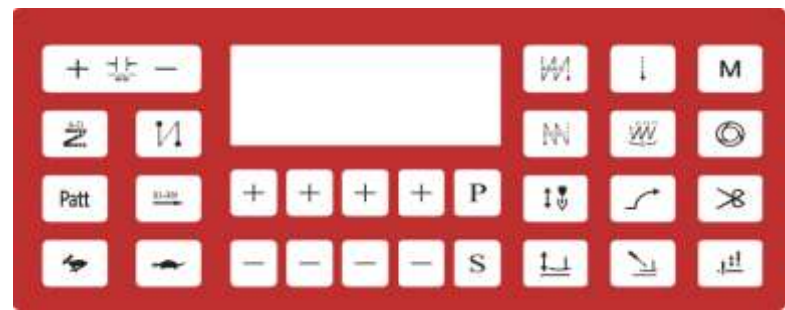


Швейная машина компьютеризированного специального шаблона челночного стежка

1. Меры предосторожности по технике безопасности

3. Описание кнопки



Перед использованием, пожалуйста, подробно ознакомьтесь с этими техническими данными и руководством к соответствующей швейной машине и используйте их правильно.

1.1 (1) Напряжение питания и рабочая частота: пожалуйста, следуйте спецификациям, указанным на заводской табличке двигателя и блока управления.

(2) Помехи от электромагнитных волн: Пожалуйста, держитесь подальше от высокочастотного волнового оборудования или радиопередатчиков и т. д. во избежание помех от генерируемых электромагнитных волн мешающим приводному устройству, и, следовательно, его неправильной работе.

(3) Заземление: Во избежание шумовых помех или несчастных случаев с утечкой, пожалуйста, выполните проект заземления (включая швейную машину, двигатель, блок управления, позиционер).

1.2. При разборке двигателя или блока управления не вытаскивайте его при включенном питании; внутри блока управления находится опасное высокое напряжение, поэтому после выключения питания подождите 1 минуту или более, чтобы открыть крышку блока управления.

1.3. В целях обеспечения личной безопасности, пожалуйста, отключайте питание при обслуживании оборудования или выполнении работ по установке иглы.

1.4. Эта отметка соответствует тому, что при установке машины, если она установлена неправильно, это может нанести травму человеку или машина будет повреждена.

Итак, на машине есть этот знак, где есть опасность.

Этот знак соответствует знаку, указывающему на наличие электричества высокого напряжения и т. д., где существует опасность по электрическим аспектам.

Значок параметра	Функция Параметра	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/с)	100-3700	3500	
P04	Начальная скорость закрепки (об/С)	200-3200	2000	
P05	Конечная скорость закрепки (об/С)	200-3200	2000	
P06	Скорость закрепки (об/С)	200-3200	2000	
P07	Скорость плавного пуска (об/С)	200-1500	400	
P08	Количество стежков для плавного пуска	0-99	2	
P09	Автоматический постоянный стежок скорости пошива (об/С)	200-3700	2500	Регулировка скорости шитья постоянным стежком, когда одиночный импульсный сигнал сообщает нам о включении.
P15	Режим коррекции стежка	0-4	2	Диапазон (0-4) режим коррекции стежка: 0: Половинный стежок 1: Один стежок 2: Непрерывный правильный половинный стежок 3: Непрерывный правильный одиночный стежок 4: Непрерывный правильный стежок и быстрая остановка машины.
P17	Автоматический выбор режима подсчета	0-1	0	0: Автоматический подсчет увеличения значения параметра P41 1: Параметр P41 отключает автоматический подсчет.
P28	Выбор режима для закрепки	0-2	1	0: Ручное управление, педальное управление может останавливаться и запускаться. 1: Автоматический, один нажим на педаль, и он может автоматически выполнять закрепку.
P32	Баланс стежка для закрепки	0-200	167	
P35	Свободный выход нити	0-1	1	0: Функция вывода свободной нити закрыта 1: Включена функция вывода свободной нити
P36	Снятие натяжения / сдвиг большого зажимного устройства	0-1	1	0: Функция ослабления натяжения нити выключена, функция большого зажимного устройства включена. 1: Функция ослабления натяжения нити включена, функция большого зажимного устройства выключена.
P37	Выбор функции отводчика, зажима (настройка давления устройства для зажима нити)	0-11	3	0: Никаких действий 1: Действие отводчика/ отводчика нити 2-11: Действие зажима нити и постепенное увеличение давления
P41	Отображение окончания пошива количество	0-9999	0	
P49	Скорость обрезки (об/мин)	100-350	250	Регулировка скорости обрезки
P53	Отмените подъем прижимной лапки при полу нажатии на педаль	Вкл/выкл	Выкл.	0: ВЫКЛ. 1: Наклон педали и наполовину наклон педали с функцией подъема лапки 2: Наклон педали с функцией подъема лапки, наполовину наклон педали без функции подъема лапки.
P54	Время обрезки (мс)	10-990	200	Последовательность времени действия обрезки нити
P55	Отводчик нити/нить время выметания	10-990	380	Время набора/сканирования времени последовательности действий
P58	Регулировка верхнего положения	0-1439	84	Регулировка верхнего положения, игла остановится заранее, когда значение уменьшится, и игла остановится, когда значение увеличится
P59	Регулировка нижнего положения	0-1439	752	Регулировка нижнего положения. Игла остановится заранее, когда значение уменьшится. Игла остановится с задержкой, когда значение увеличится.
P60	Скорость тестирования (об/С)	100-3700	2000	Настройка скорости тестовой функции
P61	Тестирование А	ВЫКЛ/ВКЛ.	Выкл.	Тестовый элемент А, после настройки нажмите [P60.], чтобы установить
P62	Тестирование В	ВЫКЛ/ВКЛ.	Выкл.	Тестовый элемент В, после настройки цикла запуска-шитья-остановки-обрезки будет выполняться с заданной скоростью [P60.]
P63	Тестирование С	ВЫКЛ/ВКЛ.	Выкл.	Тестовый элемент С, после настройки будет выполнен цикл "старт-шитье-остановка" без кинетической энергии позиционирования на установленной скорости [P60.]
P64	Время проведения теста В, С	1-250	20	В тестах В и С установите время проведения
P65	Тест В, С время стоянки	1-250	20	В тестах В и С установите время парковки
P66	Тестирование защитный выключатель машины	0-2	0	0: не обнаруживает; 1: обнаружение нулевого сигнала; 2: обнаружение положительного сигнала
P68	Ограничение максимальной скорости	4000	3700	Ограничение максимальной скорости
P72	Регулировка положения верхнего упора иглы	0-1439		Регулировка верхнего положения остановки иглы, значение будет изменяться в соответствии с положением маховика, нажмите клавишу S, чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение остановки иглы.
P73	Регулировка положения упора иглы внизу	0-1439		Регулировка остановки иглы в нижнем положения, значение будет изменено в соответствии с положением ручного колеса, нажмите кнопку S, чтобы сохранить текущее положение (значение) как нижнее положение остановки иглы.
P74	Положительная компенсация шага стежка	0-100	50	
P75	Компенсация длины стежка закрепки	0-100	50	
P80	Первый угол подачи	5-359	60	Первый угол подачи устройства обрезки нити (рассчитывается при нижнем положении 0°)
P82	Второй угол отвода	5-359		Угол обрезки нити при второй подаче (рассчитывается при нижнем положении 0°)
P92	Начальный угол энкодера			Считайте начальный угол энкодера, заводские настройки установлены, пожалуйста, не меняйте его по желанию
P101	Угол начала ослабления натяжения нити	1-359	30	
P102	Угол окончания снятия натяжения нити	1-359	180	
P103	Ток действия запуска большого зажимного устройства	0-300	3	
P112	Время задержки перед захватом нити с функцией зажима без какого-либо шума (мс)	0-999	100	
P113	Время действия захвата нити с функцией зажима без какого-либо шума (%)	0-990	30	
P114	Время задержки возврата челночной нити с функцией зажима без какого-либо шума (%)	0-990	30	
P115	Рабочий цикл для челночной нити с функцией зажима без какого-либо шума (мс)	0-100	30	
P116	Время всасывания для функции зажима без какого-либо шума (мс)	0-5000	1000	
P122	Коленный датчик по начальному значению AD	0-1023	600	
P123	Ограничение по размеру шага иглы			
P128	Функция тестирования шаговый двигатель для обрезки			Тест обрезки нити, нажмите кнопку "Ножницы", чтобы выполнить процесс тестирования (обрезка будет состоять из двух действий)
P129	Точечная коррекция нулевого двигателя обратной подачи	0-100	50	
P130	Коррекция нулевой точки двигателя обрезки-подачи	0-100	50	
P131	Стандартная длина стежков	0-74	52	
P132	Компактность длины стежков	0-74	36	
P133	Увеличьте длину стежков	0-74	74	
P134	Расстояние второй обрезки (после действия)	0-200	145	
P136	Самая высокая высота подъема прижимной лапки	0-150	145	
P137	Первое расстояние обрезки (перед действием)	0-200	110	
P141	Первая скорость отведения назад	20-400	200	
P142	Первая скорость подачи	20-400	450	
P146	Скорость прижимной лапки	20-250	200	
P149	Удерживающий ток двигателя 1	1-12	6	
P150	Удерживающий ток двигателя 2	1-12	8	
P151	Максимальный ток двигателя 1	1-12	12	
P152	Максимальный ток двигателя 1	1-12	8	
P153	Длина стежка декоративного шва	0-74	25	
P154	Скорость декоративного шва	100-1000	500	
P155	Функциональный переключатель иглы компенсационная кнопка головки станка	0-1	0	0: функция компенсации иглы; 1: функция плотности шва
P159	Направление декоративного шва	0-1	0	0: положительное направление 1: отрицательное направление 0: положительное направление 1: отрицательное направление
P160	Стежки декоративного шва	0-12	0	Установите значение 0. функция пошива выключена

	Настройка длины стежков		Конечная закрепка - пошива
	Кнопка шаблона закрепки-		Выбор положения остановки иглы
	Декоративное стачивание		Настройка автоматического подъема прижимной лапки
	Кнопка шаблона свободного пошива		Свободный пошив
	Кнопка шаблона пошива постоянной строчкой-		Последовательный обратный пошив
	Увеличение скорости		Настройка медленного запуска
	Снижение скорости		Настройка ручного подъема прижимной лапки
	Параметр увеличения/Параметр уменьшения		Многосекционный пошив
	Функциональный параметр редактирования		Автоматическая Функция
	Кнопка подтверждения		Обрезка нити
	Начальная закрепка пошива -		Поднимите или заправьте нить

Настройка режима

Режим отладки: После обычного входа в режим шитья нажмите и удерживайте клавишу "М" в течение 3 секунд, чтобы перейти в режим отладки. Чтобы выйти из этого режима в обычный режим, нажмите кнопку "Р" для выхода в обычный режим

Серийны й номер	название	По умолчанию	Серийный номер	название	По умолчанию	Серийный номер	название	По умолчанию
72	Коррекция положения иглы	84	92	Начальный угол энкодера		128	Тест на действие ножниц	

После обычного входа в режим шитья длительно нажимайте клавишу "М" в течение 3 секунд, на ЖК-экране отобразится "92", нажмите клавишу S, чтобы войти в интерфейс проверки угла наклона двигателя, нажмите клавишу "+/-", двигатель повернется несколько раз, затем ЖК-дисплей.

На экране отобразится номер угла, который означает, что отображаемый номер соответствует углу установки решетки двигателя. На жмите клавишу S для сохранения. Чтобы выйти из этого режима в обычный режим, нажмите клавишу "Р" для выхода в обычный режим.

После обычного входа в режим шитья нажмите и удерживайте клавишу "М" в течение 3 секунд, на ЖК-экране отобразится "92", нажмите клавиши "плюс" и "минус", чтобы переключиться на "72", нажмите клавишу S, чтобы войти в интерфейс механической настройки нуля, поверните маховик, отображаемое значение будет ручным, когда положение колеса меняется и оно меняется. Нажмите кнопку "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве верхнего положения стопорной иглы. Чтобы вернуться в обычный режим из этого режима, нажмите клавишу "Р" для выхода в обычный режим. После входа в обычный режим пошива длительное нажатие кнопки "М" в течение 3 секунд, на ЖК-экране отображается "92", кнопка переключается на "128", нажмите кнопку S, чтобы войти в тестовый интерфейс действия по обрезке нити, а затем нажмите ножницы будут действовать один раз в соответствии с желаемым углом (циклом), если вы хотите вернуться в обычный режим из этого режима, нажмите кнопку Р для выхода в обычный режим.

Режим пароля: Длительное нажатие клавиши "Р" для входа в режим пароля, на ЖК-дисплее отображается 0000, а соответствующее сложение и вычитание изменяют приведенное ниже значение. Если пароль правильный, нажмите клавишу "S", чтобы просмотреть дополнительные параметры.

Сохранение заводских параметров и восстановление заводских параметров: Нажмите и удерживайте кнопку в течение 5 секунд, чтобы сохранить заводские параметры. Нажмите и удерживайте кнопку в течение 5 секунд, чтобы восстановить заводские параметры.

Редактирование шаблона пошива:

После входа в обычный режим пошива долго нажимайте клавишу "Patt", на ЖК-экране отобразится "n-01 01", нажмите клавишу +/- для переключения шаблона n1-n9, выберите номер шаблона, который нужно установить, и нажмите клавишу "S", чтобы ввести настройку, Жидкокристаллический экран покажет "1 1 3.0". В это время вы сможете установить количество стежков, количество повторений и расстояние между стежками в первом сегменте. Нажмите соответствующую клавишу ниже и кнопку, чтобы установить значение каждого параметра. Нажмите клавишу S для сохранения.Клавиша Р для выхода, период настройки завершен; нажмите клавишу, на ЖК-экране отобразится n-01 02, нажмите клавишу "S" для входа в настройки, на ЖК-экране отобразится "1 1 3.0", в это время вы можете выполнить второй набор количества стежков, время повторения и сегмент длины стежка, нажмите соответствующую клавишу и кнопку для установки каждого значения параметра, нажмите клавишу "S" для сохранения, клавишу Р для выхода, настройка второго сегмента завершена; нажмите клавишу, на ЖК-экране отобразится n-01 03, нажмите клавишу "S" клавиша для входа в настройки, на ЖК-экране отображается "1 1 3.0", если количество стежков текущего сегмента равно нулю в это время, то пошив этого сегмента не будет выполняться во время шитья; настройка завершена, затем нажмите S для сохранения и нажмите Р для выхода. Чтобы вернуться из этого режима в обычный режим, дважды нажмите клавишу "Р".

Длительное нажатие клавиши Patt для входа, отобразится интерфейс			Нажмите S для входа, отобразится интерфейс			Длительное нажатие клавиши Patt для входа, отобразится интерфейс			Нажмите S для входа, отобразится интерфейс		
Номер шаблона	N-01	01	1	1	3,0	Номер шаблона	N-01	02	1	1	3,0
значение	Номер шаблона	№ 1 первый шаблон	Контакты	время повторения	Размер стежка	значение	Номер шаблона	№ 1 первый шаблон	Контакты	время повторения	Размер стежка
способ	Сложение и вычитание кнопки ниже		Плюс минус кнопки	Кнопка плюс минус		способ	Кнопка ниже сложение и вычитание		Кнопка плюс минус	Кнопка плюс минус	

Способ шитья по шаблону: Нажмите кнопку после входа в обычный режим пошива на ЖК-экране отобразится "n0", нажмите клавиши "плюс" и "минус" для переключения шаблона n1-n9, выберите номер шаблона, который нужно прошить, и нажмите клавишу "S" для подтверждения, затем нажмите на выбранный шаблон Выполните пошив; при выходе из процесса шитья по шаблону установите параметр на "n0", нажмите клавишу "S" для подтверждения и кнопку Р для выхода, чтобы войти в режим свободного пошива.

4.Режим текущего контроля

При нормальных обстоятельствах нажмите "кнопку" для настройки параметра на 42, нажмите "S" для подтверждения и входа в режим контроля. Нажмите соответствующие клавиши "плюс" и "минус", чтобы отобразить соответствующие параметры мониторинга. Нажмите кнопку Р, чтобы вернуться в режим пошива.

Серий ный номер	название	По умолча нию	Сер ийн ый ном ер	назван ие	По умол чани ю	Сер ийн ый ном ер	названи е	По умол чани ю	Сер ийн ый номе р	назва ние	По умолча нию
N01	Серийный номер версии электронного управления	7	N04	AD значение ножной педали	345	N07	Относительное значение напряжения шине	630	N10	Датчик положения ножниц	0
N02	Выбор номера версии блока	6803	N05	Верхний угол позиционирования	84	N08	Запись кода ошибки	154	N12	Колено-сенсорная AD	500
N03	Скорость шитья	0	N06	Нижний угол позиционирования	1403	N09	часы работы	7	N13	Датчик прижимной лапки AD	0

5. Список Кодов ошибок

Код ошибки	Проблема	Состояние / Измерение
E01	Перенапряжение	Выключите системный источник питания и проверьте, правильное ли напряжение питания. (Или превышает номинальное напряжение.) Если все правильно, пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом заводу-изготовителю
E02	Низкое напряжение	Выключите системный источник питания и проверьте, правильное ли напряжение питания. (Или превышает номинальное напряжение, указанное при использовании.) Если все правильно, пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом заводу-изготовителю
E03	Ненормальная передача связи между панелью управления и центральным процессором	Выключите питание системы и проверьте, не поврежден ли интерфейс панели управления. Если контакт исправен, замените панель управления. Если это не панель управления, блок управления поврежден, пожалуйста, замените его.
E05	Неправильное подключение блока управления скоростью	Отключите питание системы, пожалуйста, проверьте разъем блока управления скоростью, если он ослаблен или отвалился, после перезагрузки система возобновит нормальную работу, если вы все еще не можете нормально работать, пожалуйста, замените блок управления скоростью и сообщите производителю.
E07	Двигатель заблокирован -ошибка ротора b) Механизм передней головки заблокирован или инородное тело ремня двигателя захвачено и застряло. c) Заготовка слишком толстая, а крутящий момент двигателя недостаточен для проникновения. d) Выходной сигнал привода модуля является нестандартным.	Поверните ручной двигатель головки машины, чтобы проверить, не застрял ли он. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность головки машины. Если вращение происходит нормально, проверьте, подключен ли разъем датчика двигателя или разъем кабеля питания двигателя слабо закреплен. Пожалуйста, исправьте, если болтается. Если контакт исправен, проверьте, не является ли напряжение источника питания ненормальным или скорость установлена слишком высокой. Если таковые имеются, пожалуйста скорректируйте. Если там все нормально, пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
E08	Шаговый двигатель с ненормальной функцией	Проверьте значение N14 в параметре элемента P42, 0: сбой связи, 2: перегрузка по току шага обратной строчки 4: шаг обратной строчки не может быть найден при запуске. Исходная точка 16: Шаг обрезки нити перегрузка по току 32: Шаг обрезки нити не может найти исходную точку. Выключите питание системы и проверьте, не застрял ли шаговый двигатель. Если он застрял, сначала устраните механическую неисправность головки машины. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом производителю. Если это нормально, проверьте, не ослаблен ли или не отваливается интерфейс шагового двигателя, и восстановите его в нормальное состояние, затем перезапустите систему.
E10	Защита соленоида от перегрузки по току	Отключите питание системы и проверьте, не поврежден ли кабель соленоида (электромагнитного клапана) или соленоид (электромагнитный клапан).
E09 E11	Сигнал аномального позиционирования	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отваливается ли интерфейс энкодера двигателя, и восстановите его в нормальное состояние, затем перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените двигатель и сообщите об этом производителю.
E13	Защита силового модуля от перегрева	Выключите питание системы и проверьте, хорошо ли контактируют модуль питания и радиатор.
E14	Сигнал энкодера является ненормальным	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отваливается ли интерфейс энкодера двигателя, и восстановите его в нормальное состояние, затем перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените двигатель и сообщите об этом производителю.
E15	Защита силового модуля от аномальной перегрузки по току	Выключите питание системы, а затем снова включите ее. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и сообщите об этом производителю.
E16	Ненормальное отклонение двигателя для обрезки нити	Выключите питание системы и проверьте, возвращается ли механизм обрезки нити в правильное положение; проверьте, не установлена ли неправильная настройка обрезки нити.
E17	Выключатель защиты головы находится в неправильном положении	Выключите питание системы, проверьте, открыта ли головка машины и поврежден ли выключатель головки машины.
E20	Двигатель не удалось запустить	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблены или не отвалились ли интерфейс энкодера двигателя и интерфейс питания двигателя, восстановите его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает, пожалуйста, замените блок управления и уведомите производителя.

