

**ОДНОИГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА С АВТОМАТИКОЙ
JATI JT-288EP-D4**

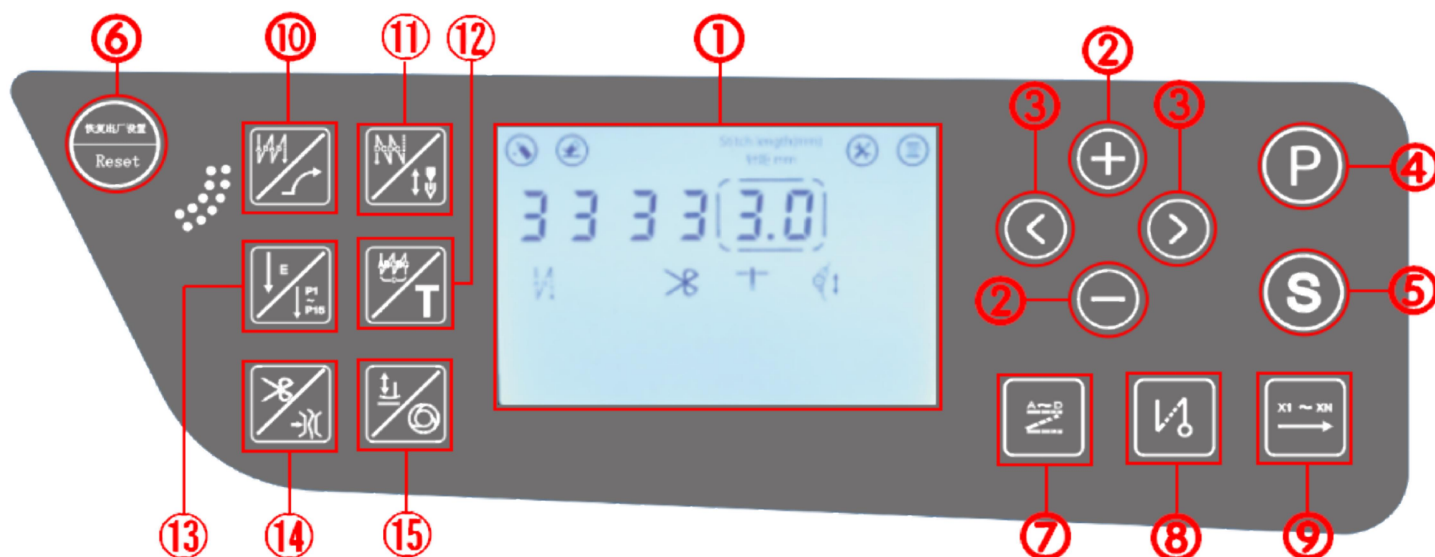


РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Внимательно ознакомьтесь с данным руководством до начала работы.

- 1.1. (1) Напряжение и частота: должны соответствовать тому, что указано на информационной табличке блока управления и двигателя.
 (2) Помехи от электромагнитного излучения: во избежание неправильной работы держите оборудование вдали от источника магнитного излучения и мест с высокой радиационной активностью.
 (3) Заземление: провод заземления шнура питания должен быть подключен к заземлению системы предприятия при помощи проводов соответствующего размера и находится в исправленном состоянии во избежание шумовых помех и проблем, вызванных утечкой электроэнергии (в том числе швейная машина, двигатель, блок управления и позиционер).
- 1.2. По причине высокого напряжения, перед тем, как снять крышку с блока управления, необходимо, чтобы питание машины оставалось отключенным не менее 1 минуты.
- 1.3. Во избежание возможных травм оператора необходимо отключать питание машины при проведении ремонтных работ и замене игл.
- 1.4.  Данный знак предупреждает о потенциальной опасности.
 Данный знак предупреждает о высоком напряжении и опасности поражения электрическим током.
- 1.5. Гарантийный период на машину составляет 1 год при условии, что машина эксплуатируется правильно и по назначению, а также не имеет внешних повреждений.



2. ОПИСАНИЕ ПУЛЬТА

①	Жидкокристаллический дисплей		Показывает параметры шитья
②	Увеличение / уменьшение		При нормальном режиме шитья: 1. Быстрая смена номера шаблона 2. Настройка длины стежка 3. Редактирование нескольких значений (клавиша S – свободное шитье в дисплее номера сегмента) 4. Уменьшение / увеличение значения параметра 5. Изменение значения параметра при редактировании шаблона
③	Вправо / влево		1. Переход к различным выключателям в режиме нормального шитья 2. Активный выключатель выделяется рамкой, как показано на рисунке дисплея. 3. Клавиши вправо / влево используются для регулировки скорости в режиме свободного шитья. Клавиша «влево» уменьшает скорость.

JATI

Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»

630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1

Тел.: +7 (383) 211 27 60

Сайт: <http://jati.su>

④	Настройка параметров		Вход на I уровень швейных параметров (параметры разделены на 2 уровня) осуществляется коротким нажатием клавиши P. При длительном (около 3 секунд) нажатии клавиши P открывается окно ввода пароля («password input interface»). После ввода пароля (1111) снова нажмите клавишу P для входа в расширенный интерфейс параметров. На дисплей загрузится список I и II уровня параметров.
⑤	Подтверждение измененных параметров		1. Клавиша S используется для сохранения внесенных изменений. 2. Для модели с функцией захвата нити долгое нажатие на клавишу S приводит к отображению на дисплее параметров захвата нити. Для выхода из режима необходимо снова нажать S.
⑥	Сброс настроек		В режиме ожидания нажмите и удерживайте клавишу сброса в течение 1,5 секунд
⑦	Закрепочная строчка		Короткое нажатие клавиши: шитье закрепочной строчки по шаблону Длинное нажатие клавиши: режим редактирования шаблона
⑧	Плотная строчка		Включение / отключение функции уплотненного стежка
⑨	Режим секционного шитья		Цикл: многосекционное шитье – шитье секции по шаблону – свободное шитье. Программируемая очередность прошивания секций. Диапазон стежков в секции 0 – 99. Программируемая длина стежка в секции.
⑩	Начальная закрепка / плавный старт		Короткое нажатие клавиши для активации цикла: включение функции начальной закрепки / двойная начальная закрепка / четверная начальная закрепка / отключение функции начальной закрепки. Длинное нажатие клавиши: включение / отключение функции плавного старта
⑪	Конечная закрепка / позиционирование иглы		Короткое нажатие для активации цикла: включение функции конечной закрепки / двойная конечная закрепка / четверная конечная закрепка / отключение функции конечной закрепки Длинное нажатие: активация функции позиционирования иглы (верхнее / нижнее положение)
⑫	Стежок / несколько стежков		Короткое нажатие для активации цикла: многосекционное шитье / свободное шитье. Возможность выбора нескольких секций, состоящих из нескольких строчек. Диапазон стежков каждой секции 0 – 99. Длинное нажатие для активации цикла: многосекционное шитье / свободное шитье. Возможность выбора нескольких секций, состоящих из нескольких строчек. Диапазон стежков каждой секции 0 – 99.
⑬	Непрерывная закрепочная строчка / Режим настроек		Короткое нажатие для активации цикла: непрерывная закрепочная строчка / свободное шитье Длинное нажатие (более 3 секунд): включение режима настроек в режиме свободного шитья. Длинное нажатие (более 1 секунды): включение обучающего режима в режиме шитья строчки фиксированной длины.
⑭	Функция обрезки / Функция захвата нити		Короткое нажатие: включение / отключение функции обрезки Длинное нажатие: включение / отключение функции захвата нити
⑮	Автоматический подъем прижимной лапки / Настройка функции триггера		Короткое нажатие для активации цикла: включение функции автоматического подъема лапки / автоматический подъем лапки после обрезки / автоматический подъем лапки после остановки / отключение автоматического подъема прижимной лапки. Длинное нажатие: 1. Включение / отключение функции триггера в режиме шитья строчки фиксированной длины (односекционное шитье, многосекционное шитье, многосекционное шитье по шаблону). 2. Автоматическое шитье строчки W (закрепочной).

ВНИМАНИЕ: В таблице приведены стандартные параметры. В случае расхождений необходимо следовать фактическим данным пульта.

3. НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ

Режим настроек	В режиме нормального шитья нажмите клавишу T и удерживайте ее 4 секунды для входа в режим настроек. Для возврата нажмите клавишу P .
Режим регулировки длины стежка	В режиме нормального шитья нажмите клавишу T и удерживайте ее 3-4 секунды для входа в режим настроек. Далее с помощью клавиш + и - перейдите к параметру P-6 и нажмите клавишу S для регулировки нулевого положения машины. Перейдите к параметру P-7 и нажмите клавишу S для настройки длины стежка. Перейдите к параметру P-08 и нажмите клавишу S для настройки длины стежка обратного хода. После сохранения настроек нажмите клавишу S для выхода.
Возврат к заводским настройкам	Долгое нажатие клавиши P позволяет войти в интерфейс параметров. При входе в параметр P-79 на дисплее отобразится значение «0». Необходимо с помощью клавиш + и - выбрать значение «8» и нажать клавишу S . Далее с помощью клавиш + и - выбрать значение «yes» и снова нажать клавишу S .
Интерфейс редактирования шаблона	В режиме нормального шитья нажмите и удерживайте в течение 2-х секунд клавишу Z , пока на дисплее не отобразится «D1». Используйте клавиши + и - для переключения шаблонов D1 – D9. Выберите нужный шаблон и нажмите клавишу S для входа в меню настроек. На дисплее отобразится «1 3.0 01». Первая цифра – это количество стежков, 2-я – длина стежка. С помощью клавиш влево / вправо вы можете перемещаться между параметрами для установки. С помощью клавиш плюс / минус можно редактировать значение параметра. Если текущее количество стежков равно 0, то программа не позволит настроить длину стежка. После настройки параметров нажмите клавишу S для сохранения и возврата в меню «D1». Для выхода без сохранения необходимо нажать клавишу P . Для возврата в нормальный режим шитья необходимо нажать клавишу P .

4. ВОЗМОЖНЫЕ ОШИБКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Код ошибки	Значение	Возможная причина	Проверка и способ решения
E011 E012	Ошибка сигнала мотора	Проблема сигнала датчика положения мотора	Проверьте подключение проводов двигателя. Проверьте устройство определения сигнала двигателя на предмет повреждений и поломок. Проверьте правильность установки шкива.
E021 E023	Мотор перегружен	Мотор заклинило Мотор перегружен	Проверьте подключение проводов двигателя. Проверьте, не заклинило ли головку машины или механизм обрезки нити. Проверьте отшиваемый материал – он может быть слишком плотный. Проверьте датчик определения электрического сигнала.
E101	Ошибка драйверов оборудования	Проблема с движением электрического тока. Ошибка драйверов оборудования.	Проверьте правильность работы схемы электрического тока. Проверьте драйвер устройства на предмет повреждений и поломок.
E111 E112	Напряжение слишком высокое	Высокое входное напряжение. Неисправность цепи тормозной системы. Ошибка определения напряжения.	Проверьте входное напряжение системы. Проверьте тормозное сопротивление. Проверьте правильность работы схемы определения напряжения.
E121 E122	Напряжение слишком низкое	Низкое входное напряжение. Ошибка определения напряжения.	Проверьте входное напряжение системы. Проверьте правильность работы схемы определения напряжения.
E131	Неисправность электрической схемы	Ошибка определения переменного тока	Проверьте правильность работы электрической схемы.
E133	Неисправность электрической цепи	Неисправность электрической цепи	Проверьте правильность работы электрической цепи.
E134	Неисправность цепи сопротивления	Неисправность цепи сопротивления	Проверьте штекер тормозного резистора. Проверьте правильность работы цепи тормозного сопротивления.



Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»

630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1

Тел.: +7 (383) 211 27 60

Сайт: <http://jati.su>

Код ошибки	Значение	Возможная причина	Проверка и способ решения
E201	Избыточная сила тока	Ошибка определения силы тока	Проверьте правильность работы схемы электрического тока. Проверьте электрический сигнал.
E211 E212	Неправильная работа двигателя	Ошибка определения силы тока или напряжения	Проверьте подключения двигателя. Проверьте электрический сигнал двигателя.
E301	Ошибка связи	Ошибка электрической схемы	Проверьте подключение блока управления. Проверьте компоненты блока управления на предмет возможных поломок и повреждений.
E302	Внутренний сбой операции	Ошибка электрической схемы	Проверьте блок управления на предмет возможных поломок и повреждений.
E303	Ошибка связи SPI	Ошибка электрической схемы	Проверьте, не повреждена ли главная плата управления.
E304	Ошибка связи главного чипа HMI	Ошибка электрической схемы	Проверьте блок управления на предмет возможных поломок и повреждений.
E402	Неисправность идентификатора педали	Ошибка верификации педали	Проверьте подключение педали (возможно ослаблено соединение).
E403	Ошибка нулевого положения педали	Нулевое положение педали находится за пределами диапазона	Педаль повреждена или при остановке не встает в правильное положение.
E501	Неисправность предохранительного выключателя	Неисправность предохранительного выключателя	Проверьте положение головки (опустите ее) и проверьте кнопку включения питания.
E502	Сигнал уровня масла	Недостаточный уровень масла	Залейте масло.
E601	Ошибка драйверов оборудования	Перегрузка шагового двигателя 2	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E602	Ошибка драйверов оборудования	Перегрузка шагового двигателя 2	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E603	Ошибка драйверов оборудования	Перегрузка шагового двигателя 2	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E604	Ошибка сигнала шагового двигателя	Проблема с начальным механическим углом шагового двигателя 2	Проверьте подключение шагового двигателя.
E605	Ошибка сигнала шагового двигателя	При начале работы шагового двигателя 2 заклинило ротор или проблема с энкодером	Проверьте подключение шагового двигателя. Проверьте, не заклинило ли машину.
E606	Ошибка драйверов оборудования	Проблема обмотки шагового двигателя 2	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E607	Ошибка драйверов оборудования	Избыток электрического тока шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E608	Ошибка драйверов оборудования	Избыток электрического тока шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E609	Ошибка драйверов оборудования	Избыток электрического тока шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E610	Ошибка сигнала двигателя	Проблема с начальным механическим углом шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте подключение шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити

Код ошибки	Значение	Возможная причина	Проверка и способ решения
E611	Ошибка сигнала двигателя	При начале работы шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити заклинило ротор или проблема с энкодером	Проверьте подключение шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити. Проверьте, не заклинило ли машину.
E612	Ошибка драйверов оборудования	Проблема обмотки шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E613	Ошибка драйверов оборудования	Заклинило ротор или проблема с энкодером у работающего двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте подключение шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити. Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
E614	Ошибка драйверов оборудования	Заклинило ротор или проблема с энкодером у работающего двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити	Проверьте подключение шагового двигателя 1 подъема прижимной лапки / обрезки нити. Проверьте правильность работы электрической схемы. Проверьте драйверы оборудования на предмет повреждений.
P.off	Отключился дисплей	Прекращена подача питания	Подождите, пока возобновится подача питания.
EvAL	Истек срок действия пробной версии	Истек срок действия пробной версии	Обратитесь к дилеру.
L.bob	Мигает нижняя строка	Значение счетчика отрицательное	После внесения изменений нажмите клавишу P, чтобы отменить статус предупреждения.
P.bob	Напоминание о поштучном счетчике	Количество по счетчику достигло значения 0	Нажмите клавишу S для входа в интерфейс и длинным нажатием (более 2-х секунд) клавиши «Начальная за-крепка» отмените текущий статус.

5. ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200~5'000 (об/мин)	100	3'700	I
P-02	Функция плавного старта	1 ~ 9: количество стежков плавного старта	0 ~ 9	1	2	I
P-03	Функция декоративной закрепки (доступна только для прижимной лапки и обрезки)	Включение / отключение функции декоративной закрепки. 0: Отключена 1: Включена	0/1	1	0	I
P-04	Скорость шитья строчки фиксированной длины	Установка скорости шитья строчки фиксированной длины	200~4'000 (об/мин)	100	3'000	I
P-05	Настройка режима простого шитья	Включение / отключение режима простого шитья. 0: Отключен 1: Включен	0/1	1	0	I
P-06	Корректировка нулевого шага	При значении длины стежка 0мм, необходимо, чтобы фактическое значение также было равно 0.	5 ~ 150	1	100	I
P-07	Корректировка длины стежка	Увеличение длины стежка (фиксированного значения)	5 – 150 (%)	1	100	I
P-08	Корректировка длины обратного стежка	Увеличение длины обратного стежка (фиксированного значения)	5 – 150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости шитья обратной строчки	Позволяет предотвратить поломку иглы во время шитья обратной строчки	500~1'500 (об/мин)	50	800	I
P-10	Настройка длины строчки на базе установленного значения	0: Длина строчки соответствует установленному значению 1: Длина строчки равна количеству стежков x установленное значение	0/1	1	1	I
P-12	Высота подъема прижимной лапки (допустимый шаг)	Установка высоты подъема прижимной лапки	0 ~ 100	1	60	II



Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»

630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1

Тел.: +7 (383) 211 27 60

Сайт: <http://jati.su>

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-13	Максимальная высота подъема прижимной лапки (допустимый шаг)	Установка максимальной высоты подъема прижимной лапки после обрезки	0 ~ 100	1	50	II
P-14	Скорость подъема прижимной лапки	Шаговая скорость подъема прижимной лапки	20 ~ 300	10	150	II
P-15	Скорость освобождения прижимной лапки	Шаговая скорость освобождения прижимной лапки	20 ~ 300	10	150	II
P-16	Выходной рабочий цикл мягкого опускания прижимной лапки	Выходной рабочий цикл мягкого опускания прижимной лапки	0 ~ 100	1	2	II
P-17	Рабочий цикл обрезки и ослабления	Линия обрезки для электромагнита: Когда линия обрезки ослабляет рабочий коэффициент (слишком маленькая будет влиять на силу всасывания электромагнита обрезки) Линия обрезки для шага: Слабая линия стремится к регулировке.	0 ~ 100	1	50	II
P-18	Настройка начальной закрепки	Переход к обрезке нити сразу после окончания шитья начальной закрепки без функции настройки задней закрепки 0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	I
P-19	Плотный стежок в начале / в конце шитья	0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	I
P-20	Настройка ручной обрезки нити / подъема лапки	0: Функция отключена 1: Ручная обрезка после остановки машины 2: Ручной подъем прижимной лапки после обрезки	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость 1 плавного старта	Скорость 1-го стежка плавного старта	100~3'000 (об/мин)	50	400	I
P-22	Скорость 2 плавного старта	Скорость 2-го стежка плавного старта	100~3'000 (об/мин)	50	1'000	I
P-23	Скорость 3 плавного старта	Скорость 3 ~ 9 стежков плавного старта	100~3'000 (об/мин)	50	1'500	I
P-24	Функция мягкого опускания прижимной лапки	Данная функция используется с целью защитить материал от повреждений по время опускания прижимной лапки	0/1	1	1	I
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция превышения толщины	0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	I
P-27	Позиционирование иглы при включении питания машины	Функция автоматического поиска позиции иглы при включении питания машины. 0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	I
P-28	Сигнальный режим для выключателя поворота/подъема	Настройка сигнального режима выключателя поворота / подъема головки машины. 0: всегда открыт 1: всегда закрыт 2: защита отключена	0/1/2	1	0	I
P-29	Время мягкого опускания прижимной лапки	Настройка времени мягкого опускания прижимной лапки. Чем длиннее время, тем ниже скорость.	100 ~ 500 (мс)	5	80	II
P-30	Функция базового счетчика	0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	I

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-31	Настройка начального значения базового счетчика	Настройка начального значения базового счетчика	200~4'000 (0.1м)	20	1'600	I
P-32	Время остановки шитья декоративной закрепки (применимо только для прижимной лапки)	Настройка времени остановки шитья декоративной закрепки	0 ~ 500 (мс)	5	50	I
P-34	Выбор режима стандартной скорости	0: Автоматический режим 1: Управление педалью	0/1	1	0	II
P-35	Установка коэффициента кратности для счетчика (поштучного)	Установка коэффициента кратности для счетчика (поштучного)	0 ~ 50	1	0	I
P-36	Установка начального значения счетчика (поштучного)	Установка начального значения счетчика (поштучного)	0 ~ 1'000	5	100	I
P-37	Время вайпера (отводчика) нити	Установка времени вайпера (отводчика) нити	0 ~ 800 (мс)	10	40	II
P-38	Настройка выбора функции счетчика (поштучного)	0: Увеличение (добавление) 1: Уменьшение (вычитание)	0/1	1	0	I
P-39	Время отключения до мягкого опускания лапки	Время отключения до мягкого опускания лапки	0 ~ 50	1	12	I
P-41	Низкая скорость	Минимальная скорость педали	100 ~ 500 (об/мин)	10	200	I
P-42	Выбор режима работы педали	Регулировка скорости педали: 0: Нормальная скорость 1: Медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	2	I
P-44	Скорость обрезки нити	Скорость обрезки нити	100 ~ 500 (об/мин)	10	300	I
P-45	Ограничение скорости шитья обратной строчки	Установка ограничения помогает предотвратить поломку иглы во время прошивания обратной строчки. 0,1: скорость неограничена 2: скорость ограничена	0/1/2	1	0	I
P-46	Время задержки подъема прижимной лапки после завершения шитья	Время задержки подъема прижимной лапки после завершения шитья	0 ~ 800 (мс)	10	100	II
P-47	Регулировка скорости нажатием на педаль	Регулировка скорости нажатием на педаль	200~1'000 (об/мин)	50	500	II
P-48	Подъем коленоподъемника ногой по время работы	Подъем коленоподъемника ногой по время работы	1 ~ 100	1	0	II
P-49	Время удержания прижимной лапки	Время удержания прижимной лапки	1 ~ 60 (мс)	1	8	II
P-50	Время достижения полного давления подъема прижимной лапки	Время достижения полного давления подъема прижимной лапки	0 ~ 800 (мс)	10	150	II
P-51	Вывод полного рабочего цикла подъема прижимной лапки. Время удержания подъема прижимной лапки.	Вывод полного рабочего цикла подъема прижимной лапки. Время удержания подъема прижимной лапки.	0 ~ 100	1	40	II
P-53	Начальная скорость закрепочной строчки	Начальная скорость закрепочной строчки	100~3'000 (об/мин)	50	2'000	II
P-54	Коэффициент компенсации начальной закрепки	Коэффициент компенсации начальной закрепки	80 ~ 120	1	100	I
P-55	Коэффициент компенсации конечной закрепки	Коэффициент компенсации конечной закрепки	80 ~ 120	1	100	I
P-56	Конечная скорость закрепочной строчки	Конечная скорость закрепочной строчки	100~3'000 (об/мин)	50	2'000	I
P-57	Усиление начальной закрепки в начале шитья	Усиление начальной закрепки в начале шитья	80 ~ 120	1	100	I
P-58	Усиление начальной закрепки в начале шитья	Усиление начальной закрепки в начале шитья	80 ~ 120	1	100	I
P-59	Постоянная скорость закрепочной строчки	Постоянная скорость закрепочной строчки	100~3'000 (об/мин)	50	2'000	I
P-60	Ограничение скорости закрепочной строчки	0: Скорость ограничена 1: Скорость не ограничена	0/1	1	0	I

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-61	Установка ограничений угла при изменении длины стежка	0: Изменение длины стежка в пределах ограничивающего угла 1: Изменение длины стежка при любом значении угла (длина стежка может не соответствовать или возможна поломка иглы)	0/1	1	0	I
P-62	Положение педали на старте	Положение педали на старте (положение относительно средней части педали)	10 ~ 50 (0.1°)	1	25	II
P-63	Положение педали при ускорении	Положение педали при ускорении (положение относительно средней части педали)	10 ~ 100 (0.1°)	1	40	II
P-64	Положение педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при максимальной скорости вращения (положение относительно средней части педали)	10 ~ 150 (0.1°)	1	110	II
P-65	Положение педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при подъеме прижимной лапки (положение относительно средней части педали)	-100 ~ -10 (0.1°)	1	-30	II
P-67	Положение педали 1 при обрезке нити	Положение педали при запуске обрезки нити без функции подъема прижимной лапки (положение относительно средней части педали)	-100 ~ -10 (0.1°)	1	-30	II
P-68	Положение педали 2 при обрезке нити	Положение педали при запуске обрезки нити с функцией подъема прижимной лапки (положение относительно средней части педали)	-100 ~ -10 (0.1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее позиционирование иглы	Регулировка нижнего положения иглы	0 ~ 240	1	175	I
P-70	Подъем иглы после обрезки нити	Включение / отключение функции подъема иглы после обрезки нити. 0: Отключена 1: Включена	0/1	1	0	I
P-71	Угол подъема иглы	Настройка угла подъема иглы	0 ~ 45°	1	20	I
P-72	Регулировка силы захвата нити	Регулировка силы захвата нити 0: Функция недоступна 1~9: Настройка интенсивности	0 ~ 9	1	7	I
P-73	Угол захвата нити	Настройка угла захвата нити	10 ~ 150°	5	100	I
P-74	Угол освобождения нити	Настройка угла освобождения нити	160 ~ 300°	5	270	I
P-75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0 ~ 240°	1	33	I
P-77	Настройка «идеального» стежка	Настройка «идеального» стежка 0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	I
P-78	Настройка режима «идеального» (закрытого) стежка	1: Закрытый стежок в начале строчки 2: Закрытый стежок в конце строчки 3: Закрытый стежок в начале и в конце строчки	1/2/3	1	2	II
P-79	Возврат к заводским настройкам	Специальные функциональные параметры 5/8: Возврат к заводским настройкам	0 ~ 15	1	0	I
P-80	Максимальная скорость шитья	Максимальная скорость шитья	300~5'000 (об/мин)	100	4'000	II
P-81	Процент скорости педали	Процент скорости педали	5 ~ 100	1	100	II
P-83	Функция усиления прокола ткани	Функция используется в том случае, если игла не может проколоть ткань. 0: Функция отключена 0 ~ 15: Настройка интенсивности	0 ~ 15	1	0	II
P-84	Функция усиления обрезки	Функция применима в случае, когда режущая проволока представляет собой электромагнит. 0: Функция отключена 0 ~ 15: Настройка интенсивности	0 ~ 15	1	0	II



Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»

630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1

Тел.: +7 (383) 211 27 60

Сайт: <http://jati.su>

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-88	Угол всасывания нити	Угол всасывания нити	0 ~ 360	2	180	II
P-89	Угол освобождения нити	Угол освобождения нити	0 ~ 360	2	350	II
P-90	Установка языка	Функция выбора языка: 0: Функция отключена 1: Китайский 2: Английский	0 ~ 2	1	1	II
P-91	Изменение шага	Функция настройки изменения шага. 0: Изменения не разрешены 1: Изменения разрешены	0 ~ 1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема лапки pedalю	Время подтверждения подъема лапки pedalю	10 ~ 300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Нейтральное положение педали после обрезки	-15 ~ +15 (0.1°)	1	0	II
P-95	Установка функции предотвращения эффекта «птичьего гнезда» (запутывания нити)	Выбор функции: 0: Зажим нити 1: Анти-запутывание 2: Вайпер (нитеотводчик)	0/1/2	1	0	II
P-100	Настройка функции коленоподъемника	Настройка функции коленоподъемника 0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение (вольтаж) датчика нулевого положения коленоподъемника	Напряжение (вольтаж) датчика нулевого положения коленоподъемника (единица измерения: 0.01V)	0 ~ 500	5	270	II
P-102	Напряжение (вольтаж) датчика коленоподъемника при максимально пройденном пути	Напряжение (вольтаж) датчика коленоподъемника при максимально пройденном пути (единица измерения: 0.01V)	0 ~ 500	5	60	I
P-103	Выключатель регулировки натяжения / ослабления нити	0: Управление натяжением нити 1: Управление электромагнитом ослабления нити	0/1	1	1	II
P-104	Включение / отключение функции остановки шитья шаблона	0: Функция отключена 1: Остановка после прошивания определенного количества стежков шаблона	0/1	1	0	II
P-105	Настройка датчика высоты подъема прижимной лапки	Настройка датчика высоты подъема прижимной лапки 0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	1	II
P-106	Регулировка напряжения (вольтаж) датчика высоты подъема прижимной лапки в нулевой точке	Регулировка напряжения (вольтаж) датчика высоты подъема прижимной лапки в нулевой точке. (единица измерения: 0.01V) (прижимная лапка опущена, двигатель ткани расположен ниже уровня стола)	0 ~ 250	1	215	II
P-107	Настройка датчика чувствительности толщины прошиваемого материала	Настройка чувствительности датчика высоты подъема прижимной лапки для определения избыточной толщины прошиваемого материала (относительно напряжения (вольтаж) нулевой точки). (Единица: mv)	0 ~ 500	5	100	II
P-108	Рабочий цикл обрезки нити при полном давлении	Рабочий цикл обрезки нити при полном давлении (буферизация во время обрезки нити и закрытия ножниц обрезки нити)	5 ~ 100	1	80	II
P-109	Регулировка силы электромагнита подъема прижимной лапки	Регулировка силы электромагнита подъема прижимной лапки (смягчение, когда прижимная лапка поглощает силу)	5 ~ 100	1	80	II

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-110	Управление толщиной и натяжением прошиваемого материала	При прошивании плотных материалов натяжение увеличивается	0 ~ 10	1	0	II
P-111	Скорость шитья при прошивании материалов избыточной толщины	Ограничение скорости шитья при прошивании материалов избыточной толщины	5 ~ 3'000 (об/мин)	50	1'500	II
P-112	Коэффициент компенсации стежка при прошивании материалов избыточной толщины	Коэффициент компенсации стежка при прошивании материалов избыточной толщины	5 ~ 150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенсационного стежка	Включение / отключение режима компенсационного стежка. 0: Выключен 1: Включен (используйте параметр P-114 для настройки длины стежка)	0/1	1	0	I
P-114	Настройка длины компенсационного стежка	Настройка длины компенсационного стежка Диапазон параметров для стежка 5,0мм (1,0мм ~ 5,0мм) Диапазон параметров для стежка 7,0мм (1,0мм ~ 7,0мм)	10 ~ 50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции обратной строчки	0: Обратная строчка 1: Плотная строчка 2: Обратная строчка 3: Обратная строчка + обратная строчка	0 ~ 3	1	0	II
P-116	Настройка функции компенсационной строчки	0: Обратная строчка 1: Плотная строчка 2: Обратная строчка 3: Обратная строчка + обратная строчка	0 ~ 3	1	2	II
P-117	Настройка длины плотной строчки	Настройка длины плотной строчки	5 ~ 150	1	110	II
P-118	Количество «идеальных» стежков	Настройка количества «идеальных» стежков	1 ~ 10	1	1	II
P-119	Настройка длины «идеальной» строчки	Настройка длины «идеальной» строчки	5 ~ 150	1	110	II
P-121	Настройка начального угла обрезки сектора 1	Настройка начального угла обрезки сектора 1	200 ~ 300	2	230	II
P-122	Настройка хода обрезки сектора 1	Настройка хода обрезки сектора 1	0 ~ 100	1	40	II
P-123	Настройка начального угла обрезки сектора 2	Настройка начального угла обрезки сектора 2	250 ~ 360	2	330	II
P-124	Настройка хода обрезки сектора 2	Настройка хода обрезки сектора 2	0 ~ 100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка во время прошивания строчки фиксированной длины	0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	0	II
P-126	Ослабление нити в начале шитья	0: Функция отключена 1: Функция включена	0/1	1	1	II
P-127	Время задержки до ослабления нити в начале шитья	Время задержки до ослабления нити в начале шитья	0 ~ 1'000	10	100	II
P-128	Время для ослабления нити в начале шитья	Время для ослабления нити в начале шитья	0 ~ 1'000	10	200	II
P-129	Настройка яркости дисплея	Настройка яркости дисплея	0 ~ 10	1	5	I
P-135	Установка функции реверса на промежуточном этапе	0: Функция отключена 1: Функция включена	0 ~ 1	1	0	I
P-136	Количество стежков промежуточного этапа	Количество стежков промежуточного этапа	0 ~ 5	1	4	I
P-137	Количество стежков вперед / назад на промежуточном этапе	Установка количества	1 ~ 10	1	1	I
P-138	Настройка функции блокировки экрана	Настройка функции блокировки экрана 0: Функция отключена 1: Функция включена	0 ~ 1	1	1	I

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-139	Настройка времени блокировки экрана	Настройка времени блокировки экрана: 0 ~ 240 (с)	0 ~ 240	1	2	I
P-140	Время задержки захвата нити с целью предотвращения запутывания	Время задержки между обрезкой и захватом нити	0 ~ 500 (мс)	5	50	II
P-141	Время захвата нити	Время действия электромагнита для захвата нити	0 ~ 500 (мс)	5	50	II
P-142	Время задержки после захвата	Время задержки отключения электромагнита захвата нити	0 ~ 500 (мс)	5	50	II
P-143	Коэффициент силы захвата нити с целью предотвращения эффекта «птичьего гнезда» (запутывания)	Регулировка силы захвата нити электромагнитом	0 ~ 100	1	100	II
P-144	Время всасывания нити с целью предотвращения эффекта «птичьего гнезда» (запутывания)	Время работы всасывающего клапана	0 ~ 2'000 (мс)	10	250	II
P-145	Время работы соленоида с целью предотвращения эффекта «птичьего гнезда» (запутывания)	Время работы соленоида	0 ~ 500 (мс)	5	50	II
P-150	Настройка максимальной длины стежка	Настройка максимальной длины стежка. Диапазон параметров для стежка 5,0мм (1,0мм ~ 5,0мм) Диапазон параметров для стежка 7,0мм (1,0мм ~ 7,0мм)	10~50 (70) (мм)	1	50	II
P-151	Длина стежка предотвращающего выход за границу	0: Функция отключена 1: Функция включена	0 ~ 1	1	0	II
P-152	Настройка длины предотвращающего стежка	Настройка длины предотвращающего стежка. Диапазон параметров 1,0мм ~ 5,0мм	10 ~ 50	1	40	II
P-153	Настройка режима работы в дюймах	0: Функция отключена 1: Функция включена (Однократное нажатие включает функцию, повторное нажатие отключает ее. Функция применима для закрытого стежка, для прошивания материала превышающей толщины, для настроек прижимной лапки).	0 ~ 1	1	0	II
P-155	Настройка яркости светильника игловодителя	0: Светильник отключен 1~5: Регулировка яркости (выключатель яркости NMI 0/1/2/3/4/5/0)	0 ~ 5	1	5	II
P-157	Настройка функции обратного шитья	Настройка функции обратного шитья 0: Только обратная строчка 1: Обратная строчка + соединяющая строчка 2: Только обратная строчка, никаких действий в режиме ожидания	0/1/2	1	0	I
P-158	Время полного выхода давления при шитье обратной строчки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Время полного выхода давления прижимной лапки	0 ~ 800 (мс)	10	150	II
P-159	Выходной рабочий цикл обратной строчки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Выходной рабочий цикл прижимной лапки	0 ~ 100	1	40	II
P-160	Продолжительность шитья обратной строчки	Время отключения после прошивания обратной строчки	0 ~ 60 (с)	1	12	II
P-161	Компенсационный стежок 1 при шитье начальной закрепки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсационного стежка начальной закрепки	0 ~ 100	1	23	I
P-162	Компенсационный стежок 2 при шитье начальной закрепки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсационного стежка начальной закрепки	0 ~ 100	1	15	I

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-163	Компенсационный стежок 1 усиленной конечной строчки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсационного стежка усиленной строчки в конце шитья	0 ~ 100	1	30	I
P-164	Компенсационный стежок 2 усиленной конечной строчки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсационного стежка усиленной строчки в конце шитья	0 ~ 100	1	18	I
P-165	Компенсационный стежок 1 продолжительной усиленной строчки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсационного стежка продолжительной усиленной строчки	0 ~ 100	1	30	I
P-166	Компенсационный стежок 2 продолжительной усиленной строчки (только прижимная лапка, обрезка нити)	Параметры компенсационного стежка продолжительной усиленной строчки	0 ~ 100	1	10	I
P-170	Система компенсации по скорости	0: Параметры P171 ~ P176 отключены 1: Параметры P171 ~ P176 включены	0 ~ 1	1	1	II
P-171	Скорость компенсационного шитья по часовой стрелке	Система компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-172	Скорость компенсационного шитья против часовой стрелки	Система компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-173	Скорость компенсационного шитья начальной закрепки по часовой стрелке	Система компенсации скорости шитья начальной закрепки по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-174	Скорость компенсационного шитья начальной закрепки против часовой стрелки	Система компенсации скорости шитья начальной закрепки против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-175	Скорость компенсационного шитья конечной закрепки по часовой стрелке	Система компенсации скорости шитья конечной закрепки по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-176	Скорость компенсационного шитья конечной закрепки против часовой стрелки	Система компенсации скорости шитья конечной закрепки против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-180	Система компенсации по длине стежка	0: Параметры P181 ~ P200 отключены 1: Параметры P181 ~ P200 включены	0 ~ 1	1	1	II
P-181	Компенсационный стежок 1мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 1мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-182	Компенсационный стежок 1мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 1мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-183	Компенсационный стежок 2мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 2мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-184	Компенсационный стежок 2мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 2мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-185	Компенсационный стежок 3мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 3мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-186	Компенсационный стежок 3мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 3мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-187	Компенсационный стежок 4мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 4мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-188	Компенсационный стежок 4мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 4мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-189	Компенсационный стежок 5мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 5мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-190	Компенсационный стежок 5мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 5мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-191	Компенсационный стежок 6мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 6мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-192	Компенсационный стежок 6мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 6мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-193	Компенсационный стежок 7мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 7мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II

Параметр		Описание	Диапазон значений	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-194	Компенсационный стежок 7мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 7мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-195	Компенсационный стежок 8мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 8мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-196	Компенсационный стежок 8мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 8мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-197	Компенсационный стежок 9мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 9мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-198	Компенсационный стежок 9мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 9мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II
P-199	Компенсационный стежок 10мм по часовой стрелке	Компенсационный стежок 10мм по часовой стрелке	50 ~ 150	1	100	II
P-200	Компенсационный стежок 10мм против часовой стрелки	Компенсационный стежок 10мм против часовой стрелки	50 ~ 150	1	100	II

