установлен как ВЫКЛ.)	200~3200	Закрепочна я:3200 Пуговичная: 900	100
155	Скорость 5-го стежка после начала шитья (действует, когда параметр № 100 установлен как ВЫКЛ.)	200~3200	Закрепочна я:3200 Пуговичная: 2700	100
156	Скорость последнего 5-го стежка перед окончанием шитья	400~3200	Закрепочна я:3200 Пуговичная: 2700	100
157	Скорость последнего 4-го стежка перед концом шитья	400~3200	Закрепочна я:3200 Пуговичная: 2700	100
158	Скорость последнего 3-го стежка перед окончанием шитья	400~3200	Закрепочна я:3200 Пуговичная: 2700	100
159	Скорость последнего 2-го стежка перед окончанием шитья	400~3200	Закрепочна я:2400 Пуговичная: 2000	100
163	Максимальная скорость шитья	1200~3200	Закрепочна я:3200 Пуговичная:	100

No.	Setting Content	Setting Range	Default Value	Setting unit
			2700	
164	Функция автоматической обрезки нити: ВКЛ: запрещена ВЫКЛ: активирован	ON, OFF	OFF	
165	Положение подъема и остановки иглы обратного стежка (регулировка угла подъема иглы реверсированием) -: выше +: ниже	-20~20	0	1
171	Блокировка главного вала после остановки машины ВКЛ: заблокировано ВЫКЛ: не заблокирован	ON, OFF	OFF	Только для ASC210
Устройство подачи ткани (200-299)				
200	Метод проверки подачи ткани на 1 стежок ВКЛ: для перемещения на один стежок ВЫКЛ: для завершения до последнего стежка	ON, OFF	OFF	
250	Определение исходной точки после шитья ВКЛ: да ВЫКЛ: нет	ON, OFF	OFF	
252	Номер стежка для определения обрыва нити (только для машин с функцией обнаружения обрыва нити)	0~8	0	
253	Способ входа в состояние готовности к шитью 0: когда индикатор номера программы мигает, пошаговая педаль на уровень 2 (для двойной педали, переключатель пошагового пуска) 1: когда мигает индикатор номера программы, нажмите кнопку RESET 2: когда мигает индикатор номера программы, нажмите специальное внешнее устройство импорта (опционально)	0~2	0	1
260	Измените время подачи ткани -: время подачи ткани идет вперед +: время подачи ткани задерживается	-30~30	0	1
261	Измените время подачи ткани для 1-го стежка в начале шитья -: время подачи ткани идет вперед +: время подачи ткани задерживается	-30~30	0	1

262	Измените время подачи ткани для 2-го стежка в начале шитья -: время подачи ткани идет вперед +: время подачи ткани задерживается	-30~30	0	1
263	Измените время подачи ткани для 3-го стежка в начале шитья -: время подачи ткани идет вперед +: время подачи ткани задерживается	-30~30	0	1
264	Измените время подачи ткани для последнего 3-го стежка перед окончанием шитья. -: время подачи ткани идет вперед	-30~30	0	1

No.	Setting Content	Setting Range	Default Value	Setting unit
	+: время подачи ткани задерживается			
265	Измените время подачи ткани для последнего 2-го стежка перед окончанием шитья. -: время подачи ткани идет вперед +: время подачи ткани задерживается	-30~30	0	1
266	Измените время подачи ткани для последнего стежка перед окончанием шитья -: время подачи ткани идет вперед +: время подачи ткани задерживается	-30~30	0	1
267	Количество эффективных стежков, определяемое при изменении значения по умолчанию для всего времени подачи ткани ВЫКЛ: без ограничений 1 ~ 99: после выполнения указанного количества стежков вернуться к стандартному времени подачи ткани.	OFF, 1~99 stitches	OFF	1
268	Критерий изменения времени подачи всей ткани 0: начало подачи 1: верхнее положение игловодителя 2: конец подачи	0~2	1	1
269	Задержка воздушного клапана прижимной лапки	-80-80	0	1
270	Эффективно ли обнаружение обрыва нити ВЫКЛ: неэффективно ВКЛ: эффективно * только для определенных типов машин	0: OFF 1: ON		0
271	Положение готовности лапки / зажима пуговицы ВКЛ: в центре зоны ВЫКЛ: в начальной позиции шитья	ON, OFF	OFF	
274	Скорость опускания прижимной лапки Отрицательный: медленнее Положительный: быстрее	-5~2	0	1
275	Скорость подъема прижимной лапки Отрицательный: медленнее Положительный: быстрее	-5~2	0	1

276	Скорость подъема прижимной лапки в конце шитья Отрицательный: медленнее Положительный: быстрее	-5~2	0	1
277	Режим зажима нити 0: воздушный клапан 1: двигатель	0, 1	1	1
278	Число импульсов подъема прижимной лапки	-20~20	0	1
279	Метод контроля подъема прижимной лапки	0, 1	0	1

№.	Настройка	Диапазон	Значение по умолчанию	Блок настройки
	0: мотор 1: воздушный клапан			
280	Отведите педаль назад или нажмите кнопку аварийной остановки	ON, OFF	OFF	
281	Скорость определения исходной точки XY	0~100	0	1
Панель управления (300-399)				
300	Отображение производственного номера ВКЛ: отображение производственного номера ВыКЛ: отображение номера нити на шпулке	ON, OFF	OFF	
352	Позиция подсчета производственного номера ВКЛ: использование блока циклической программы ВыКЛ: использование блока данных шитья	ON, OFF	OFF	
353	Подсчет нижней нити ВКЛ: с начала шитья ВыКЛ: с конца шитья	ON, OFF	OFF	
Программное оборудование (400 ~ 499)				
404	Отображение номера программы 1 ~ 199 ВКЛ: используйте номер программы 1-199 для выбора программы ВыКЛ: 1-199 нельзя использовать для выбора номера программы (если программа не зарегистрирована, нажмите ВКЛ для установки)	ON, OFF	ON	
405	Отображение номера программы шаблона С ВКЛ: да ВыКЛ: нет	ON, OFF	ON	
458	Ограничение области шитья в положительном направлении X	0.0~20.0mm	20	1
459	Ограничение области шитья в отрицательном направлении X	-20.0~0.0mm	-20	1
460	Ограничение области шитья в положительном направлении Y	0.0~15.0mm	15	1
461	Ограничение области шитья при отрицательном направлении оси Y	-15.0~0.0mm	-15	1
462	Соленоид обрезки, притягивающий уровень тока	0~45	0	1
465	Параллельная транспортировка выкройки	1~3 (*1)	1	1
469	Настройка натяжения ВКЛ: значение натяжения для всей программы * невозможно выполнить равномерную коррекцию ВыКЛ: установить всякий раз, при входе в программу	ON, OFF	OFF	
470	Установите высоту прижимной лапки / зажима пуговицы всегда, когда входите в программу ВКЛ: установить каждый раз при входе в программу ВыКЛ: установить одинаковую высоту для всей программы * Высота прижимной лапки / зажима пуговицы устанавливается параметром № 471 и 472.	ON, OFF	OFF	

No.	Setting Content	Setting Range	Default Value	Setting unit
471	Установите положение подъема прижимной лапки (действует, если для параметра ном. 470 установлено значение ВЫКЛ.)	10~17mm	14	1
472	Установка двухступенчатой прижимной лапки	-30~30	0	1
Device Equipment (500~599)				
500	Включена функция удержания нити на шпульке: действует ВЫКЛ: неэффективно	ON, OFF	OFF	
551	Ослабление натяжения верхней нити в начале шитья ВЫКЛ: закрыто 0-3: открыть за установленное количество стежков	OFF, 1~3 stitches	В зависимости от типа машины	1
560	Контроль натяжения верхней нити 0: через соленоид удержания нити (электрический) 1: через соленоид ослабления нити (ручной)	0 或 1	В зависимости от типа машины	1
566	Установка нитеуловителя ВКЛ: установлена ВЫКЛ: удалено	ON, OFF	ON	
568	Регулировка остатка нити Чем выше значение, тем длиннее остаток нити.	-5~10	0	1
570	Управление притягивающим ток соленоидом обрезки нити с помощью метода модуляции ВКЛ: использовать (уменьшить шум обрезки) ВЫКЛ: не использовать (увеличить силу притяжения подстроечного соленоида)	ON, OFF	ON	
571	Время модуляции притягивания соленоида обрезки нити	0~40	0	
572	Обрезка после аварийной остановки 0: нет 1: ручная 2: автоматическая	0~2	1	
573	Напряжение для управления электромагнитным клапаном обрезки нити и натяжения верхней нити ВКЛ: 33 В (увеличение силы притяжения подстроечного соленоида) ВЫКЛ: 24 В	ON, OFF	OFF	
580	Компенсация угла захвата нити при запуске	-10~10°	0	1
581	Компенсация угла захвата нити	-10~10°	0	1
582	Натяжение верхней нити увеличилось в начале шитья ВКЛ: эффективно ВЫКЛ: неэффективно	ON, OFF	ON	
583	Натяжение верхней нити увеличивает отклонение угла при шитье	-5~2°	-5	1

584	Отклонение угла ослабления натяжения верхней нити	0~17°	4	5
-----	---	-------	---	---

No.	Setting Content	Setting Range	Default Value	Setting unit
	sewing			
585	Значение натяжения закрепления верхней нити в начале шитья (1-й стежок)	0~200	75	1
586	Ток притяжения соленоида обрезки нити (применимо только к 430D) Уменьшение этого параметра снизит притяжение тока и, следовательно, уменьшить шум обрезки.	-9~3	0	1
587	Величина ослабления натяжения верхней нити в начале шитья	0~300	0	1
589	Ток притяжения соленоида обрыва нити	-30~50	0	1
590	Настройка натяжения нити при обрезке	0~200	75	1
591	Угол обрезки	-10~10	0	1
592	Скорость обрезки	200~700 (sti/min)	400	100
593	Скорость захвата нити	-3~3	0	1
594	Позиция остановки иглы	-10~10°	0	1
595	Время потери нити при обрезке (применимо только к 430D)	-40~40	0	1
596	Действует ли переключатель поворота головы	ON, OFF	ON	
597	Компенсация времени притяжения подстроечного соленоида (применимо только к 430D)	-30~30	0	1
597	Время уменьшения силы тока притяжения соленоида (применимо только к 430D)	-30~20	0	1
598	Выбор угла обрезки	-10~ON	ASC211: -1 ASC210: -4	1
599	Снижение уровня тока притяжения подстроечного соленоида (применимо только к 430D)	0~5	0	1
Обработка ошибок (600~699)				
657	Настройка звукового сигнала в случае ошибки ВЫКЛ: продолжить 2-30: остановить по истечении установленного времени	OFF, 2~30s	OFF	2
Управление (700~799)				
750	Непрерывный режим работы ВКЛ: переведите педаль на уровень 2, чтобы начать шить ВЫКЛ: недействительно	ON, OFF	OFF	
751	Время цикла непрерывной работы (эффективно, когда параметр ном. 750 установлен в ON)	1000~3000ms	2000	10
756	Ограничение скорости намотки ВКЛ: Макс. 2000 ст / мин	ON, OFF	ON	

No.	Setting Content	Setting Range	Default Value	Setting unit
	Выкл: без ограничений			
Specifications and Corresponding Cloth (800~899)				
850	Установите код спецификации в соответствии с тканью для шитья.	3, 5, K, F, BUTN	В зависимости от типа машины	

Примечание: указанные выше параметры предназначены только для специалистов по ремонту, и пользователь не должен изменять их без осторожности.

Восстановить настройки по умолчанию

Если пользователь по ошибке изменяет некоторые параметры, которые правильно настроены при поставке, функция «восстановить настройки по умолчанию» может быть использована для восстановления системы.

Примечание. При восстановлении настроек по умолчанию будут затронуты все параметры, которые были установлены пользователем ранее. Поэтому будьте осторожны при использовании этой функции. При необходимости обратитесь к техническим специалистам производителя и управляйте машиной в соответствии с инструкциями профессионалов.




The specific operation procedure is as follows:


Нажмите  после включения, затем нажмите,  чтобы выбрать «09 восстановить настройки по умолчанию», а затем нажмите  для входа в функцию. Нажмите,  чтобы выбрать элемент для восстановления, а затем нажмите,  чтобы подтвердить и выполнить операцию. На панели появится подсказка «Выполняется, пожалуйста, не выключайте машину», что означает, что выполняется операция восстановления, и блок питания не должен отключаться. После завершения операции восстановления панель автоматически вернется в состояние ожидания определения источника.

Примечание: если во время процесса восстановления источник питания отключился случайно, процесс восстановления должен быть прерван, и операция восстановления завершится неудачно.

Отображение версии программного обеспечения

В состоянии ожидания определения происхождения или в состоянии

готовности к шитью нажмите,  а затем нажмите  или,  чтобы выбрать «20 запросов версии программного обеспечения», и



нажмите,  чтобы войти в интерфейс запроса, чтобы отобразить версию программного обеспечения в следующем порядке: Главный элемент управления: тип машины-МС-код производителя-номер версии Панель управления: тип машины- LKD2-код производителя-номер версии Шаг 1: тип машины- MD1-код производителя-номер версии Шаг 2: тип машины- MD2-код производителя- номер версии

Проверка общего количества стежков и сброс сигнала тревоги о смазке

После того, как машина проработает какое-то время, система может выдать подсказку «Машина M-101

нуждается в смазке», что означает необходимость смазки. В этой ситуации сначала нажмите,  чтобы

сбросить сигнал о смазке, а затем нажмите  для входа в системное меню. Выберите «22 функция


сигнализации смазки» и нажмите  для входа. Затем нажмите,  чтобы очистить общее количество стежков и прекратить отображение того же сообщения.

6. Функция пришивания пуговиц



Настройка функции пришивания пуговиц

1. В режиме ожидания определения исходного положения или в состоянии готовности к шитью


Зажмите  На 3 секунды

Для входа в меню; 2. Нажмите 

выбрать «02 параметры»

Нажмите  Для входа и нажмите 

Для входа в параметр No.K850; 3. Нажмите

 чтобы изменить значение на «11», а затем

нажмите RETURN для подтверждения и выхода. В это время на панели появится подсказка «пожалуйста, подождите», и пользователь не должен отключать питание. Через некоторое время панель автоматически вернется в меню функций, что означает, что операция прошла успешно, и пользователь может нажать RETURN. нажмите кнопку, чтобы вернуться в режим ожидания определения отправителя.



Примечание: для пришивания пуговиц на машине требуется специальная прижимная лапка и другие вспомогательные внешние устройства. За дополнительной информацией обращайтесь к производителю оборудования или его представителям.

Примечание. Список стандартных шаблонов пришивания пуговиц см. в приложении.






7. Данные шаблона с USB-диска

Поддержка импорта (добавления) одиночного шаблона VDT: (1) Импортировать узор: импортировать (добавить) узор и покрыть узор того же номера импортированным узором; (2) Экспорт шаблона: экспорт всех внешних шаблонов на USB-накопитель; (3) Удалить шаблон: очистить (отформатировать) область хранения панели для внешних шаблонов;

Импорт шаблона

Пользователь может импортировать шаблоны формата VDT в систему управления через U-диск с обновленным номером шаблона от 101 до 200. Пользователь также может экспортировать существующие шаблоны с номерами от 101 до 200, которые хранятся в системе управления, на U-диск.



- 7) Используйте программное обеспечение для редактирования шаблонов, чтобы создать файл шаблона в формате VDT и назовите его «XXX.VDT». (Примечание: XXX должно быть числом от 101 до 200, которое одновременно является обновленным номером шаблона.) 8) Создайте новую файловую папку с именем DH_PAT в корневом каталоге диска U и сохраните шаблон, созданный на предыдущем шаге, в каталоге DH-PAT (одновременно можно импортировать множество шаблонов).
- 8) В режиме ожидания определения исходного положения или в состоянии готовности к шитью нажмите,  чтобы войти в системное меню, нажмите,  чтобы выбрать «Об Внешнее управление шаблоном», и нажмите  для входа.
- 9) Нажмите,  чтобы выбрать «Импортировать рисунок в систему управления», и вставьте U-диск, содержащий шаблоны, в интерфейс USB с правой стороны панели.
- 10) Нажмите,  и на панели появится подсказка «операция выполняется, пожалуйста, не выключайте питание», что означает, что паттерны импортируются.
Примечание: перед этой операцией убедитесь, что U-диск подключен к интерфейсу USB; в противном случае эта операция обновления не может быть выполнена, и на панели появится подсказка «пожалуйста, проверьте U-диск». В это время нажмите RETURN, чтобы вернуться.
- 11) После обновления на панели появится сообщение «Операция выполнена успешно!» и система автоматически вернется к интерфейсу для импорта шаблонов.
- 12) Примечание: если на панели уже есть паттерны с номерами от 100 до 199, паттерны с разными номерами могут быть добавлены в систему через U-диск после выполнения вышеуказанных операций; если номера шаблонов на U-диске совпадают с номерами на панели, шаблоны с тем же номером на панели будут заменены. Кроме того, помимо операции импорта обновления рисунка, пользователь также может выбрать функцию экспорта рисунков на U-диск или удаления импортированных рисунков. Экспорт рисунков на диск U означает резервное копирование импортированных рисунков на диск U, а удаление импортированных рисунков означает удаление всех импортированных рисунков с номерами от 100 до 199.

Если размер одного рисунка превышает 1000 стежков или 6 КБ, такой рисунок будет автоматически отфильтрован программным обеспечением при импорте.

8. Приложение 1

Лист ошибок

Код	Описание
Ошибки связанные с включением/отключением	
E002	<p>Шаговая педаль (только для одиночной педали) для аварийной остановки во время шитья. Нажмите RESET, чтобы войти в состояние аварийной остановки.</p> <p>Нажмите ENTER, чтобы обрезать нить, а затем нажмите сплошные стрелки, чтобы переместить рамку. Нажмите RESET, а затем переведите педаль на уровень 2, чтобы продолжить шитье.</p> <p>Эта функция действительна, только если параметр № 280 установлен как ON.</p>
E010	<p>Выключатель аварийной остановки находится в неправильном положении.</p> <p>Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.</p>
E011	<p>Переключатель паузы нажат. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.</p> <p>Нажмите сплошную стрелку вниз, чтобы переместить прижимную лапку и продолжить шитье.</p>
E012	<p>Переключатель паузы нажат. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.</p> <p>Переместите педаль на уровень 2, чтобы выполнить тест происхождения.</p>
E016	<p>Плохой контакт аварийного выключателя после включения.</p> <p>Выключите питание и проверьте соединение переключателя аварийной остановки.</p>
E025	<p>При включении педаль находится на уровне 2.</p> <p>Выключите питание и проверьте педальный переключатель.</p>
E035	<p>При включении педаль установлена на уровень 1.</p> <p>Выключите питание и проверьте педальный переключатель.</p>
E036	<p>Педаль нажата на уровень 3 или педаль не подключена при включении питания.</p> <p>Выключите питание и проверьте педальный переключатель.</p>
E050	<p>Головка швейной машины наклонена при включении. Выключите питание и поднимите голову.</p> <p>Проверьте положение переключателя поворота головки и нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.</p>
E051	<p>Голова наклонена, когда начинается шитье.</p> <p>Проверьте положение переключателя поворота головки и нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.</p>
E052	<p>Голова наклонена в состоянии готовности к шитью. Выключите питание и поднимите голову.</p> <p>Проверьте положение переключателя поворота головки и нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.</p>

E053	Голова наклонена, в состоянии готовности к шитью. Выключите питание и поднимите голову. Проверьте положение переключателя поворота головки и нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.
E054	Голова наклонена во время шитья. Выключите питание и поднимите голову. Проверьте положение переключателя поворота головки и нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.

Код	Описание
E065	При включении какая-то клавиша на панели остается нажатой или имеет плохой контакт. Выключите питание и проверьте панель управления.
Ошибки связанные с главным валом мотора	
E100	В случае сигнала тревоги о смазке, если смазка не добавлена, через некоторое время снова появится сигнал тревоги. Пожалуйста, добавьте смазки и очистите счетчик.
E101	Когда общее количество стежков активирует сигнализацию смазки, главный элемент управления отправит на панель код ошибки, а после получения кода ошибки панель сообщит, что машине требуется смазка.
E110	Если игла находится не в правильном положении, когда двигатель главного вала ищет исходную точку после включения, пожалуйста, вручную поверните ее в правильное положение, чтобы устранить ошибку (только для 430D).
E111	Неправильное положение игловодителя после включения. Выключите питание и проверьте мотор.
E121	Ненормальное положение ножа Выключите питание и проверьте лезвие неподвижного ножа и движущегося ножа.
E131	Неисправность или отключение энкодера
E132	Превышение скорости главного вала
E133	Главный двигатель останавливается в неправильном положении после шитья. Отключите питание.
E135	Мотор работает ненормально.
E136	IPM частая перегрузка по току 1
E137	IPM частая перегрузка по току 2
E138	Двигатель глохнет 1
E139	Двигатель глохнет 2 Выключите питание и проверьте конструкцию устройства и кабельное соединение двигателя главного вала.
E140	Остановить перегрузку по току
E141	Перегрузка двигателя
E142	Напряжение на шине ненормальное

E143	Аномальный ток
Ошибки, связанные с оборудованием	
E200	Происхождение двигателя X не обнаружено. Двигатель X неисправен или датчик X отключен. Выключите питание и проверьте подключение двигателя X.
E201	Ошибка проверки двигателя X-импульса Выключите питание и проверьте подачу ткани в направлении X.
E210	Происхождение мотора Y не обнаружено. Двигатель Y неисправен или датчик X отключен. Выключите питание и проверьте подключение двигателя Y.
E211	Ошибка проверки двигателя импульса Y

Код	Описание
	Выключите питание и проверьте подачу ткани в направлении Y.
E217	Ошибка версии программного обеспечения
E218	Ошибка источника питания шагового привода
E219	Шаговый двигатель перегрузки по току
E220	MD1 пошаговая перегрузка по току
E221	MD1 направление X незавершенное
E222	MD1 направление Y незавершенное
E223	MD2 пошаговая перегрузка по току
E224	MD2 Направление X незавершенное
E225	MD2 направление Y незавершенное
Ошибки, связанные с зажимным оборудованием	
E300	Не удается определить происхождение прижимной лапки. Возможно, проблема связана с двигателем прижимной лапки или подключением датчика положения зажима. Выключите питание и проверьте соединение между двигателем прижимной лапки и энкодером.
E302	Неправильное положение ножа обрезки нити при шитье. Нажмите СБРОС для восстановления.
E303	Слишком долгое время срабатывания соленоида обрезки нити.
Ошибки, связанные с хранения оборудования	
E400	Обнаружена ошибка связи между панелью управления и основным управлением. Выключите питание и проверьте штекерное соединение между панелью управления и основным элементом управления.
E401	Ошибка связи шагового привода
E410	Обнаружена ошибка связи между основной платой и платой управления электричеством. Выключите питание и снова включите.
E420	U-диск не обнаружен при чтении U-диска. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.

E421	Содержимое данных на U-диске неверно, невозможно использовать или данные не найдены. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Убедитесь, что данные шаблона были сохранены на U-диске.
E422	Ошибка при чтении диска U. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Проверьте данные U-диска.
E424	U-диск заполнен. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Используйте другие U-диски.
E425	Ошибка при записи на U-диск. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Используйте специальный U-образный диск.

Код	Описание
	Проверьте, запрещена ли запись на U-диск и есть ли свободное место.
E427	Шаблон, зарегистрированный в циклическом шаблоне, удаляется. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Добавьте новый шаблон, чтобы повторно зарегистрировать циклический шаблон.
E428	Шаблон, установленный в программе, удаляется. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Добавьте шаблон, чтобы перезагрузить программу.
E430	Данные шаблона не могут быть сохранены на основной плате. Выключите питание и снова включите.
E450	Ошибка чтения EEPROM головной платы. Выключите питание и проверьте штекерное соединение на головной плате.
E474	Память заполнена, и невозможно сделать копию. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Удалять выкройки не нужно.
Ошибки, связанные с оборудованием для редактирования данных	
E500	Данные шитья находятся за пределами области шитья. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Снова установите шкалу шкалы или область шитья..
E501	За пределами области шитья
E502	Шаг резьбы превышает максимально допустимые 12,7 мм. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Повторно загрузить данные программы с запоминающего устройства или повторно ввести данные программы.
E510	Данные программы ненормальные. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Повторно загрузите данные программы с запоминающего устройства или повторно введите данные программы.
E511	Код завершения нельзя ввести в данные программы. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Переделайте данные программы кода завершения или измените серийный номер программы на читать.
E512	Превышение допустимого количества стежков. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Измените серийный номер читаемой программы.
Ошибки, связанные с устройствами	
E600	Обрывается игольная нить. Нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.
E690	Не удается определить источник двигателя удержания катушечной нити. Возникла ошибка в двигателе удержания катушечной нити или отсоединении энкодера мотора фиксации катушечной нити. Выключите питание и очистите нижнюю часть игольной пластины.
E692	Неправильное положение двигателя удержания катушечной нити. Отключите питание.
Ошибки, связанные с основной платой	

Code	Description
E701	Напряжение привода главного двигателя становится очень высоким. Сетевое напряжение (300 В) слишком высокое. Выключите питание и проверьте напряжение.
E702	Напряжение привода главного двигателя становится очень низким. Основное напряжение (300 В) слишком низкое. Выключите питание и проверьте напряжение.
E704	Напряжение вспомогательного оборудования (24 В) слишком высокое. Выключите питание и проверьте входное напряжение.
E705	Напряжение вспомогательного оборудования (24 В) слишком низкое. Выключите питание и проверьте входное напряжение.
E706	Напряжение вспомогательного оборудования (24В) превышает ток. Выключите питание и проверьте подключение веселья внутри блока управления и убедитесь, что нет короткого замыкания с соленоидом.
E710	IPM перенапряжение или перегрузка по току Выключите питание и проверьте швейную машину.
Ошибки, связанные с обновлением версии	
E888	Программное обеспечение главного управления и панели не совпадает. Соответствующая программа записи (обе - 430D или 430F).
E889	Программное обеспечение главного управления и панели не совпадает. Запишите согласованную программу (обе принадлежат одному производителю) или нажмите СБРОС, чтобы сбросить ошибку.

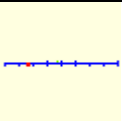
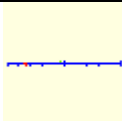

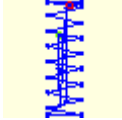
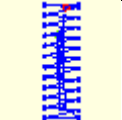
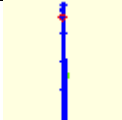
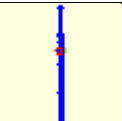
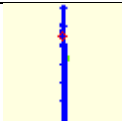
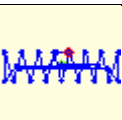
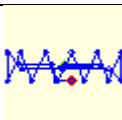
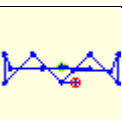
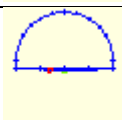
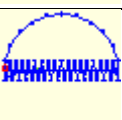
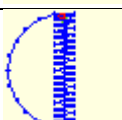
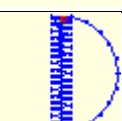
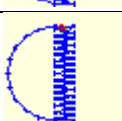
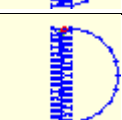
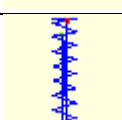
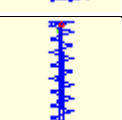
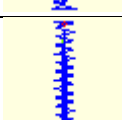
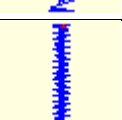
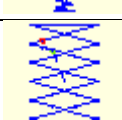
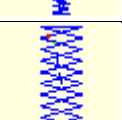
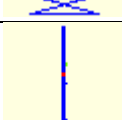
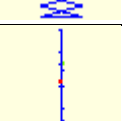
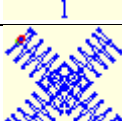
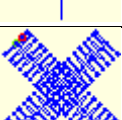
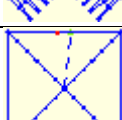
9. Приложение 2

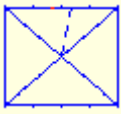

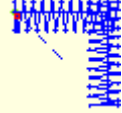
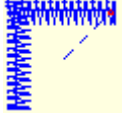



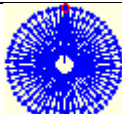
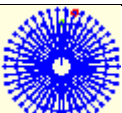
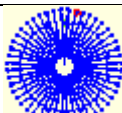
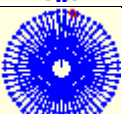
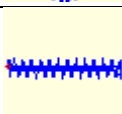
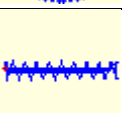
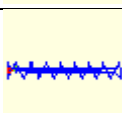
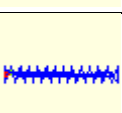
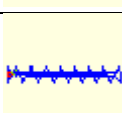
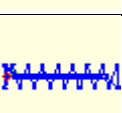
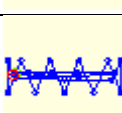
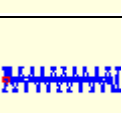

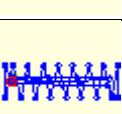
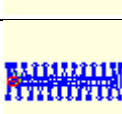
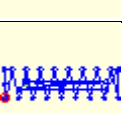
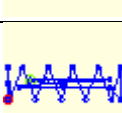
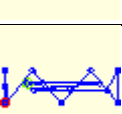
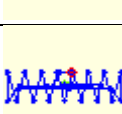
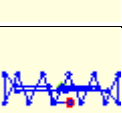

Лист швейных шаблонов (KE-430D/KE-430F)

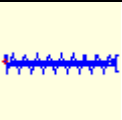
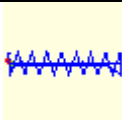
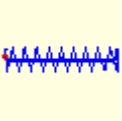
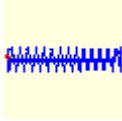

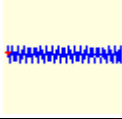
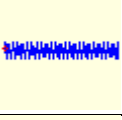
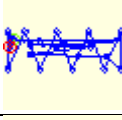
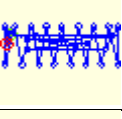


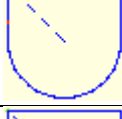
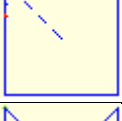
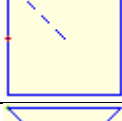
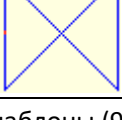
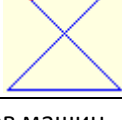
Следующие шаблоны предварительно настроены для выбора пользователями в соответствии со спецификациями. (Если рабочий диапазон прижимной лапки и пластины подачи ткани может быть подтвержден, пользователь может выбрать любой из следующих шаблонов шитья.)

Используйте подходящую прижимную лапку и пластину подачи ткани. Размер пошива - это длина при масштабировании 100%.

NO.	Pattern	Stitches	LxW (mm)	NO.	Pattern	Stitches	LxW (mm)
1		41	16x2	2		41	20x3
3		34	19.8x3	4		30	16x2
5		28	10x2	6		29	16x3
7		27	8x2	8		20	7x2
9		20	6.9x2	10		20	10x0.3
11		27	10x0.3	12		27	20x0.3
13		34	10x2	14		34	15.9x3
15		41	10x2	16		42	16x3
17		41	24x3	18		55	24x3
19		63	24x3	20		27	7x2
21		34	7x2	22		13	6.9x2

23		34	25×0.3	24		41	25×0.3
25		44	25×0.3	26		27	3×10
27		34	3×10	28		18	0.3×10
29		20	0.3×10	30		27	0.3×10
31		27	8×2	32		21	8×2
33		14	8×2	34		34	12×7.2
35		57	12×7	36		56	7×12
37		56	7×12	38		52	7×10
39		52	7×10	40		31	3×16
41		35	3×16	42		43	3×20
43		67	3×24	44		45	9×15
45		69	9×25	46		26	0.3×20
47		43	0.4×25	48		69	10×10
49		92	10×10	50		83	16×16

51		104	30×26	52		59	11×11
53		59	11×11	54		77	15×15
55		77	15×15	56		105	9×9
57		115	9×9	58		126	9×9
59		103	10×10	60		113	10×10
61		123	10×10	62		41	20×3
63		34	19.8×3	64		29	16×2
65		42	16×2	66		31	16×2
67		29	10×2	68		21	7×2
69		35	10×2	70		41	10×2
71		28	7×2	72		35	7×2
73		28	8×2	74		21	7×2
75		14	7×2	76		28	8×2
77		22	8×2	78		42	20×3


79		35	19.8×3	80		30	16×3
81		35	15.9×3	82		43	16×3
83		42	24×3	84		56	24×3
85		64	24×3	86		20	6×2
87		27	6×2	88		34	6×2
89		89	24×3	90		42	30×30
91		44	30×30	92		28	30×30
93		36	30×30	94		35	30×30




* Эти шаблоны (90-94) доступны только для определенных типов машин.






Лист швейных шаблонов (BE-438D/BE-438F)



Следующие шаблоны предварительно настроены для выбора пользователями в соответствии со спецификациями. (Если рабочий диапазон прижимной лапки и пластины подачи ткани может быть подтвержден, пользователь может выбрать любой из следующих шаблонов шитья.)

Используйте подходящую прижимную лапку и пластину подачи ткани. Размер пошива - это длина при масштабировании 100%.

No.	Button Hole Number	Pattern	Line Number	Over-seam Line	Stitch Number	Size (mm)	
						X	Y
1	2		6	-	12	3.4	0
※1 54			6	-	12		
2			8	-	14		
※2 55			8	-	14		
3			10	-	16		
4			12	-	18		
※2			16	-	22		

5						0	3.4		
※2			20	-	26				
6			6	-	11				
※1			6	-	12				
56			10	-	16				
※3			12	-	18				
7			5-5-5	-	21				
※3			7-7-7	-	27				
23	3		5-5-5	-	21	2.6	2.4		
※3			7-7-7	-	27				
8			5-5-5	-	21				
※3			7-7-7	-	27				
※3	4		6-6	1	18	3.4	3.4		
9			6-6	1	19				
※3			8-8	1	22				
24			8-8	1	23				
※3			8-8	3	25				
25			10-10	1	27				
※3			12-12	1	31				
26			6-6	0	24			3.4	3.4
※1			6-6	0	24				
57			8-8	0	28				
10			8-8	0	28				
※1			10-10	0	32				
58			10-10	0	32				
11			12-12	0	36				
12	12-12	0	36						
13	6-6	0	24						
27	6-6	0	24						
※4	8-8	0	28						
14	8-8	0	28						
※5	10-10	0	32						
36	10-10	0	32						
※4	12-12	0	36						
28	12-12	0	36						
※5	6-6	0	24						
37	6-6	0	24						
※4	8-8	0	28						
15	8-8	0	28						
※5	10-10	0	32						
38	10-10	0	32						
※4	12-12	0	36						
29	12-12	0	36						
※5									

39							
※1							
59			6-5	1	17		
16			6-5	1	18		
※1			8-7	1	21		
60			8-7	1	22		
17			10-9	1	26		
30							
※1			6-6	1	18		
61			6-6	1	19		
18			8-8	1	22		
※1			8-8	1	23		
62			10-10	1	26		
19			10-10	1	27		
※1			12-12	1	31		
63							
31			6-6	0	24		
45			6-6	0	24		
※4			8-8	0	28		
20			8-8	0	28		
※5			10-10	0	32		
40			10-10	0	32		
※4							
32			6-6	1	18		
※5			6-6	1	19		
41			10-10	1	27		
※4							
33			6-6	0	24		
※5			6-6	0	24		
42			10-10	0	32		
※1							
64							
※3							
21							
※3							
34							
※3※4							
22							
※3※5							
43							
※3※4							
35							
※3※5							
						2.4	3.4

44							
46			6-7	1	19	3.4	3.4
47			8-9	1	23		
48			10-11	1	27		
49			12-13	1	31		
65	4		6-6	1	19	2.8	2.8
66			8-8	1	23		
67			8-8	3	25		
68			10-10	1	26	2.6	2.6
69			12-12	1	31		


*1Для маленьких пуговиц

*2Диаметр отверстия менее двух 2 мм.

*3 Кнопки не должны использоваться для подъемной пружины.

*После завершения шитья на одной стороне зажим для пуговицы поднимется, а вайпер будет действовать. Чтобы продолжить шитье на другой стороне, пользователь должен снова сделать это.

*Если зажим кнопки не поднимается и срабатывает только одна сторона шва, то будет продолжаться движение с другой стороны.

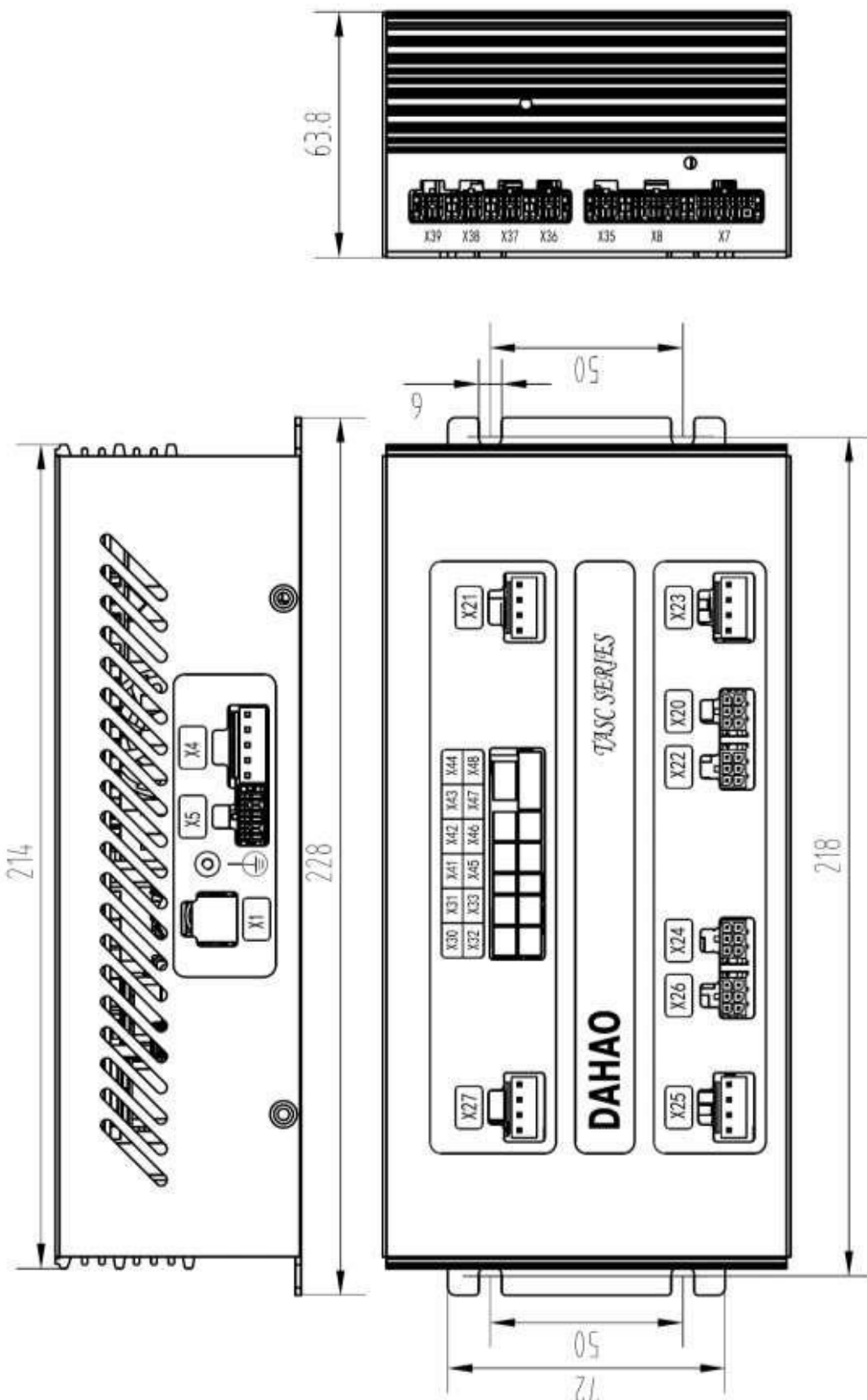
Использование для пуговиц на ножке					
No.	Шаблон	Номер строчки	Номер стежка	Размер (мм)	
				X	Y
50		6	12	3.4	0
51		8	14		
52		10	16		
53		12	18		

10. Приложение 3

Установка панели управления



Установка блока управления



Внешнее кабельное соединение блока управления

Примечание: все внешние кабельные разъемы имеют соответствующий код, пожалуйста, внимательно проверьте перед подключением.

Port No.	Port Name	Plug Type	Port Pin Definition
X4	Порт питания двигателя главного вала	2114H-05	
X5	Порт энкодера двигателя главного вала	CP3508S0010	
X7	Порт сигнала операционной панели	43025-0001	
X8	Порт сигнала педали	CP3508S0010	
X20	Порт кодировщика шагового двигателя	CP3506S0010	
X21	Порт питания шагового двигателя	2114H-04	
X22	Порт кодировщика шагового двигателя	CP3506S0010	
X23	Порт питания шагового двигателя	2114H-04	
X24	Порт питания шагового двигателя	CP3506S0010	
X25	Порт питания шагового двигателя	2114H-04	
X26	Порт питания шагового двигателя	CP3506S0010	
X27	Порт питания шагового двигателя	2114H-04	
X30	Порт воздушного клапана	1150940	1+24V,2NC,39820AIR4
X31	Порт воздушного клапана	1150940	1+24V,2NC,39820AIR3
X32	Порт воздушного клапана	1150940	1+24V,2NC,39820AIR2
X33	Порт воздушного клапана	1150940	1+24V,2NC,39820AIR1
X35	Порт воздушного клапана	CP3504S0010	1+24V/+27V,2+24V,3FK-OFF-OUT,4L-AIR-OUT
X36	Порт воздушного клапана	CP3504S0010	1+24V,2+24V,3LM-AIR-OUT,4R-AIR-OUT
X37	Порт соленоида	CP3504S0010	1+27V,2+27V,3FL+,4FW+
X38	Порт соленоида удержания нити	CP3504S0010	1ACT1+,2+5V/+24V,2+5V(Pattern Machine with RFID),3ACT1-,4GND
X39	1) 24V выход 2) RFID	CP3504S0010	124V+/RFIDA,2GND/RFIDB,324V+/RFIDZ,4GND/RFIDY
X41	Порт обнаружения обрыва нити	1150912	1PE,2TH-BRK-IN
X42	Порт обнаружения прижимной лапки (зарезервирован)	1150940	1+5V/+24V,2IORG-IN,3GND
X43	Порт обнаружения двигателя фазы Y	1150940	1+5V/+24V,2YORG-IN,3GND
X44	Порт обнаружения двигателя X-фазы	1150940	1+5V/+24V,2XORG-IN,3GND
X45	Экстренная остановка	1150912	1PAUSE-IN,2GND

X46	Порт обнаружения внешней прижимной лапки	1150940	1+5V,2PORG-IN,3GND
X47	Порт обнаружения обрезки нити	1150971	1+5V,2PESENS-IN,3GND,4N/C
X48	Порт обнаружения режима ожидания (по умолчанию) / порт SPI	1151032	1+5V//SPICLK/,2BYTEST-1-IN//SPISTE3/,3GND//SPISIMO/,4+5V/SPI SOMI3,5BYTEST-2-IN/+5V,6GND

Системная диаграмма

