# Полностью автоматическая швейная машина серии V1.0

**Руководство по эксплуатации Инструкции по безопасности**

## Перед тем как приступить к эксплуатации, пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и данные по швейному оборудованию

* 1. (1) Напряжение питания и частота: обратитесь к паспортной табличке двигателя и блока управления.

1. Электромагнитные помехи: машина должна быть расположена вдали от источников магнитных полей. Не допускается эксплуатация в среде с высоким уровнем излучения, во избежание сбоев и неправильной работы.
2. Заземление: заземлите машину во избежание помех из-за шума или утечки тока (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционирующее устройство).
   1. Прежде чем снимать крышку блока управления подождите не менее 1 минуты после отключения питания, так как в течение этого времени в блоке может присутствовать опасное высокое напряжение.
   2. Во избежание травмы отключите питание перед выполнением ремонта или заменой иглы.
   3. Знак означает различные потенциальные опасности.



Знак означает присутствие высокого напряжения и опасность поражения электрическим током.

* 1. Гарантийный срок составляет один год при условии правильной эксплуатации оборудования.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | **Параметр** | **Описание** | **Диапазон настройки** | **Значение по умолчан ию** | **Уровень** |
| 1 | Скорость шитья | Настройка скорости шитья | 200—5000 об/мин | 3700 | I |
| 2 | Функция плавного  пуска | Количество стежков на стадии  плавного пуска | 1—9 | 2 | I |
| 4 | Скорость шитья шва  фиксированной длины | Настройка скорости шитья шва фиксированной длины | 200—4000 об/мин | 3000 | I |
| 6 | Значение коррекции нулевого шага | Когда шаг установлен равным 0 мм, установите значение в соответствии с  фактическим расстоянием швейной | 50~150 | 100 | I |
| 7 | Значение коррекции положительного  расстояния иглы | Увеличение положительного расстяния (фиксированного расстояния швейной  иглы) | 50~150 (%) | 100 | I |
| 8 | Значение коррекции длины стежка при строчке в обратном  направлении | Изменение длины стежка при строчке в обратном направлении (фиксированного расстояния швейной иглы | 50~150(%) | 100 | I |
| 9 | Ограничение скорости шитья в обратном  направлении | Предохраняет иглу от поломки при строчке в обратном направлении | 500—1500 об/мин | 800 | I |
| 12 | Промежуточная высота подъема  прижимной лапки | Настройка промежуточной высоты упора | 0~100 | 25 | II |
| 13 | Максимальная высота подъема  прижимной лапки | Настройка максимальной высоты подъема прижимной лапки после  обрезки нити | 0~100 | 60 | II |
| 14 | Скорость подъема | Настройка скорости подъема | 20~300 об/мин | 200 | II |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | прижимной лапки | прижимной лапки |  |  |  |
| 15 | Скорость опускания прижимной лапки | Настройка скорости опускания прижимной лапки | 20~300 об/мин | 120 | II |
| 17 | Продолжительность включения электромагнита  освобождения нити | Настройка продолжительности включения электромагнита освобождения нити (для тонкой ткани) | 0~100 | 50 | I |
| 18 | Настройка начальной и конечной закрепок | Перед окончанием шитья, немедленно после шаговой подачи и обрезки нити без функции сшивания  0 : недоступна 1: доступна | 0/1 | 0 | I |
| 19 | Сплошная строчка перед остановкой  шитья | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 0 | I |
| 21 | скорость плавного  пуска 1 | Скорость выполнения 1-ого стежка на  стадии плавного пуска | 100—3000 об/мин | 400 | I |
| 22 | скорость плавного  пуска 2 | Скорость выполнения 2-ого стежка на  стадии плавного пуска | 100—3000 об/мин | 1000 | I |
| 23 | скорость плавного  пуска 3 | Скорость выполнения 3-его стежка на  стадии плавного пуска | 100—3000 об/мин | 1500 | I |
| 25 | Функция подъема прижимной лапки | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 1 | I |
| 27 | Позиционирование при включении  питания | 0: недоступно 1: доступно | 0/1 | 0 | I |
| 28 | Режим сигнала конечного выключателя поворота/подъема | Настройка режима сигнала конечного выключателя поворота/подъема головки машины  0: всегда разомкнут 1: всегда замкнут 2: защита головки машины | 0/1/2 | 0 | I |
| 30 | Настройка увеличения нижней  линии | 0: отсчет нижней линии не действует  5/10/15/20: увеличение | 0~20 | 0 | I |
| 31 | The bottom line value  is set | Значение для нижней линии  установлено | 200~4000 | 1600 | I |
| 34 | Выбор стандартной  скорости шитья закрепки | 0: Автоматический выбор скорости  выполнения закрепки; 1: Скорость определяется положением педали | 0/1 | 0 | II |
| 41 | Низкая скорость | Низшая скорость, которая может быть  получена при использовании педали | 100—400 об/мин | 200 | I |
| 42 | Выбор рабочей характеристики  педали | 0: Нормальная 1: Низкое ускорение 2:  Высокое ускорение | 0/1/2 | 0 | I |
| 44 | Скорость обрезки  нити | Скорость обрезки нити | 100—400 об/мин | 280 | I |
| 45 | Конечный выключатель скорости шитья в обратном  направлении | Правильная настройка конечного выключателя может предотвратить поломку иглы во время шитья в обратном направлении | 0/1 | 0 | I |
| 46 | Задержка начала шитья после  опускания прижимной лапки | Задержка начала шитья после опускания прижимной лапки | 0—800 мс | 100 | II |
| 49 | Время включения электромагнита  подъема прижимной лапки | Время включения электромагнита подъема прижимной лапки | 1 —60 (с) | 12 | II |
| 53 | Скорость шитья  начальной закрепки | Скорость шитья начальной закрепки | 100—3000 об/мин | 1800 | I |
| 56 | Скорость шитья  конечной закрепки | Скорость шитья конечной закрепки | 100—3000 об/мин | 1800 | I |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 59 | Скорость шитья конечной закрепки | Скорость шитья конечной закрепки | 100 -3000 об/мин | 1800 | I |
| 62 | Рабочий ход педали до положения пуска | Рабочий ход педали до положения пуска. Положение педали  относительно среднего положения | 10 - 50 (0, 1° ) | 25 | II |
| 63 | Рабочий ход педали  до положения ускорения | Рабочий ход педали до положения  ускорения. Положение педали относительно среднего положения | 10 - 100 (0,1° ) | 50 | II |
| 64 | Рабочий ход педали до положения максимальной  скорости вращения | Положение педали при максимальной скорости вращения. Положение педали относительно среднего положения | 10 - 150 (0,1°) | 110 | II |
| 65 | Рабочий ход педали до положения  подъема прижимной лапки | Положение педали при подъеме прижимной лапки. Положение педали относительно среднего положения | -100 ~ -10 (0,1°) | -30 | II |
| 67 | Положение педали 1  при обрезке нити | Положение педали при начале обрезки нити без функции подъема прижимной лапки. Положение педали относительно  среднего положения | -100 ~ -10 (0,1°) | -30 | II |
| 68 | Положение педали 2  при обрезке нити | Положение педали при начале обрезки нити с функцией подъема прижимной  лапки. Положение педали относительно среднего положения | -100 ~ -10 (0,1°) | -60 | II |
| 69 | Нижнее положение  иглы | Настройка крайнего нижнего  положения иглы | 120 - 240 | 175 | I |
| 70 | Функция подъема  иглы | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 0 | I |
| 71 | Reversal of needle lift  angle | Reversal of needle lift angle | 0 - 45° | 20 | I |
| 72 | Настройка усилия  зажима | 0: Зажим нити не действует  1 -9: Настройка усилия зажима нити | 0 - 9 | 7 | I |
| 73 | Угол срабатывания  зажима нити | Угол срабатывания зажима нити | 10 - 150° | 100 | I |
| 74 | Угол освобождения  зажима нити | Угол освобождения зажима нити | 160 -300° | 270 | I |
| 75 | Настройка  положения иглы | Настройка положения иглы | 0 - 240° | 84 | I |
| 79 | Возврат к заводским настройкам | 5: восстановление текущих заводских настроек  8: восстановление текущих заводских настроек и параметров шитья Нажмите клавишу S выберите “Yes”, затем нажмите клавишу S, чтобы  выполнить функцию | 0 - 15 | 0 | I |
| 80 | Максимальная  скорость шитья | Максимальная скорость шитья | 300 – 5000  стежков/мин | 4000 | II |
| 90 | Выбор языка | Выбор языка  0: Китайский 1: Английский | 0~1 | 0 | II |
| 91 | Выбор изменения  шага | Выбор изменения шага 0:Изменения не  допускаются 1:Изменения допускаются | 10 - 300 мс | 80 | II |
| 92 | Время подтверждения подъема прижимной  лапки от педали | Время подтверждения подъема прижимной лапки от педали | 10 - 300 мс | 80 | II |
| 93 | Нейтральное  положение педали | Настройка нейтрального положения  педели | -15~15(0,1) | 0 | II |
| 95 | линия строчки /  линия обрезки Выбор типа | Выбор типа; 0: линия строчки 1: линия обрезки | 0/1 | 1 | II |
| 100 | Функция коленного  подъемника | Функция коленного подъемника  прижимной лапки 0: недоступна 1: | 0/1 | 1 | II |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | прижимной лапки | доступна |  |  |  |
| 101 | Выходное напряжение датчика положения коленного подъемника в исходном положении  подъемника | Выходное напряжение датчика положения коленного подъемника в исходном положении подъемника (единица измерения: 0,01 В) | 0~500 | 270 | II |
| 102 | Knee switch sensor voltage maximum stroke | Максимальное выходное напряжение датчика положения коленного подъемника (единица измерения: 0,01  В) | 0~500 | 60 | II |
| 105 | Настройка функции датчика высоты  подъема прижимной лапки | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 1 | II |
| 106 | Настройка начального напряжения датчика  высоты прижимной лапки | Настройка начального напряжения датчика высоты прижимной лапки (ед. измерения 0,01 В) | 0~250 | 215 | II |
| 107 | Настройка чувствительности определения  толщины ткани | Настройка выходного напряжения датчика высоты подъема прижимной лапки (ед. измерения 0,01  В)(относительно нулевого напряжения) | 0~500 | 100 | II |
| 110 | Контроль толщины  и натяжения ткани | Настроить натяжение ткани в  соответствии с ее толщиной | 0~10 | 0 | II |
| 111 | Ограничение скорости при шитье  толстого материала | Ограничение скорости при шитье толстого материала | 500~3000 об/мин | 1500 | II |
| 112 | Коэффициент компенсации  толщины ткани | Компенсация высоты подъема иглы при шитье толстой ткани | 50~150(%) | 120 | II |
| 115 | Настройка функции кнопки реверса направления строчки Reverse  sewing | 0: шитье в обратном направлении 1: плотная строчка  2: шитье в обратном направлении 3: шитье в обратном направлении + шитье в обратном направлении | 0~3 | 0 | II |
| 116 | fill needle button function setting | 0: шитье в обратном направлении 1: плотная строчка  2: шитье в обратном направлении  3: шитье в обратном направлении + шитье в обратном направлении | 0~3 | 2 | II |
| 117 | Настройка шага  плотной строчки |  | 50~150 | 110 | II |
| 118 | Настройка количества плотных  стежков | Настройка количества плотных стежков | 1~10 | 1 | II |
| 119 | Настройка шага  плотных стежков | Настройка шага плотных стежков | 50~150 | 110 | II |
| 121 | Угол начала обрезки  нити (стадия 1) | Угол начала обрезки нити (стадия 1) | 200~300 | 230 | II |
| 122 | Рабочий ход устройства обрезки  нити (стадия 1) | Рабочий ход устройства обрезки нити  (стадия 1) | 0~100 | 40 | II |
| 123 | Угол начала обрезки  нити (стадия 2) | Угол начала обрезки нити (стадия 2) | 250~360 | 330 | II |
| 124 | Рабочий ход устройства обрезки  нити (стадия 2) | Рабочий ход устройства обрезки нити  (стадия 2) | 0~100 | 60 | II |
| 129 | Настройка яркости | Настройка яркости подсветки дисплея | 0~10 | 5 | I |

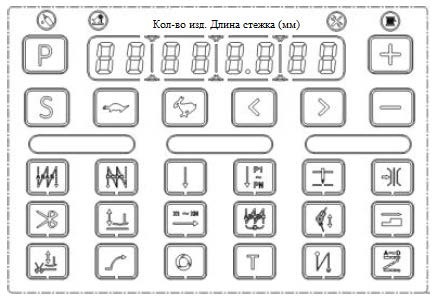
|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | подсветки дисплея |  |  |  |  |
| 130 | Включение звукового сигнала | 0: недоступно 1: доступно | 0~1 | 1 | I |
| 132 | Настройка сигнала тревоги по  отсутствию смазки | 0: функция активна 1: функция неактивна | 0~1 | 1 | I |

1. Информация о системе

Режим панели управления по умолчанию: в режиме P одновременно нажмите клавишу выбора триггера швейной иглы и войдите в режим мониторинга системы. Нажав клавишу “+”, выберите требуемый проект.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номера парамет  ров | Наименование | Ед. изм. |  | Номера парамет  ров | Наименование | Ед. изм. |
| U1 | Регулирование скорости  двигателя | об/мин | U9 | Версия программы цифровой  обработки сигналов | F73 |
| U2 | Ток двигателя | 0,01 А | U10 | Номер версии шагового  двигателя | V1xx |
| U3 | Напряжение двигателя | В | VER | Версия программы блока  управления | v1xx |
| U4 | Напряжение педали | 0,01 В | TYPE | № программного  обеспечения | C104 |
| U5 | Механический угол | предел | AD1 | Напряжение датчика  коленного подъемника | 1 мВ |
| U6 | Начальный угол вала  двигателя | предел | AD2 | Напряжение датчика  положения прижимной лапки | 1 мВ |
| U7 | Версия главной  управляющей программы/Тип головки | JIA | H1 | № версии ЧМИ HMI (STM32) | V1xx |
| U8 | Тип головки/ Версия главной  управляющей программы | V100 |  |  |  |

### Использование блока управления





|  |  |
| --- | --- |
| þÿ | Функциональные клавиши |
| þÿ | Клавиша OK |
| þÿ | Настройка скорости двигателя  (медленная) |
| þÿ | Настройка скорости двигателя  (быстрая) |
|  | Клавиши + и - |
|  | Клавиши “влево” и ”вправо” |
| þÿ | Клавиша выполнения начальной  закрепки |
| þÿ | Клавиша выполнения конечной  закрепки |

|  |  |
| --- | --- |
| þÿ | Клавиша выбора режима свободного  шитья |
| þÿ | Клавиша выбора режима  сегментированной строчки |
| þÿ | Клавиша выбора положения остановки  иглы |
|  | Настройка усилия зажима нити |
|  | Установка или отмена функции обрезки  нити |
| þÿ | Клавиша настройки прижимной лапки |
| þÿ | Режим автоматической сегментированной  строчки |
| þÿ | Клавиша выполнения челночной строчки |
| þÿ | Клавиша настройки электромагнита  натяжения нити |
| þÿ | Клавиши настройки толщины ткани |
| þÿ | Клавиши настройки линии резки и  прижимной лапки |
|  | Клавиша плавного пуска |
|  | Клавиша пуска |
|  | Установка или отмена функции обучения |
|  | Клавиша выполнения закрепки |
| þÿ | Клавиша вышивки рисунка |

1. **Настройки режима**

Модель изделия

При нормальных условиях нажмите клавиши þÿ , чтобы войти в режим подсчета изделий. На экране отображается текущее количество изделий. Нажмите клавишу “плюс” или “минус”, чтобы изменить значение. При

длительном нажатии клавиши “S” значение счетчика обнуляется. Нажмите клавишу “Р”, чтобы вернуться в режим нормального шитья.

### Режим ввода пароля:

Длительно нажмите клавишу “Р”, чтобы войти в режим ввода пароля. После ввода параметров продолжайте нажимать клавишу “Р”. На дисплее отображается “0000”. Нажмите клавишу со стрелкой влево или вправо, чтобы изменить положение. Нажмите клавишу вверх или вниз, чтобы изменить значение соответствующей позиции. Если пароль введен правильно, нажмите клавишу “S”. После этого вы сможете увидеть расширенные параметры.

Примечание: параметры уровня I можно просматривать без ввода пароля. Для параметров уровня II пароль

“1111”.

### Режим отладки

После входа в режим нормального шитья нажмите на 4 секунды þÿ справа, чтобы войти в режим отладки. Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу “Р”.

### Режим тестирования угла поворота вала двигателя

После входа в нормальный режим нажмите на 4 секунды клавишу þÿ слева. На дисплее отобразится индикация “1-dJ”. Нажмите клавишу “S”, чтобы войти в режим тестирования угла поворота вала двигателя. На дисплее отобразится индикация “dj”. Нажмите педаль вперед. При этом двигатель сделает несколько оборотов. На дисплее отобразится значение угла и лист сетки углов. Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу “Р”.

Примечание: эта функция обычно используется для настройки положения остановки иглы. Проверьте правильность значения угла.

þÿРежим калибровки нулевого положения педали

После входа в нормальный режим нажмите на 4 секунды клавишу слева. На дисплее отобразится индикация “1-dJ”. Нажмите клавишу “+” или “-” так, чтобы на дисплее отобразилась индикация “2-PD”. Нажмите клавишу “S”, чтобы войти в режим калибровки начального положения педали. На дисплее отобразится индикация “pdl.” Система войдет в режим самодиагностики. Подождите примерно три секунды, пока на дисплее не отобразится индикация “PASS” (Успешно). Если самодиагностика не пройдена, на дисплее отобразится код ошибки. Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу “Р”.

Примечание: эта функция обычно используется для проверки рабочего хода педали в случае отклонения параметров калибровки в программном обеспечении.

### Режим восстановления заводских настроек

Длительно нажмите клавишу "P", чтобы войти в интерфейс параметров. Введите “79”. На дисплее отобразится “0”. Нажмите клавишу “+” или “-” так, чтобы на дисплее отобразилась индикация “8”. Нажмите клавишу “S”. На дисплее отобразится “no”. Затем нажмите клавишу “+” или “-” так, чтобы на дисплее отобразилась индикация “yes”.

### Интерфейс редактирования настроек рисунка строчки

После входа в нормальный режим нажмите на 2 секунды клавишу þÿ посередине. На дисплее

отобразится индикация “d1Н”.ажимайте клавишу “+” или “-”, чтобы выбрать рисунок d1 – d9. Выберите рисунок, который необходимо настроить. Нажмите клавишу “S”, чтобы войти в режим настройки. На дисплее отобразится индикация “1 3.0 01”. В этом случае можно задать количество стежков и длину стежка для первой стадии. Нажмите клавишу со стрелкой влево или вправо, чтобы выбрать элемент, подлежащий настройке. Настройка первой стадии будет выполнена. Нажмите клавишу со стрелкой влево или вправо, чтобы переместить курсор влево. Значение будет мигать. Нажмите клавишу “+” или “-”, чтобы изменить значение настроек других сегментов. Если текущее количество стежков равно нулю, следующая настройка не может быть выполнена. После выполнения настройки количества и длины стежков нажмите клавишу "S", чтобы сохранить настройки и вернуться к индикации “d1”. Чтобы выйти без сохранения, нажмите клавишу "Р". Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу "P".

Примечание: эта функция служит для редактирования стиля рисунка строчки. Всего может быть настроено 9 рисунков, каждый из которых имеет 8 групп. В режиме шитья рисунок обрабатывается в соответствии с заданной длиной стежка.

# Коды ошибок

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ошибки** | **Описание** | **Возможные причины** | **Проверка и метод устранения** |
| E011 E012 | Ошибка сигнала двигателя | Ошибка сигнала датчика положения вала двигателя | Проверить надежность подключения разъема двигателя Проверить надежность подключения разъема датчика положения вала двигателя  Проверить правильность установки маховика машины |
| E021 E023 | Перегрузка двигателя | Заклинивание или перегрузка двигателя | Проверить надежность подключения разъема двигателя Проверить, не заблокирована ли головка машины или механизм обрезки нити  Возможно слишком толстый материал  Проверить сигнал детектирования положения вала двигателя |
| E101 | Ошибка драйверов  аппаратуры | Ошибка определения тока. Ошибка  драйверов | Проверить контур определения тока двигателя. Проверить драйвер устройства. |
| E111 E112 | Слишком высокое напряжение питания | Высокое входное напряжение Обрыв в цепи  тормозного резистора Ошибка измерения напряжения | Проверить входное напряжение Проверить цепь тормозного резистора Проверить систему измерения напряжения |
| E121 E122 | Слишком низкое напряжение  питания | Низкое фактическое напряжение Ошибка измерения  напряжения | Проверить входное напряжение Проверить систему измерения напряжения |
| E131 | Выход из строя  токовой цепи | Ошибка измерения  тока | Проверить систему измерения тока |
| E133 | Выход из строя  цепи 0z | Обрыв в цепи 0z | Проверить цепь 0z |
| E134 | Отказ функции  DBFLT | Выход из строя цепи автоматического  определения сопротивления | Проверить подключение разъема тормозного резистора Проверить исправность тормозного резистора |
| E201 | Превышение  тока | Ошибка определения  тока | Проверить контур измерения тока  Проверить электрический сигнал. |
| E211 E212 | Ненормальная работа двигателя | Ошибка измерения тока или напряжения | Проверить надежность подключения разъема двигателя Проверить соответствие величины электрического сигнала |
| E301 | Ошибка связи | Ошибка цепи Sci | Проверить подключение разъемов блока управления  Проверить исправность компонентов блока управления |
| E302 | Внутренний  отказ | Ошибка цепи Sci | Проверить исправность блока управления |
| E303 | Нарушение  связи SPI | Ошибка цепи Sci | Проверить исправность блока управления . |
| E304 | Ошибка связи с главного чипа  с системой ЧМИ | Ошибка цепи Sci | Проверить исправность блока управления |
| E402 | Ошибка идентификации  педали | Ошибка идентификации  педали |  |
| E403 | Ошибка нулевого положения  педали | Выход нулевого положения педали за пределы допустимого  диапазона | Педаль повреждена или не находится в состоянии остановки во время коррекции |
| E501 | Ошибка защитного  выключателя | Замкнут защитный выключатель | Опустить головку машины или проверить исправность защитного выключателя |
| E502 | Отсутствие | Сигнал тревоги по | Долить масло |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | смазки | недостаточной смазке |  |
| E601 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение аппаратного тока двигателя подачи  STEP2 | Проверить контур измерения тока Проверить драйвер устройства |
| E602 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение программного тока двигателя подачи  STEP2 | Проверить контур измерения тока Проверить драйвер устройства |
| E603 | Ошибка драйверов  аппаратуры | Двигатель подачи  STEP2, цепь измерения тока | Проверить контур измерения тока Проверить драйвер устройства |
| E604 | Ошибка сигнала  двигателя | Двигатель подачи  STEP2. Начальный механический угол | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачи |
| E605 | Ошибка сигнала двигателя | Двигатель подачи STEP2 в состоянии пуска. Заклинивание датчика положения  или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачи  Проверить механизмы на предмет заклинивания |
| E606 | Ошибка драйверов  аппаратуры | Двигатель подачи  STEP2. Цепь обмотки двигателя | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E607 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение программного тока двигателя привода прижимной лапки  STEP1 | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E608 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение программного тока двигателя привода прижимной лапки  STEP1 | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E609 | Ошибка драйверов аппаратуры | Двигатель привода прижимной лапки STEP1. Цепь  измерения тока | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E610 | Ошибка сигнала двигателя | Двигатель привода прижимной лапки  STEP1 Начальный механический угол | Проверить надежность подключения разъема двигателя привода прижимной лапки |
| E611 | Ошибка сигнала двигателя | Двигатель привода прижимной лапки STEP1 в состоянии пуска. Заклинивание  датчика положения или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя привода прижимной лапки.  Проверить механизмы на предмет заклинивания |
| E612 | Ошибка драйверов аппаратуры | Двигатель привода прижимной лапки STEP1 Цепь обмотки  двигателя | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E613 | Ошибка драйверов аппаратуры | Работает двигатель подачи STEP2.  Заклинивание датчика положения или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачи  Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E614 | Ошибка драйверов аппаратуры | Работает двигатель привода прижимной лапки STEP1.  Заклинивание датчика положения или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачи  Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| P. oFF | Отключение  питания | Отключение  питания | Восстановить электропитание |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| EvaL | Истек срок пробной  эксплуатации | Истек срок пробной эксплуатации | Связаться с дилером |
| L. bob | The bottom line tips | Отрицательное значение подсчета  конечного итога | После выполнения сброса нажмите клавишу "P", чтобы выйти из состояния ошибки. |