

Инструкция по безопасности

Пользователи должны внимательно и полностью прочитать руководство по эксплуатации перед установкой или эксплуатацией. Вся инструкция помечена специальными знаками, соблюдение которых является обязательным условием работы на данном оборудовании. Оборудование должно быть установлено и предварительно подготовлено квалифицированным персоналом.

Для безупречной работы и безопасности запрещено использовать удлинитель с несколькими розетками для подключения питания.

При подключении шнуров питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение питания ниже 250 В переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному в паспорте двигателя.

Внимание: если блок управления AC220V, пожалуйста, не подключайтесь к разъему D. AC380V розетка, в противном случае возникает ошибка и двигатель перестанет работать. Если это произошло, отключите питание. Продолжение подачи напряжения 380 В в течение 5 минут может привести к повреждению предохранителя F2, разрыву электролитических конденсаторов и модуля питания U14 главной платы, что может представлять угрозу безопасности человека.

Не работайте под прямыми солнечными лучами, на открытом воздухе и в местах, где температура в помещении выше 45 ° C или ниже 5 ° C.

Пожалуйста, избегайте работы вблизи обогревателя в зоне росы или при влажности ниже 30% или выше 95%. Не работайте в местах с тяжелой пылью, едкими веществами или летучими газами. Избегайте соприкосновения шнура питания с тяжелыми предметами, чрезмерных усилий или изгибов. Заземляющий провод шнура питания должен быть подключен к системе заземления завода-изготовителя с надлежащим размером проводов и клемм. Это соединение должно быть **исправлено всегда**. Все движущиеся части должны быть защищены от воздействия сторонних предметов. Во время работы на машине в первый раз поднимите машину на низкой скорости и проверьте правильное направление вращения.

13. Всегда отключайте питание перед следующими операциями:

- а) Подключение или отключение любых разъемов на блоке управления или моторе.
- б) Заправка игла.
- с) Поднятие головы машины.
- г) Ремонт или выполнение какой-либо механической регулировки.
- д) Работа машины на холостом ходу.

14. Ремонт и работы по техническому обслуживанию должны выполняться только электронными техниками с соответствующей подготовкой.

15. Все запасные части для ремонта должны быть предоставлены или утверждены производителем.

ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок на это ОБОРУДОВАНИЕ составляет 1 год с даты покупки или в течение 2 лет с даты изготовления.

Детали гарантии:

При обнаружении в течение гарантийного срока при нормальной эксплуатации оборудование будет восстановлено бесплатно. **Тем не менее, стоимость обслуживания будет взиматься в следующих случаях:**

1. неправильное использование, в том числе: неправильное подключение высокого напряжения, неправильное применение, а именно: сборка, ремонт, модификация, обслуживание некомпетентным персоналом, или работа без предосторожности, или работа вне его диапазона спецификаций, или добавление других предметов или жидкостей в продукт.

2. Ущерб и выведение из строя в следствии пожара, землетрясения, ветра, наводнения, солевым коррозионным воздействием, ненормальным напряжением питания и любым другим ущербом, который был нанесен в результате стихийных бедствий или некомпетентными операторами.

3. Падение после покупки или повреждения при транспортировке у самого клиента или у агентства доставки

Примечание: мы прилагаем все усилия, чтобы протестировать и изготовить продукт и обеспечить его качество. Тем не менее, возможно, что этот продукт может быть поврежден из-за внешнего фактора:

магнитные помехи и электронная статика или шум или нестабильный источник питания, поэтому система заземления рабочей зоны должна быть подключена к этому оборудованию ВСЕГДА И ВЕЗДЕ, также рекомендуется установить отказоустойчивое устройство, т. к. выключатель остаточного тока.

Соответствие товара Декларации соответствия

Заявляем, что продукция соответствует требованиям директивы ЕС следующим образом:

Директива ЕС о низком напряжении e 73/23 / ЕЕС

1. - Директива EL по электромагнитной совместимости (8 /336 / ЕЕС)
2. - Директива ЕС по машиностроению (8/37 / ЕС)
3. Применяемые стандарты:
4. EN 60204-31: лектроборудование промышленного
5. Машины. астные требования к шитью
6. Машины, швейные единицы и швейная система.
7. EN 2 2-1: Безопасность машин.
8. EN 2 2-2: Безопасность машин, технические указания и спецификации.
9. EN 61000-6-2: EMS для промышленной среды.
10. EN 61000-6-3: ЕМІ для жилых помещений.
11. Декларация соответствия для пределов концентрации для некоторых опасных веществ
12. Настоящим мы заявляем, что продукты соответствуют следующим директивам и требованиям: 1. Директива ЕС RoHS (2002/ 5 / ЕС) и пределы концентрации для некоторых опасных веществ (2005/618 / ЕС)
13. 2. Народный республиканский стандарт электронного бизнеса Китая:
14. Требования к пределам концентрации для некоторых опасных веществ в электронных информационных продуктах (SJ / Т 11363-2006)
15. Сам продукт (двигатель, блок управления) или его упаковочные материалы и аксессуары (блок, винты, руководство пользователя, наклейка, этикетка, печать и т. Д.) Поставщики деталей и сырья соответствуют положениям Директивы RoHS ЕС и стандарта деловой репутации Китая по электронному бизнесу для соответствия следующим пределам концентрации для шести опасных веществ:

Опасное вещество	Допустимые значения
Свинец (Pb)	Менее 240ppm
Ртуть (Hg)	Менее 800ppm
Кадмий(Cd)	Менее 80ppm
Шестивалентный хром (Cr VI)	Менее 800ppm
Полибромированный дифенил(PBB)	Менее 800ppm
Полибромированный дифениловый эфир (PBDE)	Менее 800ppm

СОДЕРЖАНИЕ

1 . УПРАВЛЕНИЕ	1
1 . 1 ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ КЛАВИШИ	1
1.2. НАЛАДКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭЛЕКТРОННОЕ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ	3
1 . 2 Восстановление заводских настроек	3
1 . 2 . 2 Войдите в режим пользователя для изменений	3
1 . 2 . 3 Войдите в технический режим для замены клапана	3
1 . 2 . 4 Сохранение параметра	4
1.2.5 Закрепочный шов для челночной машины	4
1 . 2 . 5 . 1 Как уравновесить стежки при [Начало закрепки]	4
1 . 2 . 5 . 2 Как уравновесить стежки при [Окончание закрепки]	5
1 . 2 . 5 . 3 Как уравновесить стежки при [Закрепка]	6
1 . 2 . 6 Настройка положения вручную	7
1 . 2 . 6 . 1 Настройка верхнего положения вручную	7
1 . 2 . 6 . 2 Настройка нижнего положения вручную	8
1 . 2 . 7 цифровые типы	8
1 . 2 . 7 . 1 Сравнение шрифтов LCD с действительными шрифтами	8
1 . 2 . 7 . 2 цифровой дисплей на клавиатуре	8
2. Пользовательский и технический параметр	8
2.1 Пользовательский параметр	8
2.2 Технический параметр	13
2.3 Параметр зажима нити	15
2.4 Настройка толщины ткани	15
3. Список кодов ошибок	15
4. Схема порта	16
4.1 Наименования каждого порта	16
4.2 14P Таблица функционального порта	16
5. Монтаж	17
5.1 Регулировка усилия, необходимое для работы педалью	17
5.2 Инструкция по установке интегрированного электрического управления	18

I: Управление

1.1: Функциональные клавиши

Выбор начала и окончания закрепки		Двойной старт закрепки LED OFF указывает, что соответствующая функция выключена
		Начало задний ход Светодиод OFF указывает, что соответствующая функция выключена.
		1. Двойное окончание закрепки 2. Светодиод OFF указывает, что соответствующая функция выключена.
		1. Одинарное окончание закрепки 2. Светодиод OFF указывает, что соответствующая функция выключена.
Свободное шитье		Когда нож опущен, машина начнет шить. Как только нож возвращается в нейтральное положение, машина немедленно останавливается. При опускании педали назад машина автоматически начнет цикл обрезки. Светодиод OFF указывает на то, что соответствующая функция выключена.
Закрепка		1. После того, как нож опущен, все швы закрепки завершаются в течение D раз, а затем нить автоматически обрезается. 2. Примечание. Когда начнется шитье оно не остановится до тех пор, пока не закончится цикл обрезки, за исключением того, что педаль отведена назад для отмены действия. 3. Светодиод OFF указывает, что соответствующая функция выключена.
Постоянное шитье	 OR  OR  OR 	Когда нож опущен, шитье с постоянной строчкой E, F или H выполняет секцию за секцией. Как только нож возвращается в нейтральное положение в любой секции, машина немедленно останавливается. Когда педаль снова опущена, швы E, F, или H продолжаются. Если для параметра [010.ACD] установлено значение ON, станок автоматически включится, чтобы начать цикл подрезки или завершить обратное закрепление в конце последней секции E, F или H. Светодиод OFF указывает на то, что соответствующая функция выключена.
Ввод и сохранение значения		Введите значение параметра, нажмите клавишу S для подтверждения и сохраните настройку значения параметра.

Коррекция шва при верхнем/переднем положении		1. При свободном шитье одним нажатием клавиши будет получена половина стежка. 2. При шитье с помощью постоянной строчки (При шитье по прутку оно действует как игла вверх). Если шитье останавливается в одной секции, одно нажатие клавиши поднимает иглу в верхнее положение. Если это останавливается в конце секции, одно прикосновение к клавише будет направлять один стежок вперед.
Выбор свободного шитья		1. При свободном шитье: одно касание этой клавиши издает звук без какой-либо функции, а светодиод не горит В шитье с постоянным швом: Один выстрел в педаль, число стежков E, F или , H будет автоматически выполнено. Снова и снова нажимайте на педаль, чтобы закончить остальные секции, пока не закончите шаблон. Светодиод OFF указывает, что соответствующая функция выключена.
Выбор обрезки		1. Нет или отключить функцию обрезки. 2. Светодиод выключен означает, что соответствующая функция выключена.
Выбор ввода значения параметра		В режиме [обычный режим] нажмите клавишу [P], чтобы войти в [Режим пользовательских параметров] (содержание параметра см. В 2.1 из списка параметров) Нажмите и удерживайте клавишу [P], затем включите питание, чтобы войти в [Режим технического параметра] (содержание параметра см. В 2.2 из списка параметров).
Значение клавиши Увеличения		1, A, B, C, D, E, F, , H сечение, увеличить количество настроек стежка. 2, увеличить параметр в выборе параметра. 3. Увеличьте значение параметра в значении параметра.
Значение клавиши Уменьшения		1, A, B, C, D, E, F, , H Уменьшить количество устанавливаемых стежков 2, Уменьшить параметр при выборе параметра. 3, Уменьшите значение настройки в значении параметра.
Верхнее положение после остановки		Соответствующий светодиодный индикатор указывает, что машина остановилась в верхнем положении иглы. Соответствующий светодиод OFF указывает на остановку машины в нижнем положении иглы.
Позиция лапки после обрезки		1, нажмите кнопку в теч.3 секунд, когда соответствующий светодиод включен, прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки. 2. Нажмите и удерживайте кнопку 3 секунды, когда соответствующий светодиод выключен прижимная лапка обрезки неактивна.
Положение лапки после остановки		1. нажмите кнопку в теч.3 секунд, когда соответствующий светодиод включен, прижимная лапка автоматически поднимается после остановки двигателя. 2. Нажмите кнопку 3 секунды, когда соответствующий светодиод выключен прижимная лапка не активна.
Плавный старт		1, соответствующий светодиод включен, плавный запуск включен. 2, соответствующий светодиод выключен без функции плавного пуска.

1.2: Отладка и ввод в эксплуатацию электрического управления

1.2.1 Восстановление заводских настроек



1.2.2: Войдите в режим пользователя для изменения



1.2.3: Войдите в технический режим для внесения изменений



1.2.4 Сохранение параметра



1.2.5 Закрепочный шов для челночной машины

1.2.5.1 Как уравновесить стежки при [Начало закрепки]



Пример:

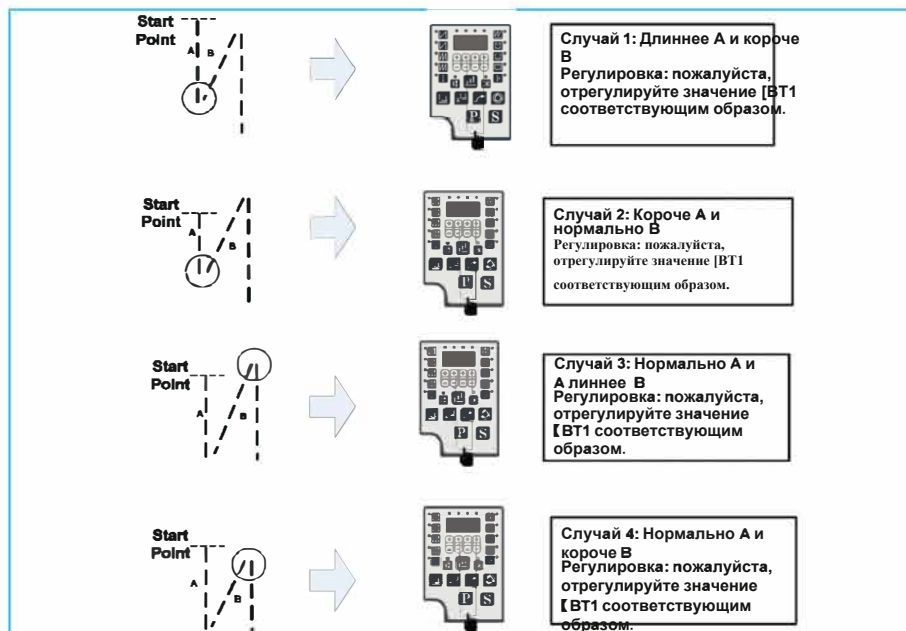
Шаг 1: Установите номер стежка для запуска закрепки A и B = 3

Шаг 2: Шитье шаблона на обычной скорости

Шаг 3: Если возникла несбалансированная ситуация, пожалуйста, исправьте ее, как показано ниже:

Предложение: Выберите балансные стежки для раздела A, прежде чем выбрать для B

start point - начальная точка

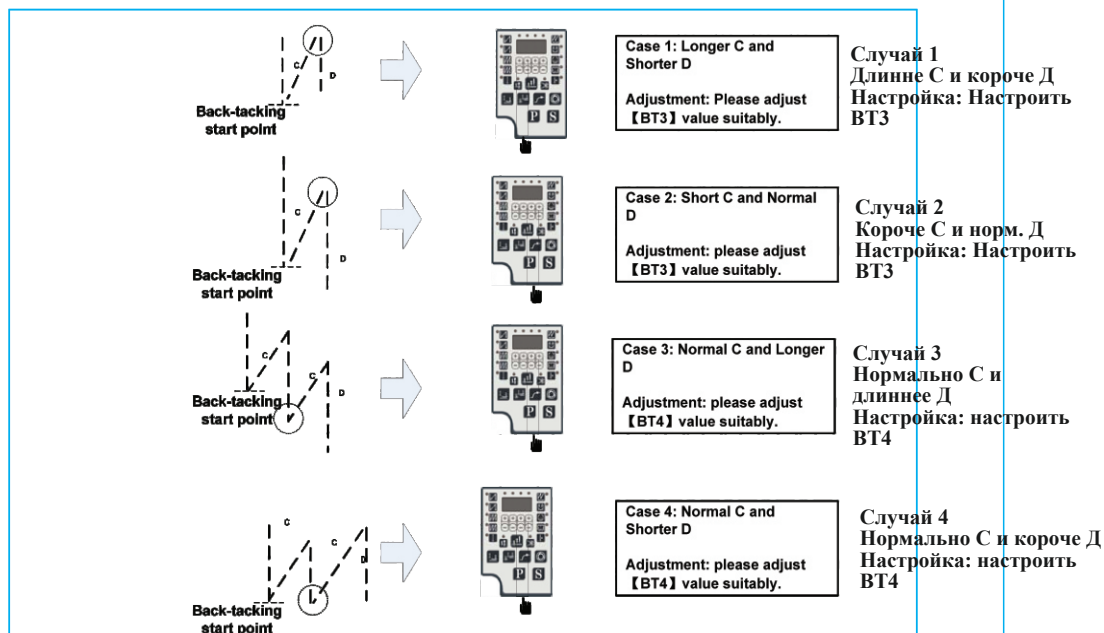


1.2.5.2 Как уравновесить стежки при (Окончание закрепки)



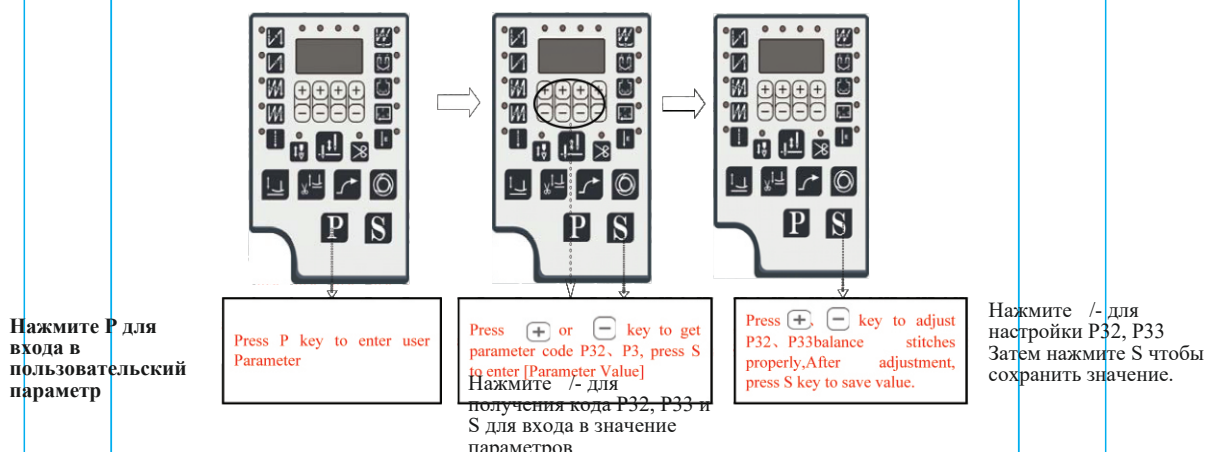
Пример: Шаг 1: Установка номера стежка для конечного обратного захвата C и D = 3
Шаг 2: Шитье с нормальной скоростью
Шаг 3: Если возникла несбалансированная ситуация: исправьте ее: как показано ниже: Предложение: Выберите стежки баланса для Раздела C: прежде чем выбрать для D

Back-taking start point - начальная точка закрепки



1.2.5.3 How to Balance Stitches for 【Bar Tacking】 Как сбалансировать стежки при Закрепке

Noted: Factory defaults of balance stitches for 032.BT5 and 033.BT6 are different because of different types of machine head. Заводские настройки стежков баланса для 032.BT5 и 033.BT6 различаются из-за голов машины.



Example: Step 1: Setting stitch number for Bar-Tacking A=B= 4 and turns of Bar-Tacking D=4. Пример: Шаг 1. Установка кол-ва стежков для закрепки A=И=4 и B=4

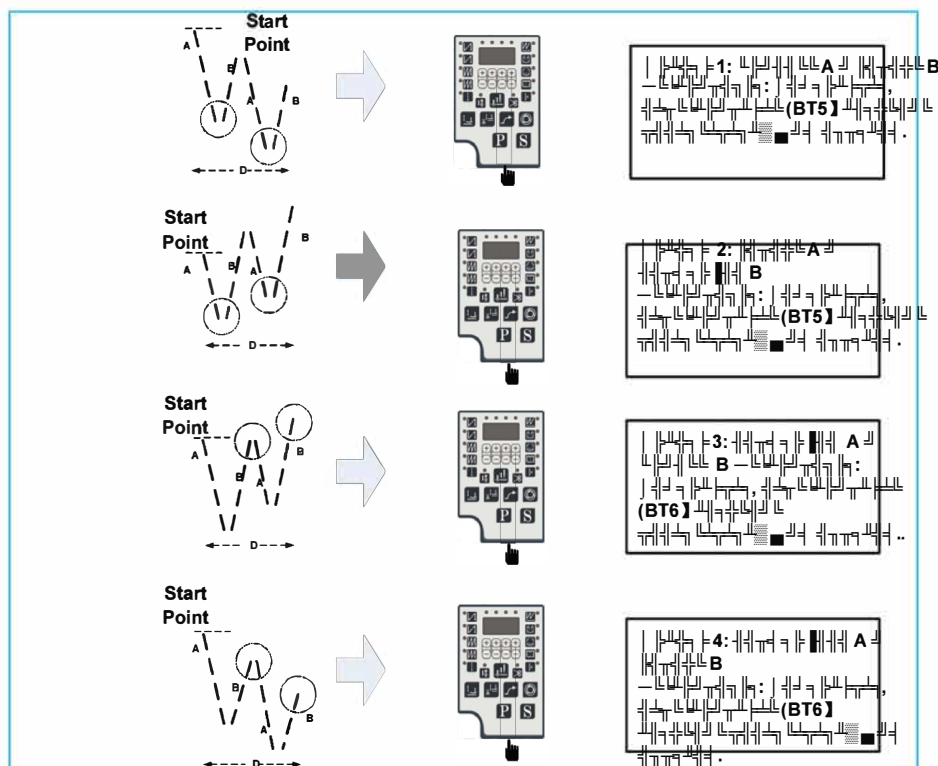
Step 2: Sewing the pattern in normal speed. Шаг 2. Пошив на нормальной скорости

Step 3: If unbalanced situation is appeared please correct it as below:

Suggestion: Select the balance stitches for Section A(1.3) before selecting for B(2.4)

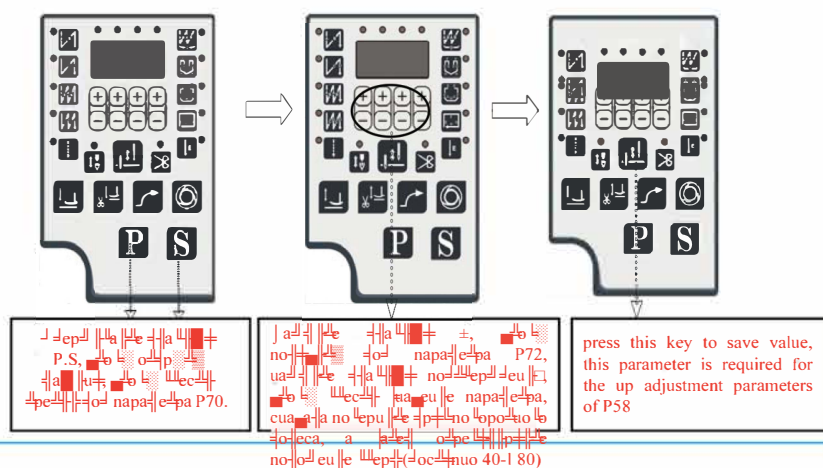
Шаг 3. Выберите стежки для секции А (1.3) до выбора для В (2.4)

start point - начальная точка

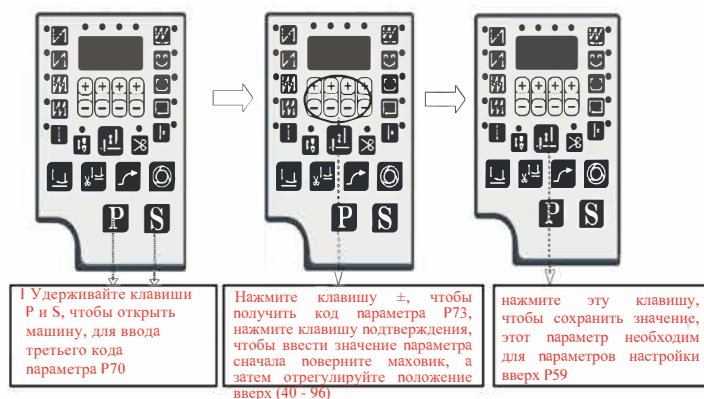


1.2.6

1.2.6.1



1.2.6.2 Ручная настройка нижнего положения



1.3 Цифровые типы (значения)

1.2.7.1 Сравнение шрифтов LCD с действительными шрифтами

Арабские цифры:

Реальные	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Дисплей	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

1.2.7.2 Цифровой дисплей для клавиатуры:

Английский алфавит

Actual	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Actual	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display	k	L	M	n	O	P	q	r	s	t
Actual	U	V	W	X	Y	Z				
Display	U	v	W	X	Y	Z				

2: Пользовательский и технический параметр

2.1 Параметр пользователя

код параметра	функция параметра	Значение По умолчанию	клавиша	описание
P01	максимальная скорость шитья (ст/мин)	3700	$\oplus$ $\ominus$	Постоянная скорость шитья 【034.SMP】 установлена при A(или когда активен один короткий сигнал)

Код параметра	Функция параметра	Значение	Но- умолча- нию	Клавиша	Описание
P02	Регулировка кривой скорости (%)	1~100%	80		Коррекция строчки действительна при остановке шитья. Примечание: Действительно только тогда, когда [0.11.RVM] установлен на В ON: (шитье с постоянной строчкой, оно может автоматически продолжить действие как функция CD) ВЫКЛ: Действителен (невозможно продолжить выполнение функции CD)
P03	положение иглы Вверх/Вниз	Вверх/вниз	вниз		Нажмите переключатель заправки рукой: J: Режим JU I (он активируется, когда машина остановлена или работает) B: режим BROTHER (активируется только на работающей машине)
P04	Начальная Скорость Закрепки Об/мин	200~3200	1800		Начните задний ход, обратный соленоид: A: Один удар по педали, он автоматически выполнит Старт Закрепки M: управляемый педалью и мотор может остановить произвольное движение
P05	Финальная скорость закрепки	200~3200	1800		CON: По окончании начального обратного захвата машина продолжает шить, если педаль нажата от сигнала START (режим стоя) STP: в конце начального обратного захвата машина останавливается
P06	Скорость закрепки (об/ мин)	200~3200	1800		Скорость шитья с постоянной строчкой 【034.SMP】 установлена на A (или когда активен один сигнал выстрела)
P07	Скорость мягкого старта (об/ мин)	200~1500	400		Коррекция строчки действительна при остановке шитья. Примечание: Действительно только тогда, когда 【0.11.RVM】 должен установить на В ON: Недействительно (шитье с постоянной строчкой, оно может автоматически продолжить действие как функция CD) ВЫКЛ: Действителен (невозможно продолжить выполнение функции CD)
P08	Номера стежков для мягкого старта (SLS)	0~99 Стежки	4		Нажмите переключатель Закрепки рукой: J: Режим JUKI (он активируется, когда машина остановлена или работает) B: режим BROTHER (активируется только на работающей машине)
P09	Автоматическая скорость шитья с постоянным швом (spm)	200~4000	3700		Начните задний ход, обратный соленоид: A: Один удар по педали, он автоматически выполнит закрепку M: управляемый педалью и двигатель может произвольно остановиться

Код параметра	Функции параметра	Диапазон	По умолчанию	Клавиша	Описание
【010.AC D】	Автоматическое окончание шитья (может сделать недействительной функцию коррекции строчки)	Вкл / Выкл	ON		CON: По окончании начального обратного захвата машина продолжает шить, если нажата педаль или включен сигнал START STP: в конце начального обратного захвата машина останавливается
P11	выбор режима закрепки	J / B	J		Скорость шитья с постоянной строчкой 【034.SMP】 установлена на A (или когда активен один сигнал)
P12	Выбор начального режима закрепки	A / M	A		Коррекция строчки действительна при остановке шитья. Примечание: действительно только тогда, когда 【011.RVM】 должен быть установлен на B ON: Недействителен (шитье с постоянной строчкой, автоматическое продолжение действия в качестве функции CD) ВЫКЛ: Действителен (невозможно продолжить выполнение функции CD)
P13	Режим Выбора конца /начала закрепки	CON / STP	CON		Нажмите переключатель Закрепки рукой: J: Режим JUKI (он активируется, когда машина остановлена или работает) B: Режим BROTHER (активируется только если машина работает)
P14	Мягкий старт	ON / OFF	OFF		Добавить с полнофункциональной панели управления является действительным. ON: функция плавного пуска включена. OFF: функция плавного пуска отключена.
P15	Установка стежков A при старте	1~15 стежков	3		Действительно только при отключенной панели управления и 【014.SBT】 должен установить 【ON】 Начать настройку стежков при задвижке сегмента A B.
P16	Установка стежков B при начале закрепки	1~15 стежков	3		
P17	Настройка поворотов начала закрепки	1~4	2		Действует только при отключенном режиме работы и 【014.SBT】 должен установить [ВКЛ.] Установка времени шва при запуске закрепки
P18	Баланс стежков в начале закрепки-1	0~31	10		① 0 → 15 действие откладывается ② 16 → 31 Действие постепенно продвигается ③ Действие от 0 -16
P19	Баланс стежков в начале старта закрепки 2		11		

код параметра	Функция параметра	Значение	По умолчанию	Клавиша	Описание
P20	Режим выбора для конца закрепки	A/M	M		Конец закрепки, обратный соленоид: A: Педаль полностью кренится, она автоматически выполнит завершение M: управляемый педалью мотор может произвольно остановиться
P21	выбор функции конца закрепки	ON / OFF	ON		Действительно только при отключенной операции ON: функция Конец закрепки включена. OFF: функция Конец закрепки отключена.
P22	Установка стежков C конца закрепки	1~15 Stitches	3		Действует только в том случае, если рабочая линия отключена, и 【021.EBT】 должен быть установлен на 【ВКЛ.】 . Сегмент CD установлен на конец закрепкиE
P23	Setting Stitches D of End Back-Tacking	1~15 стежков	3		
P24	Настройка поворотов конца закрепки	1~4	2		Действует только когда опер. панель отключена [021.EBT] должен быть установлен на [ВКЛ]. Установка времени шва для завершения обратной фиксации
P25	Баланс стежка для конца закрепки 3	0~31	10		① 0 → 15 Задержка действия ② 1 6 → 31 Продвижение действия ③ Действие 0 - 16
P26	Баланс стежка для конца закрепки 4		11		
P27	Добавление 1 стежка C к сегменту конца закрепки	ON / OFF	ON		Добавление 1 стежка к сегменту C конца закрепки ВКЛ: действителен ВЫКЛ: недействителен
P28	Режим выбора для закрепки	A/M	A		Закрепка, обратный соленоид: A: Один удар на педаль, он автоматически выполнит закрепку M: контролируемый педалью мотор останавливается автоматически
P29	Выбор функции закрепки	ON / OFF	OFF		Действительна только при отключенной операции ON (ВКЛ): функция закрепки включена. ВЫКЛ: функция закрепки отключена.
P30	Установка стежков закрепки	1~99 стежков	4		Действительно только при отключенной панели 【029.BAR】 должно быть на 【ON】 установка стежков Закрепки

Код параметра	Функция параметра	Значение	По Умолч.	Клавиша	Описание
P31	Установка поворотов закрепки	1~15	4		Действительно только при отключенной панели управления И 【029.BAR】 должен установить 【ON】 Установка времени поворота закрепки
P32	Баланс стежка для закрепки 5	0~31	10		① 0 → 15 Действие задерживается ② 16 → 31 Действие продвигается ③ Действие от 0 -16
P33	Баланс стежка для закрепки 6		11		
P34	Режим выбора для r постоянного шва	A / M	M		A Одно нажатие на педаль, автоматически выполняется постоянный шов M: управляемый педалью мотор может произвольно остановиться
P35	Функция выбора Постоянного шва	ON / OFF	OFF		Действительно только при отключенной панели управления ON: функция постоянной строчки включена OFF: функция постоянной строчки выключена.
P36	Установка стежков для секции P 1 шитья с постоянным швом	1~250 стежков	00		Действительно только при отключенной панели управления И 【035. PM】 должен установить 【ВКЛ】 (Номер стежка для секции P 1 ~ P4 установлен на 15 стежков заводских настроек по умолчанию)
P37	Выбор функции стеклоочистителя или настройка зажима нити	0~11	ON (7)		O: Бездействие 1: Действие стеклоочистителя 2: действие зажима нити и давление постепенно увеличиваются)
P38	Функция выбора обрезки	ON / OFF	ON		ON Обрезка нити доступна OFF: Обрезка нити не доступна
P39	Положение лапки ВВЕРХ/вНИЗ	UP / DN	DN		UP: Лапка автоматически поднимается DN : Лапка автоматически опускается
P40	Подъем/Опускание лапки после обрезки нити	UP / DN	DN		UP : Подъем лапки автоматически DN : Положение лапки внизу
P41	Отображение готовых швов	0~9999	0		Подсчет количества сшитого
P42	Отображение скорости шитья		0		Отображение текущей скорости шитья (скорость только для справки)

код параметра	Функция параметра	Значение	по умолч.	клавиша	описание
P43	Настройка направления вращения двигателя	CW / CCW	CCW		CW: По часовой стрелке CCW: Против часовой стрелки (Если смотреть со стороны вала двигателя)

2.2 Технический параметр

Код параметра	Функция параметра	Значение	по умолч.	клавиша	Описание
P44	Размер шкива машины (mm)	50~200	15		Установка размера шкива станка
P45	Размер шкива машины (mm)	50~150	65		Установка размера шкива станка
P46	Двигатель останавливается с обратным углом после обрезки	ON / OFF	OFF		ON (ВКЛ): после обрезки автоматически активируется функция реверса (регулировка угла в соответствии с параметром) [047.TR8] ВЫКЛ: нет функции
P47	настройка реверсных углов после обрезки	50~200	160		Регулировка в обратном направлении после обрезки
P48	нижняя скорость позиционирования (spm)	200~300	230		настройка скорости позиционирования
P49	скорость обрезки (spm)	200~300	300		настройка скорости обрезки
P50	Настройка полного времени для лапки (ms)	10~990	250		Корректировка времени для полного активирования автоматической лапки
P51	Настройка рабочего цикла для ЛАПКИ (%)	10~90	30		Регулировка рабочего цикла ЛАПКИ (точная настройка уменьшает перегрев)
P52	Установка времени задержки	10~990	120		Регулировка времени задержки для автоматического подъема ЛАПКИ
P53	Отмена подъем лапки, когда педаль наполовину поднята	Вкл/Выкл	ON		ВКЛ: Половина наклона педали без функции подъема лапки. ВЫКЛ: Половина наклона педали с функцией подъема лапки
P54	Время обрезки (ms)	5~100	15		Настройка времени обрезки нити
P55	Настройка стеклоочистителя	10~990 (1-360)	30 (270)		Настройка последовательности стеклоочистителя (угол разблокировки положения зажима)

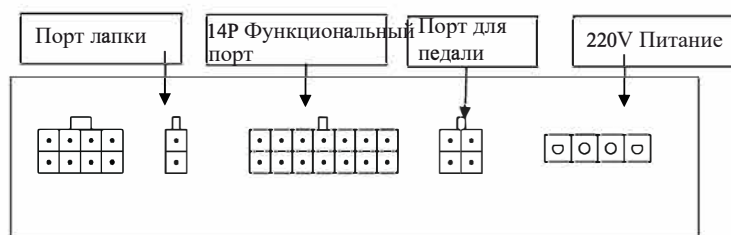
Код параметра	Функция параметра	Диапазон	По умолч.	Клавиша	Описание
	Обрезка нити Угол действия зажима		)		
P56	Игла автоматически поднимается вверх при выключении	Вкл/ Выкл	ON		ON: питание включено, игла автоматически поднимается вверх ВЫКЛ: нет функции.
P57	Время защиты для подъема лапки (S)	1~120	5		Он автоматически выключится, когда лапка продолжит подниматься в течение заданного времени.
P58	Настройка верхней позиции	40~180	40		Регулировка верхнего положения Стрелка будет двигаться вперед, когда значение уменьшится. Стрелка задержит остановку, когда значение увеличится.
P59	Настройка нижнего положений	40~180	50		Регулировка нижнего положения Игла иглы продвинется до остановки, когда значение уменьшится. Игла иглы задержит остановку при увеличении значения.
P60	Проверка скорости (spm)	100~7500	2000		Настройка проверки скорости
P61	Проверка А	Вкл /Выкл	OFF		Вариант тестирования А, после настройки нажмите [060. TV], чтобы установить скорость, продолжающую работу.
P62	Проверка В	Вкл/Выкл	OFF		Возможность тестирования В, после настройки нажмите [060. ТВ], чтобы установить скорость, выполнить цикл Пуск - Шитье - Остановка обрезки
P63	Проверка С	Вкл / Выкл	OFF		Возможность тестирования С, после настройки нажмите [060. TV] для установки скорости выполните цикл Пуск - Шитье - Останов без функции позиционирования
P64	Время выполнения тестирования В и С	1~250	20		Установка времени выполнения испытаний В и С
P65	Время остановки проверки В и С	1~250	20		Установка времени остановки тестирования В и С
P66	Тестирование защитного выключателя машины	0~2	1		0: отключить, 1: тестирование нулевого сигнала, 2: Тестирование положительного сигнала
P67	Тестирование защитного выключателя	Вкл / Выкл	Выкл		0: Доступно, 1: Не доступно

2.3 Параметр зажима нити					
Параметр стеклоочистителя и зажима					
P37	(Настройка давления резбы стеклоочистителя и зажима)	(0—10)	(7)		0 :Бездействие 1:Действие стеклоочистителя 2-11:Действие зажима и давление постепенно увеличиваются
P55	Угол освобождения зажима нити	1-360	(270)		Угол позиционирования выпуска
P69	стартовый угол действия зажима	1-360	100		Угол позиционирования пускового зажима
2.4 Толщина материала: средняя, тонкая					
Параметр приспособления для удаления нитки и зажима					
P48	Верхнее позиционирование скорости (spm)	100~400	230		При установке скорости позиционирования, она регулируется на большую, когда ткань толще
P49	Скорость обрезки нити (spm)	200~300	300		Регулируя скорость обрезки, она становится выше, когда ткань толще
3: Список кодов ошибок					
Код ошибки	Проблема		СОСТОЯНИЕ / ИЗМЕРЕНИЕ		
E1	Модуль питания неисправен. Ненормальное превышение тока или напряжения. Резистор поврежден или перегорел предохранитель F 1		Система будет отключена до тех пор, пока питание не будет сброшено. Пожалуйста, проверьте плату питания в деталях.		
E2	1. При включении питания обнаружено низкое напряжение сети		Мотор и машина будут выключаться. Пожалуйста, проверьте мощность AC и главную плату.		
E3	Ошибка связи, связанная с интерфейсом процессора		Мотор и машина отключатся. Пожалуйста, проверьте их работу		
E5	Ошибка при подключении педали		Мотор и машина будут отключены. Пожалуйста, проверьте подключение педали		

E7	а) Плохое соединение на разъеме двигателя. б) Ошибка сигнала синхронизатора с) Машина заблокирована или объект застрял в шкиве двигателя. г) Швейный материал слишком толстый. Выход модуля является ненормальным.	Мотор и машина выключатся. Пожалуйста, проверьте разъемы двигателя, положение синхронизатора и положение машины.
E8	Ручная фиксация длится 15 секунд.	Двигатель и машина будут отключаться до тех пор, пока не будет сброшено питание.
E9	Ошибка синхронизатора сигнала	Пожалуйста, проверьте сигнал позиционирования или состояние шкива.
E11	Автоматический подъем иглы является неисправным при включении питания.	Мотор все еще может работать, но он автоматически запускает режим сцепления. Все шаблоны для шитья с постоянной строчкой и триммера / стеклоочистителя недействительны. Пожалуйста, проверьте синхронизатор.
E12	Питание включается без сигнала синхронизатора.	Мотор все еще может работать, но он автоматически запускает режим сцепления. Все шаблоны для шитья с постоянной строчкой и триммера / стеклоочистителя недействительны. Пожалуйста, проверьте синхронизатор.
E13	Защита от перегрева силового модуля	Пожалуйста, проверьте соединение между силовым модулем и радиатором.
E14	Ошибка сигнала энкодера	Пожалуйста, проверьте сигнал датчика или замените датчик.
E15	Ненормальная защита от перегрузки по току для силового модуля.	Система будет выключена до тех пор, пока питание не будет сброшено. Пожалуйста, проверьте плату питания в деталях.
E17	Ошибка включения функции обрезки нити	Пожалуйста, проверьте переключатель триммера, поверните в правильном положении.

4: Схема порта

4.1: Название каждого порта



14P Function Port Table

4.2:

4.2. Таблица функционального порта

Соленоид обрезки	щетка стекло- очистителя		5V Clothes Car Light	Ручная Закрепка	Соленоид Закрепки	Прижимная лапка
1	2	3 (нет функции)	4 (GND)	5	6	7
8	9	10 Провод	11 (+5V заземления)	12	13	14

5 Монтаж/установка

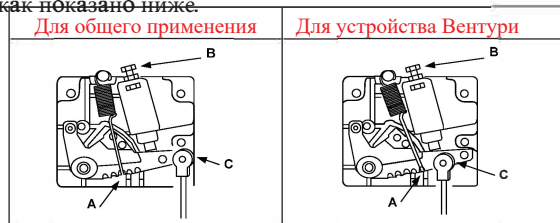
5.1 Регулировка усилия, необходимое для работы педалью

Пружина А: Регулировка силы вниз

Заслонка В: Регулировка силы крена

Отверстие С: Регулировка хода педали

В случае подключения с помощью воздушного переключателя на штоке педали для активации устройства Вентури, пожалуйста, измените положение для А и С, как показано ниже.



5.2 Инструкция по установке интегрированного электрического управления

- 1) Установите подходящую установку двигателя® на корпус машины, обратите внимание на выходящую линию в направлении торцевой крышки машины и зафиксируйте винтом с полным положением двигателя.
- 2) Извлеките встроенный интегральный электрический контроль®. Вкрутите винт M5x20 с плоской шайбой, установленной в электрическом блоке управления, в верхней части отверстий для винтов, а затем установите винт, установленный на уплотнительное кольцо.
- 3) Подключите линию энкодера двигателя с электрическим управлением; подключите штекер двигателя к электрическому контролю
- 4) Вставьте шнур питания и энкодер вокруг мотора и электрического управления в мотор, закройте до конца кузова.

.2 Инструкция по установке интегрированного электрического управления

1. Установите подходящую моторную установку на корпус машины, обратите внимание на выход в направлении торцевой крышки машины и зафиксируйте винтом с полным положением двигателя.

2) Извлеките собранный интегральный электрический блок управления®. Вкрутите винт M5x20 с плоской шайбой, установленной в блоке управления, на верхнюю часть резьбовых отверстий, и установите винт на уплотнительное кольцо.

Поместите линию датчика двигателя соединить с электрическим управлением; подключите штекер двигателя к электрическому контролю;

3) Отрегулируйте шнур питания и линию энкодера вокруг двигателя, установите электрический регулятор в ротор рядом с концом плоскости корпуса машины.

4) Используйте шестигранный ключ с длинной ручкой, вставьте винт (J) в электрическое отверстие, соответствующее отверстию для винта в корпусе машины.

5) Используйте крепление с шестигранным ключом с длинной ручкой на винте через пластиковое отверстие для винта, выточенное с отверстием корпуса машины.

6) Используйте крепление с шестигранным ключом с длинной ручкой на винте через пластиковое отверстие для винта и зубчатое отверстие с отверстием корпуса машины.

7) Отрегулируйте положение электрического управления в соответствии с внешним видом корпуса машины, затяните винт, а затем затяните винт (J)

8) Соберите маховик, откройте машину для проверки.

