

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗАКРЕПОЧНАЯ МАШИНА С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПУГОВИЦ **AURORA A-430DN** (ПРЯМОЙ ПРИВОД, АВТОМАТИЧЕСКИЕ ФУНКЦИИ)





aurora.ru



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

ЗАКРЕПОЧНАЯ МАШИНА С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПУГОВИЦ AURORA A-430DN (ПРЯМОЙ ПРИВОД, АВТОМАТИЧЕСКИЕ ФУНКЦИИ).

Благодарим вас за покупку швейной машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ 🛦

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины, такими как игла и нитепритягиватель.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.



Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	5
3. ШИТЬЕ	5
4. ОЧИСТКА	б
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР	б
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ	6
7. УСТАНОВКА МАСЛЕНКИ (РИС.1)	7
8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 2-6)	8
9. УСТАНОВКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 7)	10
10. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ КАТУШЕК С НИТЬЮ (РИС. 8)	11
11. УСТАНОВКА ЗАЩИТЫ ЩИТКА ДЛЯ ГЛАЗ (РИС. 9)	11
12. СМАЗКА (РИС. 10, 11)	12
13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 12)	13
14. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 13, 14)	14
15. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 15)	15
16. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕИ НИТИ (РИС. 16)	16
17. НАТЯЖЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 17)	16
18. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС. 18)	17
19. УСТРОИСТВО ЗАЖИМА НИТИ (РИС. 19)	
20. УСТАНОВКА ПУГОВИЦ (РИС. 20)	19
21. РЕГУЛИРОВКА ЗАЖИМА ПУГОВИЦЫ (РИС. 21)	19
22. УСТАНОВКА ПРУЖИНЫ ПОДЪЕМНИКА ПУГОВИЦЫ (РИС. 22)	19
23. СТАНДАРТИЗАЦИЯ	20
24. РЕЖИМ РАБОТЫ	20
25. ИНСТРУКЦИИ	21
25.1. УНИВЕРСАЛЬНАЯ КНОПКА	
25.2. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ	
25.3. РАБОТА С ОБЫЧНЫМИ ОБРАЗЦАМИ	
25.4. РЕГИСТРАЦИЯ УЗОРОВ	
25.5. НАИМЕНОВАНИЕ ШАЬЛОНОВ	
25.6. НАМОТКА(РИС.23)	
25.7. НАМОТКА НИТИ	
25.9. НАСТРОИКА ДАННЫХ ДЛЯ ШИТЬЯ	
25.10. РЕГИСТРАЦИЯ ШАБЛОНОВ	
25.11. ПРОБНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ	۱ 3
25.13. НАСТРОИТЕ РАВОТУ ТОЧКИ СШИВА	
20. РЕДАКТИРОВАНИЕ УЗОРОВ	40 50
30. ФУПКЦИЯ СВЯЗИ	
	04
31.2. ΤΕCΤ 521.2. ΠΑΓΤΡΟΙΧΕΙΑ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΡ	
	08 مح
1.4. DCHOWORATE/IDEDIE ΨΣΠΛЦИИ	0/ ∩ح
	۷/
32. ΤΗ ΚΗΤΟΛΙΣΗΚΕ Τ. ΙΔΟΙΚΙΔΑ ΟΜΚΙΟΟΝ	
	00 مو

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой. Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

внимание 🛦

Не допускайте попадания горючих веществ в швейную машину. Это может привести к воспламенению, электротравме или сбоям в работе машины.

В случае попадания горючих веществ в машину (голова, блок управления машины) немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Aurora либо к квалифицированным механикам.

Требования к условиям эксплуатации

- Машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать ±10% номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
- 2. Не устанавливайте машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
- 3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется это может вызвать проблемы в работе машины.
- 4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
- 5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°C. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
- Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
- 7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Установку машины должен производить квалифицированный механик.

- При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.
- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины.
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе машины.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины.



- Избегайте перегрева корпуса машины при интенсивной работе.
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. ШИТЬЕ

К работе на швейной машине допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая на машине, пользуйтесь защитными очками. В случае поломки иглы ее обломок может попасть в глаз и причинить серьезную травму.
- Выключайте машину каждый раз в следующих случаях: перед заправкой нитей, при замене шпули и иглы, при оставлении машины без присмотра.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении ненормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

• Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии кнопки включения машина может прийти в действие, что может привести к травме.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.



6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Наименование	A-430DN
Сенсорная панель управления LCD	+
Прямой привод	+
Автоматическая обрезка нити	+
Автоматический подъем лапки	+
Максимальная скорость шитья	до 3200 ст/мин
Максимальное поле шитья	40 х 30 мм
Длина стежка	0,1 - 12,7 мм
Ход игловодителя	41,2 мм
Качающийся челнок	+
Тип иглы	DPx17 №120
Высота подъема лапки	14 мм
Автоматическая смазка	+
Вес	60 кг

Назначение и область применения: Электронная закрепочная машина с прямым приводом, автоматической обрезкой нитей и автоматическим подъемом лапки. Предназначена для выполнения закрепки и любых других программируемых строчек в поле шитья 40 х 30 мм.

В комплекте приспособление для перенастройки данной машины на пуговичную.

Новая конструкция обрезки нитей: эффективно предотвращает появление «птичьего гнезда» в начале шитья.

Новая конструкция подъема прижимной лапки: двухступенчатый подъем прижимной лапки, устанавливается на пульте управления.

Электронная и точная регулировка положения иглы в начале шитья.

Удобная сенсорная панель управления LCD позволяет быстро редактировать и настраивать шаблоны шитья.



7. УСТАНОВКА МАСЛЕНКИ (РИС.1)



Перед установкой масленки установите на столе резиновую подушку (1) и держатель петли (2) и закрепите их двумя болтами (3).

- (4) Опора масленки
- (5) Шурупы (2 шт.)
- (6) Плоские шайбы (2 шт.)
- (7) Масленка

*Установите опору масленки (4) таким образом, чтобы отверстие (8) в опоре (4) было совмещено с отверстием (9) в столе для установки масленки (7), как показано на Рис. А.

ПРИМЕЧАНИЕ 🏔

Убедитесь в том, что опора масленки (4) не соприкасается с держателем петли (2).



8. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 2-6)



(1) Штифты (2 шт.)

(2) Установочные винты (2 шт.)

(3) Резиновые подушки (2 шт.) Осторожно установите головку машины на столе

внимание 🛦

Будьте осторожны, чтобы не зажать шнуры между головкой машины и столом.

Не держите головку машины за шаговый двигатель – это может привести к его повреждению.



Чтобы снять уплотнитель (4), вытяните его в направлении, показанном стрелкой.





Полностью снимите уплотнитель (5).

внимание 🛦

Если вы будете эксплуатировать швейную машину без снятия уплотнений (4) и (5), может произойти утечка масла или заклинивание машины.







1. Ослабьте винт (19), а затем установите конечный выключатель головки машины (20) в положение, показанное на рисунке.

2. Убедитесь, в том, что конечный выключатель нажат, как показано на Рис. [А].

* Если конечный выключатель головки машины не нажат, отрегулируйте положение установки – см. раздел «3-15. Проверка конечного выключателя головки машины».

9. УСТАНОВКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ(РИС. 7)

Установите LCD экран на кронштейны и подключите к блоку управления.





10. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ КАТУШЕК С НИТЬЮ (РИС. 8)



1) Стойка

ПРИМЕЧАНИЕ 🏔

Надежно затяните гайку (4), чтобы зажать шайбы (2) и пружинную шайбу (3) и закрепить стойку (1).

11. УСТАНОВКА ЗАЩИТЫ ЩИТКА ДЛЯ ГЛАЗ (РИС. 9)



(1) Защитный щиток

12. СМАЗКА (РИС. 10, 11)

А ВНИМАНИЕ



Перед выполнением работ выключите выключатель питания. При случайном нажатии педали машина может начать работать, что может привести к травме.



При работе с смазочным маслом обязательно надевайте защитные очки и перчатки, чтобы исключить попадание масла в глаза или на кожу.

Если не принимать меры предосторожности, может возникнуть воспаление. Попадание смазочного масла внутрь может вызвать понос или рвоту. Храните масло в недоступном для детей месте.



Отрезая конец насадки контейнера с маслом, крепко удерживайте контейнер надежно. В противном случае вы можете причинить себе травму ножницами.



Швейная машина всегда должна быть смазана. Масло следует залить перед первым включением, а также после длительного периода простоя.

Используйте только смазочное масло, рекомендуемое компанией SEWINGLUBE.

* Если это смазочное масла трудно достать, можно использовать масло марки.

- Удерживайте основание насадки контейнера с маслом (1) и отрежьте конец ножницами примерно посередине прямого участка насадки (А).
- 2. Отверните насадку и снимите прокладку (2).
- 3. Заверните насадку.
- 4. Снимите колпачок отверстия для заливки масла (3).
- 5. Вставьте насадку (1) в отверстие (4) и залейте смазочное масло.
- Убедитесь в том, что уровень масла находится между верхней и нижней метками в окне указателя уровня масла (5).

внимание 🛦

- Если уровень масла снижается ниже нижней метки в окне указателя уровня масла, не забудьте долить масло. Если уровень масла снижается ниже нижней контрольной линии, это может вызвать проблемы в работе швейной машины.
- Не переливайте масло выше верхней метки, иначе масло может вытекать при наклоне головки машины назад.





 Залейте масло через два отверстия в основании дорожки челночного устройства так, чтобы фетровая насадка (6) была слегка смочена.

внимание 🏔

- Два куска фетра (6) должны выступать на 0 - 0,5 мм к крючку. Будьте осторожны, чтобы не вдавить фетровую насадку (6) при смазке.
- Если на фетровой насадке (6) нет масла, могут возникнуть проблемы с шитьем.

13. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 12)

🛦 ВНИМАНИЕ

Перед выполнением работ выключите выключатель питания. При случайном нажатии педали машина может начать работать, что может привести к травме.



- 1. Ослабьте винт (1).
- Вставьте иглу (2) прямо и до упора. Длинная канавка на игле должна находиться спереди. Надежно затяните винт (1).

14. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 13, 14)

🛦 ВНИМАНИЕ

Во время намотки нижней нити не прикасайтесь к движущимся частям машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов, так как это может привести к травме или повреждению машины..



- Нажмите клавишу на начальном экране, чтобы открыть окно намотки шпульки. Определите исходное положение и установите нижний зажим изделии, затем начните намотку нити, нажав кнопку пуска.
- Установите шпульку на вал намоточного устройства (1).
- Заправьте нить, как показано на рисунке, несколько раз обмотайте нить вокруг шпульки, а затем нажмите на рычажок прижима шпульки (2).
- Нажмите педаль до 2-ого положения. Механизм подачи перемещается в исходное положение.
- Убедитесь, в том, что игла не касается зажима изделия пуговицы, и нажмите педаль до 2-го положения.
- После пуска машины продолжайте нажимать на педаль до тех пор, пока нижняя нить не будет намотана на шпульку. (Если вы отпустите педаль до завершением намотки, а затем снова нажмите ее, намотка начнется снова.)
- После завершения намотки заданного количества нижней нити (80% - 90% объема шпульки) прижимной рычажок (2) автоматически вернется в исходное положение.
- Снимите бобину, зацепите нить за нож (3), а затем потяните шпульку в направлении, показанном стрелкой, чтобы обрезать нить.
- 9. Регулировка количества наматываемой нити.

Ослабьте винт (4) и сдвиньте прижимной рычажок (5).





Если нить наматывается на шпульку неравномерно.

Ослабьте гайку (6) и сдвиньте узел натяжения нити (7) вверх или вниз, чтобы отрегулировать.

* В случае А поверните узел натяжения (7) по часовой стрелке (а), а для случая В поверните его против часовой стрелки (b).

15. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 15)

А ВНИМАНИЕ

Перед установкой шпульного колпачка выключите выключатель питания. При случайном нажатии педали машина может прийти в действие, что может стать причиной травмы.



- 1. Откройте крышку челночного устройства (1).
- 2. Удерживая пульку так, чтобы нить наматывалась вправо, вставьте шпульку в шпульный колпачок.
- 3. Проведите нить через щель (2) и вытяните ее из отверстия (3).
- 4. Убедитесь, в том, что при вытягивании нити шпулька поворачивается в направлении, показанном стрелкой.
- 5. Проведите нить через отверстие (4), и вытяните приблизительно 30 мм нити.
- 6. Удерживайте защелку на шпульном колпачке, вставьте шпульный колпачок в челночное устройство.



16. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС. 16)

Правильно заправьте верхнюю нить, как показано на рисунке ниже.

* При использовании режима заправки нити натяжительные диски (1) раскроются, чтобы облегчить заправку (см. следующую страницу.)



17. НАТЯЖЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 17)

Установите минимальное возможное натяжение нити, поворачивая гайку (1), пока шпульный колпачок не будет опускаться под действием собственного веса, в то время как конец нити, выходящий из шпульного колпачка, удерживается рукой.





18. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ (РИС. 18)



Используйте цифровой регулятор натяжения или регулировочную гайку (2), чтобы отрегулировать натяжение, в соответствии с материалом. (См. «Установка значения натяжения».)

Кроме того, поверните гайку (1) (подтяжка), чтобы отрегулировать остаточную длину нити до 35-40 мм.

Установка значения натяжения

* Установленное значение натяжения будет применено при выполнении следующей швейной операции.

		Приспособление				
Использование	Средние материалы	Трикотажные материалы	Легкие материалы	Тяжелые материалы	пришивания пуговиц	
Верхняя нить	#50 или эквивалентная	#60 или эквивалентная	#30 или эквивалентная	#60 или эквивалентная		
Нижняя нить	#50 или эквивалентная	#80 или эквивалентная	#60 или эквивалентная	#50 или эквивалентная	#60 или эквивалентная	
Натяжение верхней нити (Н) [Значение натяжения] *1	0,8 – 1,2 [80 - 120]*2 [70 - 130]*2			1,2 – 1,8 [70 - 130]*2	0,5 – 1,2 [50 - 150]*2	
Натяжение нижней нити (Н)		0,2 – 0,3				
Предварительное натяжение (Н)	0,05 – 0,3			0,1 – 0,4		
Игла	DP x 5 #14	DPx17NY#12				

* Значение натяжения, когда предварительное равно 0,05 Н.

19. УСТРОЙСТВО ЗАЖИМА НИТИ (РИС. 19)

Используется, чтобы предотвратить вытягивание нити в начале шитья и в условиях, когда может происходить пропуск стежков.

Устройство зажима нити работает, когда переключатель памяти находится в состоянии «ON». Однако существуют некоторые ограничения.

* Значение по умолчанию для этого переключателя памяти «OFF».

Указания по использованию



 При использовании устройства зажима нити поверните регулировочную гайку (1) (субнатяжение), чтобы отрегулировать остаточную длину нити до 35 - 38 мм.

* Также следует отрегулировать остаточную длину верхней нити менее 40 мм после замены верхней нити.

2. Если остаточная длина верхней нити составляет 40 мм или более, или если натяжение верхней нити является слабым, и верхняя нить не образует хорошего шва на первых стежках, конец нити, удерживаемой устройством зажима нити, может обмотаться вокруг шва. Кроме того, при использовании толстой нити #30 или более, или если остаточная длина нити слишком велика, может возникнуть ошибка «Е692».

В любом из этих случаев используйте ножницы, чтобы обрезать нить, не слишком сильно натягивая ее.

- Для схем строчки с короткой длиной закрепки (10 мм или менее) конец нити, удерживаемой устройством зажима нити, может выходить из шва на изнаночной стороне материала. для таких схем рекомендуется изменить настройку устройства зажима нити на «OFF».
- Если часто возникают ошибки «Еб90» или «Еб92», снимите игольную пластинку и удалите из-под нее любые обрезки нити.

При шитье некоторых материалов с использованием некоторых нитей нижняя нить может выходить с изнаночной стороны материала на 2-ом стежке. В этом случае рекомендуется использовать схемы строчки, предназначены для использования с устройством зажима нити.

20. УСТАНОВКА ПУГОВИЦ (РИС. 20)



- 1. Нажмите кулачок (1), чтобы раскрыть зажим пуговицы (2).
- 2. Вставьте пуговицу, убедившись, в том, она расположена, как показано на рисунке, затем отпустите кулачок (1).

21. РЕГУЛИРОВКА ЗАЖИМА ПУГОВИЦЫ (РИС. 21)



- Вставьте пуговицу в зажим, а затем убедитесь в том, что пуговица надежно удерживается зажимом и может быть повернута вручную.
- Ослабьте винт (1) в то время как пуговица удерживается зажимом. Сдвиньте регулировочную пластину (2) так, чтобы расстояние между регулировочной пластиной (2) и винтом (3) составляло приблизительно 0,5-1,0 мм, затем затяните винт (1).

22. УСТАНОВКА ПРУЖИНЫ ПОДЪЕМНИКА ПУГОВИЦЫ (РИС. 22)



Если вы хотите, чтобы пуговица поднималась выше после пришивания, не заменяя проставку зажима пуговицы, кнопки, установите дополнительную пружины подъемника пуговицы.

Установите опору пружины (1), закрепив ее болтом (2).

Установите пружину (3), закрепив ее винтом (5) с шайбой (4).

* Отрегулируйте таким образом, чтобы пружина (3) находилась посередине пуговицы.



23.СТАНДАРТИЗАЦИЯ

Функциональные кнопки имеют признанный в отрасли графический логотип, а графика выполнена на международных языках, которые могут быть узнаваемы пользователями во всем мире.



24. РЕЖИМ РАБОТЫ

Сенсорная панель управления системы использует передовую технологию сенсорного управления, а дружественный интерфейс и удобное управление вносят инновационные изменения в повседневную работу пользователя. Пользователь может коснуться экрана пальцем или другим предметом, чтобы выполнить соответствующую операцию. Во избежание повреждения сенсорного экрана пользователи должны следить за тем, чтобы не прикасаться к экрану острыми предметами во время использования.

Функциональные клавиши включают в себя клавишу подготовки, информационную клавишу, клавишу режима и клавишу связи. О конкретных методах работы см. описания в следующих разделах.

внимание 🏔

Во избежание необратимого повреждения сенсорного экрана пользователям следует избегать прикосновения к экрану острыми предметами.



25. ИНСТРУКЦИИ

25.1. УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КНОПКИ

Ниже перечислены кнопки для общего управления всеми аспектами системы:

Нет.	Икона	Функция		
1	250	Клавиша подтверждения > Вход в швейный интерфейс / швейный интерфейс для выхода на входной интерфейс		
2	Θ	Информационная кнопка > Просмотр информации о версии и резьбе диаграмма		
3	Ų	Клавиша связи >Диск U связывается с панелью, чтобы выполнять взаимное копирование деталей или параметров		
4	6 0	Кнопка настройки > Вход в интерфейс функций		
5	1	Кнопка выбора детали > Открыть файл детали		
6	1	Кнопка регистрации > Регистрация номера файла детали		
7	2	Кнопка "Название" > Введите название детали		
8	1/1	Кнопка установки высоты электрической прижимной лапки > Установите электрическую прижимную лапку высота лапки, пневматическая прижимная лапка не работает		
9	Y	Средняя высота прижимной лапки > Установите промежуточную высоту прижимной лапки		
10	\oplus	Кнопка регулировки >Регулировка точки шва		
11	+	Резьбовой ключ > Резьба		
12	×	Кнопка "Отмена" > Отмена текущего значения настройки / Выход из текущего интерфейса		
13	1	Кнопка подтверждения > Сохранить текущее значение настройки		
14	No.	Кнопка "Попробовать шить"> Вход в интерфейс одношагового шва		
15	1	Кнопка намотки > Вход в состояние намотки		

25.2. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ





1. Включите выключатель питания.

После включения питания на экране появится интерфейс ввода данных.

2. Выберите номер детали, которую вы хотите сшить.

Номер выбранной детали будет отображаться под текущим интерфейсом. Нажмите кнопку выбора детали — и войдите в подменю для выбора номера детали.

Подробнее о работе выбора паттерна см. в разделе [27.8 Выбор узора].

3. Приведите в состояние, в котором можно шить.

После нажатия кнопки готовност цвет кнопки потемнеет и вы войдете в интерфейс подтверждения детали. В этом случае можно приступать к шитью.

4. Начните шить.

Поместите швейное изделие на прижимную лапку, нажмите на педаль, чтобы опустить прижимную лапку, запустите швейную машину и начните шить.





25.3. РАБОТА С ОБЫЧНЫМИ ОБРАЗЦАМИ

1. Интерфейс ввода данных о пошиве

Интерфейс ввода данных показан справа. Подробное описание функций приведено в таблице описания функциональных клавиш.

	Функция			
A	Область отображения имени детали			
В	Кнопка натяжения			
C	Область отображения рисунка			
D	Клавиша скорости			
E	Х клавиша регулировки масштаба			
F	Ү клавиша изменения масштаба			
G	Настройте клавишу точки шва			
Н	Резьбонарезной ключ			
I	Область отображения информации о детали			
J	Область клавиш быстрого доступа Р			
К	Р кнопка регистрации шаблона			
L	Клавиша перелистывания страниц			
М	Р клавиша уменьшения страницы детали			
N	Кнопка выбора узора			
0	Кнопка регистрации шаблона			
Р	Кнопка переименования шаблона			
Q	Клавиша настройки электрической прижимной лапки			
S	Клавиша режима счетчика			
Т	Кнопка значения			





2. Интерфейс для шитья

Нажмите, чтобы войти интерфейс шитья, как показано справа. Подробное описание функций приведено в таблице описания функциональных клавиш.

Интерфейс ввода данных показан справа. Подробное описание функций приведено в таблице описания функциональных клавиш.

Описание функций

Nº	Функция
A	Х отображение скорости зумирования
В	Y отображение коэффициента масштабирования
С	Неработоспособный ключ
D	Р Зона шаблонов не работает
E	Пробный ключ
F	Намоточный ключ
	Другие клавиши с тем же вводом функция интерфейса



25.4. РЕГИСТРАЦИЯ УЗОРОВ



Можно создать до 999 обычных шаблонов.

Нажмите, 💾 чтобы войти в интерфейс регистрации деталей (как показано слева):

1. Введите номер детали

Номер вводимого узора можно выбрать с помощью цифровых клавиш. Диапазон номеров шаблонов должен быть 201~999. Если вы введете другой номер, на экране отобразится диапазон номеров.

2. Регистрация новых трюков

После подтверждения шаблона введите номер и нажмите, ранее отображаемые данные детали будут скопированы в новую деталь регистрации, а после завершения операции вернитесь к интерфейсу ввода данных новой детали регистрации.

Если введенный номер уже зарегистрирован, появится запрос на перезапись сохраненного шаблона.

Нажмите кнопку , чтобы выйти из интерфейса регистрации.

dela	ete	nove ri	ght m	ove lef	t d	ear
0	1	2	3	4	5	6
7	8	9		+	4	1
A	в	¢	D	E	F	G
н	1	L.	к	L.	м	N
0	P	Q	R	5	т	U
v.	w	×	¥.	z	•	#

25.5. НАИМЕНОВАНИЕ ШАБЛОНОВ

Нажмите Ц, чтобы войти в интерфейс наименования деталей (как показано слева).

A	Удалить	Удаление вводимых символов по одному
В	Правый сдвиг	Курсор вправо
С	Сдвиг влево	Курсор влево
D	Пустой	Очистить все введенные в данный момент символы

Выберите символ, который нужно ввести , и нажмите кнопку завершения операции именования шаблона.

Позицию символа можно определить, перемещая курсор, а клавиша удаления позволяет удалить символ позиции.

25.6. НАМОТКА (РИС.23)



1. Установочная шпулька

Вставьте шпульку в шпульный узел. Как показано на рисунке слева.

2. Показать нижнюю строку интерфейса намотки

При нажатии кнопки намотки отображается интерфейс намотки (как показано слева).

3. Пусковая обмотка

Нажав на левую педаль, нажмите на педаль запуска, чтобы начать намотку.

4. Остановите швейную машину

После начала намотки, когда снова нажимается педаль пуска, намотка прекращается. Когда обмотка останавливается, нажмите левую педаль и поднимите лапку, чтобы вернуться в режим шитья.

25.7. НАМОТКА НИТИ



1. Намотка

Когда интерфейс ввода или кнопка интерфейса шитья переходит в состояние нитевдевания, кнопка нитевдевания становится красной и экран изменится, как показано на рисунке. В этом состоянии машина не может выполнять другие операции.

2. Выход из режима

После завершения заправки нити нажмите кнопку сще раз, чтобы вернуться к интерфейсу ввода или шитья.

25.8. ВЫБОР УЗОРА



Рис.1



Рис.2

1. Войдите в интерфейс выбора шаблона

Интерфейс ввода данных (как показано на рис. 1 слева), нажмите на кнопку выбора А, чтобы войти в интерфейс выбора детали (рис. 2).

Информация на рисунке 2 выглядит следующим образом:

A	Название детали
В	Информация о размере выкройки
С	Отображение узора
D	Зарегистрированный номер детали
Î	Переворачивание шаблона
Ť	Перекидная страница
\otimes	Удаление шаблона

2. Выберите узор

Область номеров деталей D может отображать 25 номеров деталей на странице; при выборе кнопки номера детали в верхней части отображается текущая деталь и информация о ней. Информация о детали включает номер детали, длину в направлении X, высоту в направлении Y и строку с именем детали (для безымянной детали строка символов не отображается).

Нажмите 🥓 ,чтобы завершить операцию выбора узора.

3. Удаление деталей

Выберите кнопку с номером детали и нажмите , чтобы удалить деталь.

Примечание:

Шаблон делится на базовый и обычный: базовый шаблон — это заводской шаблон; обычный шаблон — это шаблон, который пользователь может создать, скопировать или импортировать на диск U, шаблон можно удалять и изменять, но удаленный шаблон не может быть добавлен под тем же названием.

25.9. НАСТРОЙКА ДАННЫХ ДЛЯ ШИТЬЯ



1. Войдите в интерфейс настройки данных шитья

Нажмите A, B и C соответственно в интерфейсе ввода данных, чтобы войти в интерфейс настройки скорости масштабирования и ограничения скорости соответственно.

	Артикул	Диапазон входного сигнала	Начальное значение
A	Величина натяжения	0~120	40
В	Скорость шитья	400~2800 об/мин	2000рп м
С	Х коэффициент масштабировани я	1.0~200.0%	100.0%
D	Ү коэффициент масштабирования	1.0~200.0%	100.0%
	Высота прижимной лапки	430F: 10~17 мм	14 мм
E		438F: 6~13 мм	10 мм
		0806: 10~17 мм	14 мм

Примечание:

Максимальное значение скорости ограничено в «Супернастройки» > «Параметр Настройки > 3: Максимальное шитье.

	ţ.		-A
X:(mm)	100%	16.00 🔹	- B
7	8	9	
4	5	6	
1	2	3	
0		+	_0
Y:(mm)	100%	3.00 🔸	-D
7	8	9	
4	5	6	
1	2	3	
0	-	+	
×		v	

1. Настройка скорости масштабирования

На рисунке справа показан интерфейс настройки коэффициента увеличения/ уменьшения. Верхняя часть интерфейса настраивается в направлении X, а нижняя в направлении Y.

A	Направление Х
В	Фактическое значение длины в направлении Х
С	Направление Ү
D	Фактическое значение длины в направлении Ү

Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры или кнопок +, -. Введенное число вставляется в первый разряд отображаемого значения. Ранее введенная цифра вставляется постепенно по одному биту. Нажмите кнопку ОК чтобы завершить операцию и вернуться в интерфейс ввода данных

2. Установка значения скорости

Эксплуатация, как указано выше.

3. Установка средней высоты прижима

Эксплуатация, как указано выше.

presser foot height			
	14		
7	8	9	
4	5	6	
1	2	з	
0	A +	▼-	
× •			

25.10. РЕГИСТРАЦИЯ ШАБЛОНОВ





1. Войдите в интерфейс регистрации шаблона Р

Когда нормальный рисунок отображается под нажмите , чтобы войти в интерфейс регистрации Р-образного шаблона, как показано на рисунке справа.

2. Введите номер детали Р

Введите номер, который вы хотите зарегистрировать, с помощью десятизначной клавиатуры **9** или клавиш **- •**.

Если вы ввели зарегистрированный номер шаблона, вам будет предложено указать, что номер уже занят. В этом случае пользователю необходимо повторно ввести номер, который вы хотите зарегистрировать.

3. Выберите номер папки

Номер Р-образца может быть зарегистрирован в 26 папках, и в каждой папке может храниться до 10 Р-образцов. А — текущая папка, нажмите клавиши

4. Удаление шаблона Р

Выберите номер Р-образца и нажмите — чтобы удалить текущий номер Р-образца.

5. Просмотр зарегистрированного образца Р

Нажмите следующие две кнопки, чтобы узнать, сколько шаблонов Р было зарегистрировано. Пользователи могут зарегистрировать до 255 шаблонов Р.

перелистывание шаблона.
страница шаблона вниз.

25.11. ПРОБНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ



1. Отображение швейного интерфейса

На интерфейсе ввода данных после нажатия кнопки готовности появляется индикатор готовности. кнопка переходит в состояние что означает вход в интерфейс шитья.

2. Отображение интерфейса пробного шва

Под интерфейсом шитья нажмите кнопку для входа в интерфейс пробного шва (как показано на рисунке слева).

3. Начните пробную строчку

После входа в интерфейс пробного шва прижимная лапка опускается, а для определения формы используются кнопки прижимной лапки

назад 👱 и вперед 过

Или используйте кнопку N pin forward 🤯, чтобы перейти непосредственно к N-му контакту.

4. Пробный шов интерфейса начала шитья

На интерфейсе пробного шва педаль пуска может быть установлена в любое положение, и машина начнет шить с текущей позиции и вернется к интерфейсу шитья.

5. Конец пробного шва

После нажатия кнопки Cancel (Отмена) для выхода из интерфейса пробного шва вернитесь в раздел швейного интерфейса и вернитесь в исходное положение детали.

А	Область отображения рисунка
В	Область отображения информации о детали
С	Натяжение кнопка установки эталона
D	Среднее нажатие кнопка настройки направления педали
E	Главная положение кнопка сброса
<u>Air</u>	Одинарная игла задняя пуговица
<u>x.</u>	Кнопка продвижения одной иглы
r⊗_	N игла кнопка перемещения
*	Кнопка обрезки
e	Кнопка масштабирования графического дисплея
Q	Кнопка масштабирования графического дисплея

25.12. РАБОТА СЧЕТЧИКА



1. Интерфейс счетчика дисплея

В интерфейсе ввода или шитья отображается положение счетчика, как показано на рисунках A и B.

A	Клавиша режима счетчика	1: счетчик швейных изделий 2: счетчик игл
В	Клавиша отображения значения счета	1: Количество шв ейных деталей 2: Количество стежков

Пользователь может непосредственно нажать на кнопку режима счетчика А, чтобы быстро переключить режим «счетчик > счетчик/счетчик» и отобразить соответствующее «количество куски/количество из стежки» в положение кнопки В.



2. Операция очистки счетчика

Нажмите кнопку В, чтобы открыть интерфейс пересчета. Как показано на рисунке, нажмите кнопку С, счетчик будет очищен, и вы вернетесь к предыдущему интерфейсу ввода/интерфейсу шитья.

common sew	set parameters	
design pattern	auxiliary function	
cicle sew	counter	-D
test	about	



Нажмите кнопку D в интерфейсе настройки, чтобы войти в интерфейс настройки счетчика.



E	Режим швейного счетчика
F	Текущее значение счета
G	Максимальный швейный счетчик
Н	Режим счетчика игл
I	Текущее количество игл значение
J	Максимальный счетчик игл





4. Установка типа счетчика

Нажмите кнопку Е или Н, чтобы войти в интерфейс настройки режима счетчика.

Режим может быть установлен на «счетчик вверх» вниз по счетчику / без счетчика», после завершения настройки режима нажмите кнопку

Возврат к предыдущему экран.



5. Установите значение счета

Нажмите F/J или G/I, чтобы установить текущее значение счета и максимальное значение счета.

соответственно.Через

23 0 9

Цифровая клавиша <mark>—</mark>ил <u>—</u> чтобы ввести номер.

Примечание: Максимальное значение счетчика шитья составляет 9999 штук, а максимальное значение счетчика игл 65000 штук.

25.13. НАСТРОЙТЕ РАБОТУ ТОЧКИ СШИВАНИЯ



1. Введите интерфейс точки шитья для настройки

В интерфейсе ввода данных после нажатия кнопки регулировки точки пришивания

кнопка 🐽. Введите настройка шитьё точка интерфейс. Как показано справа.

Примечание: Максимальное значение счетчика шитья составляет 9999 штук, а максимальное значение счетчика игл 65000 штук.

A	Пуговица с имитацией стежка сзади
В	Имитация кнопки продвижения шитья
С	Текущий номер стежков
D	Переместите кнопку выбора номера + иглы кнопку выбора один раз
E	Регулировка отображение данных
F	Область отображения графики
G	Настроить сайт сшивание указывать на перемещать клавиатура
Н	Поднимите среднюю кнопку прижимной лапки

2. Начните настройку точки сшивания

Нажмите кнопку перемещения в области G для перемещения точки шва, чтобы машина нацелилась на точку шва шаблона. После завершения работы с точкой шва можно нажать кнопки A и B для «имитации кнопки», чтобы проверить,выровнена ли она.

По умолчанию симуляция проходит по одному стежку за раз. Вы можете выбрать перемещение на 10 стежков, 100 стежков или 500 стежков за раз, нажав радиокнопку D area.

Примечание. Стандарт для точки шва выровнен: нет никаких отклонений между иглой и траекторией шитья детали. Если отклонение есть, необходимо продолжить настройку. После подтверждения настройки нажмите кнопку , чтобы подтвердить смещение.

3. Завершите пробное шитье

После нажатия кнопки Cancel для выхода из интерфейса настройки вернитесь в интерфейс ввода.

25.14. АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА

После нажатия кнопки аварийного останова нажмите клавишу ввода, чтобы войти в интерфейс шитья. С помощью интерфейса пробного шитья можно переместить номер иглы, перемотать или обрезать нить. Порядок действий см. в разделе (2.11 Операция пробного шитья).

26. БЫСТРЫЙ РЕЖИМ (Р)

Ввод данных шаблона



Быстрый шаблон сокращенно называется Р-шаблон, который состоит из общего шаблона и связанных с ним параметров шитья (скорость масштабирования Х, скорость масштабирования Ү, предельная скорость и т. д.). Р-образцы не нужно настраивать каждый раз.

Интерфейс ввода данных детали Р показан сверху.

Можно зарегистрировать до 255 шаблонов Р.


Описание функции

Серийный номер	Функция	Содержание
A	Величина натяжения	Отображение текущего натяжения нити
В	Значение скорости	Отображение текущего значения скорости шаблона
с	Х кратность увеличения	Вы можете ввести до 14 символов
D	Ү коэффициент масштабирования	После нажатия внешняя прижимная лапка опускается
E	Обрезка нити	При нажатии на красный 📕 нить затягивается, и никакие другие операции не могут быть выполнены
F	Режим счетчика	Он разделен на счетчик шитья и счетчик игл. Нажмите кнопку, чтобы быстро переключить счетчик режим и индикация счета.
G	Значение счетчика	Отображение соответствующего текущего значения счета в соответствии с режимом счетчика
н	Р отображение информации об образце	Отображается текущая информация о шитье шаблона Р.
I	Зарегистрированная модель Р	Кнопка позволяет быстро переключить шаблон Р.
J	Р количество страниц шаблона	Количество страниц текущего шаблона Р отображается, и кнопка может последовательно переключать номер страницы шаблона Р.
К	Р кнопка удаления шаблона	Нажмите эту кнопку, чтобы удалить выбранный шаблон Р.
L	Шаблон Р на стр.	Нажмите кнопку Р, чтобы перевернуть страницу
м	Узор под страницей	Нажмите кнопку Р, чтобы перевернуть страницу
N	Кнопка выбора обычного узора	Нажмите кнопку , чтобы выбрать зарегистрированный общий шаблон
0	Кнопка регистрации обычного образца	Зарегистрируйте новый общий шаблон
Р	Р Кнопка копирования шаблона	Можно скопировать содержимое текущей детали Р в пустой номер детали
Q	Кнопка переименования шаблонов	Можно назвать текущий шаблон



Р Редактирование узоров





Р шаблон интерфейс редактиро-1. Введите вания.

Нажмите эту кнопку чтобы войти в интерфейс редактирования шаблона Р (как показано на рисунке слева).

2. Выберите элемент, который необходимо изменить, и установите значение

Выберите необходимо элемент, который изменить, и установите значение.

	Артикул	Диапазон входного сигнала	Начальное значение
A	Оригинальный номер		
В	Зум в направлении Х	1%~400%	100.0%
C	Увеличение в направлении Ү	1%~400%	100.0%
D	Натяжение при шитье	0~120	40
E	Скорость шитья	400~2800 об/мин	2000 об/мин
F	Х смещение	-99.9~99.9	0,0 мм
G	Ү-образное	-99.9~99.9	0,0 мм
Н	Средняя высота прижимной лапки	0.0~7.0mm	2,0 мм
Ι	Вторичная прижимная лапка	0~10	б мм

3. Выявление изменений в данных

В качестве примера возмем в направлении Х через цифровую клавиатуру

4+

смещение

V

нажмите кнопку подтверждения завершения

🟹 или для ввода номера

4. Выход из режима редактирования

Нажмите кнопку Exit × , чтобы закрыть интерфейс редактирования Р-образца и вернуться к интерфейсу ввода данных.



Р Копирование шаблонов



1. Выберите скопированный узор

Нажмите — , чтобы войти в интерфейс копирования шаблона Р (как показано справа).

2. Введите новый зарегистрированный номер детали

А - пустой номер, автоматически выбранный системой, а В - количество страниц. Пользователь может напрямую скопировать текущий шаблон Р в номер или можно через цифровую клавиатуру



или ввести номер пункта назначения, который выбран для копирования. Зарегистрированный номер шаблона не может быть зарегистрирован повторно, и система будет выдавать ошибку. Кнопка В позволяет изменить количество страниц, нажмите кнопку , чтобы подтвердить выбор, скопировать и вернуться к интерфейсу ввода рисунка Р.



В интерфейсе ввода данных детали Р нажмите , чтобы войти в интерфейс шитья.

39



Описание функции

Артикул	Функция	Содержание
A	Кнопка натяжения	Нажмите кнопку , чтобы войти в интерфейс настройки натяжения для установки значения натяжения при шитье.
В	Кнопка скорости	Установите текущую скорость шитья.
с	Отображение зума в направлении Х	Отображает коэффициент масштабирования X для текущей детали.
D	Отображение масштаба в направлении Ү	Отображает скорость масштабирования по оси Y для текущего шаблона.
E	Кнопка обрезки нити	Когда нажата кнопка становится красной и переходит в состояние заправки нити. Никакие другие операции не могут быть выполнены в это время.
F	Кнопка режима счетчика	Нажмите кнопку для быстрого переключения "Счетчик шитья/иглы Счетчик".
G	Кнопка индикации счета	В зависимости от режима кнопки F на дисплее отображается соответствующий счетчик. После нажатия можно войти в интерфейс очистки и очистить текущий счет.
н	Кнопка подтверждения выкройки	Переключите "Состояние ввода рисунка/состояние шитья".
I	Неработающая кнопка	Текущее состояние не является рабочим.
J	Узор информационный дисплей	Отображает значения параметров текущего паттерна
к	Неработающая кнопка	Текущее состояние не является рабочим.
L	Пробный пошив кнопка	Нажмите кнопку, чтобы войти в интерфейс пробного шитья, и подтвердите выбор. Стежок с узором.
м	Кнопка намотки	Нажмите, чтобы войти в интерфейс намотки.
N	Средняя высота. Кнопка регулировки высоты ножки.	Нажмите кнопку , чтобы ввести промежуточную высоту прижима. Интерфейс настройки для установки высоты промежуточного прижима.



27. КОМБИНИРОВАННЫЙ (С) РЕЖИМ РАБОТЫ

0 Ü Ø. Е С P001 P002 P003 P004 D 6 P004 P002 0 -- F E-Gľ i H

С ввод данных шаблона

Комбинированный паттерн сокращенно называется С паттерном, который состоит из набора Р паттернов, и каждая группа С паттернов может содержать до 6 под паттернов. Всего можно зарегистрировать до 50 наборов деталей. Как показано на рисунке слева.

Описание функции

Артикул	Функция	Содержание
А	Заходите на	Вход в состояние шитья.
В	С копирование деталей	Вы можете скопировать содержимое текущей детали С в пустую деталь номер.
С	Порядок шитья	Отображается порядок шитья выбранного в данный момент узора, и синий цвет отобразится в качестве начального образца шитья.
D	Шаблон С выбор	Нажмите, чтобы войти в интерфейс редактирования шаблона С, вы можете выбрать введите шаблон Р.
E	Клавиша страницы	Можно зарегистрировать до 30 шаблонов С, а также до 6 шаблонов отображается на одной странице.
F	Клавиша удаления	Удаление последовательности деталей С.
G	Шаблон С выбор номера	На кнопке отображается номер выбранного в данный момент паттерна, и после нажатия откроется интерфейс выбора шаблона С.
н	Шаблон С регистрация	Зарегистрируйте новый комбинированный шаблон.
I	Именование деталей	Введите строку, которой вы хотите присвоить имя.
J	Имя шаблона С	Отобразится имя шаблона С.

С Редактирование деталей



1. Войдите в интерфейс редактирования шаблона С

В интерфейсе ввода данных С-шаблона нажмите А, чтобы войти в интерфейс редактирования С-шаблона.

В начальном состоянии деталь Р не зарегистрирована как деталь для шитья, поэтому первая деталь отображается в пустом состоянии.



2. Схема выбора

На рисунке слева показан интерфейс редактирования детали С. Выберите деталь Р области В, которую нужно зарегистрировать, и нажмите кнопку ОК , чтобы завершить выбор.

NIZ NIZ	0	Ŷ	•:	
1	2			
P001				-c
			0	
0	2			
	1	C	8	

3. Повторная регистрация оставшихся деталей

После того, как определена регистрация детали, на дисплее появляется кнопка выбора следующей детали С, как показано выше, и операция выполняется так же, как описано выше, а остальные детали могут быть зарегистрированы повторно.

С выбор шаблона



1. Войдите в интерфейс выбора шаблона С

Как показано на рисунке слева, нажмите значок А, чтобы войти в интерфейс выбора узора С.



2. Выберите номер детали С

На рисунке справа показан интерфейс выбора узора С. После нажатия кнопки В можно последовательно изменять данные подшаблона Р под текущим шаблоном С. Определите номерную клавишу С образца С, который вы хотите выбрать, и нажмите кнопку ОК чтобы завершить выбор. Как показано на рисунке слева, нажмите значок А, чтобы войти в интерфейс выбора узора С.

Шитье по выкройкам



В интерфейсе ввода данных шаблона С, нажмите для входа в швейный интерфейс (как показано справа).



Описание функции

Артикул	Функция	Содержание
A	Номер формы для шитья дисплей	Отображает номер подшаблона, зарегистрированного в разделе текущий шаблон С.
В	Дисплей заказов на пошив	Отображение номера последовательности шитья в текущем образец для шитья.
С	Выкройка для шитья кнопка переключения	Нажмите кнопку "Задний рисунок шитья", чтобы переключиться на предыдущий шаблон текущей последовательности.
D	Выкройка для шитья кнопка переключения	Чтобы перейти к следующему образцу шитья, нажмите кнопку назад. деталь в текущей последовательности.
E	Подтверждение выкройки кнопка	Переключение состояния входного интерфейса шаблона С и Состояние швейного интерфейса.
F	Информация о выкройке дисплей	Отображает параметр информация сайта, текущий подшаблон в текущей последовательности шитья.
G	Клавиша скорости шитья	Устанавливает скорость шитья текущего подшаблона в текущая последовательность шитья.
н	Средняя прижимная лапка кнопка высоты	Устанавливает промежуточную высоту прижимного устройства для текущего подшаблон в текущей последовательности шитья.
I	Кнопка режима счетчика	Установите текущий режим подсчета, "Счет/число швейных машин стежков".
J	Отображение количества деталей	В соответствии с настройками I, соответствующие подсчет «количество деталей / количество стежков» - это показано.
к	Кнопка пробного пришивания	Нажмите, чтобы войти в интерфейс пробного шитья, подтвердите тенденция стежка текущего подшаблона в текущей последовательности шитья.
L	Кнопка намотки	Нажмите, чтобы войти в интерфейс намотки.
м	Кнопка нарезания резьбы	При нажатии кнопка становится красной переходит в режим состояние нити. Никаких других операций в это время выполнять нельзя.
N	Лапка среднего давления кнопка подъёма	Он может управлять подъемом промежуточного прижимного устройства нога.

28. РЕДАКТИРОВАНИЕ УЗОРОВ

Вход в режим редактирования шаблона

common sew	set parameters
design pattern	auxiliary function
cicle sew	counter
test	about

Нажмите обычную кнопку, чтобы переключить интерфейс ввода данных и интерфейс выбора режима (как показано справа), в котором можно выполнить некоторые подробные настройки и операции редактирования



Нажмите кнопку воспроизведения паттерна, чтобы войти в интерфейс редактирования паттерна.



Описание функции

Артикул	Функция	Содержание
A	Область отображения рисунка	Схема отображения
В	Текущее состояние положения иглы область отображения информации	Отображение текущего положения иглы информация
с	Параметры недвижимости	Можно задать такие атрибуты, как обратный стежок
D	Обратная подача	Переместить текущее положение иглы назад
E	Передняя подача	Переместить текущее положение иглы вперед
F	Уменьшить масштаб	Уменьшите масштаб рисунка
G	Увеличить	Увеличить рисунок
н	список функций	Отображение функций в режиме воспроизведения версия в виде списка
I	Рисование	В области А10 отображается чертеж, связанный с кнопка
J	Модификация всего изображения	Область А10 показывает всю карту кнопка, связанная с модификацией
К	Полная модификация линии	Область А10 показывает всю линию кнопка, связанная с модификацией
L	Модификация сегментов	A10 область показывает the сегмент кнопка, связанная с модификацией
м	Модификация точек	Область А10 показывает модификацию точек соответствующая кнопка
N	Код функции	А10 область отображает функция код связанные кнопки
0	Другие	В области А10 отображаются другие связанные кнопки
A5	Включить	Откройте файл шаблона
A6	Сохранить	Сохраните текущий шаблон дисплея как файл шаблона
A7	Промежуточный прижимной лифт	Подъем или опускание промежуточного элемента прижимная лапка
A8	Имя	Назовите узор
A9	Выход	Выход из шаблона
A10	Область отображения динамических кнопок	В соответствии с различными вариантами кнопок (I, G, K, L, M, N, O), соответствующими кнопками являются показано.



Артикул	Функция	Содержание
-1-	Пустая доставка	Нарисуйте пустой
1	Точечный шов	Нарисуйте точечный шов
	Прямой шов	Нарисуйте прямую линию
N	Изогнутый шов	Нарисуйте кривую
\cap	Круговой шов	Нарисуйте дугу
0	Круглый шов	Нарисуйте круг
~	Многослойный шов	Прорисуйте несколько швов
И	Двусторонний двойной шов	Рисунок в одном направлении двойной шов
	Обратный двойной шов	Прорисовка обратного двойного шва
NN	Прямой зигзаг	Нарисуйте прямой зигзаг
M	Изогнутый зигзаг	Нарисуйте кривой зигзаг
NN.	Круговой зигзаг	Нарисуйте круговой зигзаг
۲	Круглый зигзаг	Нарисуйте круговой зигзаг
MÅ	Прямой зигзаг 2	Нарисуйте прямой зигзаг 2 (несколько точек можно задать для каждого сегмента)
*	Прыжковый шов	Нарисуйте прыжковый шов
- ALANA	Шаблон	Шаблон для рисования
⊕Ĵ	Второе происхождение	Добавьте второе начало





Nº	Артикул	Содержание
1	Абсолют координаты	Указывает абсолютные координаты начала координат от текущее положение иглы.
2	Относительно координаты	Указывает относительные координаты текущей иглы должность.
3	Скорость	Указывает скорость шитья или скорость холостого хода текущего точка.
4	Интервал	Указывает текущий коэффициент длины стежка.
5	Контакты	Числитель указывает на текущее количество стежков, а в знаменателе указано общее количество стежков.
	Тип иглы	Указывает тип положения опускания иглы.
ć		Начало узора указывает на начальную позицию узора.
		Средняя точка отрезка обозначает середину прямой (то есть не является вершиной или отрезком). терминал).
		Вершина — это вершина полилинии.
		Терминал сегмента линии указывает на конечную позицию линия.
		Терминал шаблона указывает на конечную позицию шаблон.
7	Тип кода линии или функции	При шитье данных отображается тип строчки (пустая подача, прерывистый шов, изогнутый шов и т.д.). При отображении кода функции отображается тип кода функции (тангенс линия и т.д.) отображается на экране.



Редактирование шаблонов

Используя функцию редактирования шаблона, введите следующий шаблон.





1. Настройка переходов

В стандартном интерфейсе редактирования деталей нажмите кнопку кнопка перехода

показывает настройку перехода интерфейс (как показано справа).





В интерфейсе обозначения пустой позиции с помощью кнопки перемещения переместите курсор (положение иглы) на (-10, 8), нажмите кнопку 1 для подтверждения, вернитесь в режим стандартный интерфейс редактирования деталей и отображение пустой строчки подачи (как показано справа).



2. Прямой обычный швейный вход

После нажатия кнопки «Шов» стандартном интерфейсе войдите в интерфейс настройки длины стежка прямой строчки, как показано на рисунке.

Последовательно нажимайте цифровые клавиши 2, 0, чтобы изменить длину стежка на «2,0», нажмите клавишу ввода и вернитесь обратно. Интерфейс для установки прямого нормального шва.



Убедившись, что расстояние между иглами показывает «2,0 мм», нажмите кнопку подтверждения , введите прямую линию. Интерфейс настройки положения нормального шва.

В этом интерфейсе нажмите кнопку перемещения, чтобы переместить курсор (положение иглы) с 1 на 2, а затем нажмите кнопку точки вставки — .

Повторите указанное выше движение для перемещения курсора в порядке 1 2 3 4, как показано на левом рисунке.



После подтверждения детали нажмите эту кнопку , чтобы записать данные детали и вернуться в стандартный интерфейс редактирования детали, на котором отображается деталь.



7	8	9
4	5	6
1	2	3
0		A+

3. Сохранить шаблон

Нажмите эту кнопку интерфейс сохранения деталей и сохраните отредактированную деталь, как показано на рисунке справа.

Система автоматически устанавливает номер образца, пользователь также может ввести нужное значение с помощью цифровой клавиатуры. Нажмите эту кнопку , чтобы сохранить образец.

Модификация узоров

Используя функцию редактирования шаблона, введите следующий шаблон.

1: Рисунок



- (А): Нарисуйте короткую доставку
- (В): Постройте точечный шов
- (С): Нарисуйте прямую линию
- (D): Нарисуйте кривую
- (Е): Нарисуйте дугу
- (F): Нарисуйте круг

AURORA

- (G): Нарисуйте несколько швов
- (Н): Наложите двойные швы в одном направлении
- (I): Нарисуйте второе начало координат
- (J): Двойные швы с обратным рисунком
- (К): Нарисуйте изогнутые швы зигзаг
- (L): Нарисуйте дуговые швы зигзаг
- (М): Нарисуйте круглый зигзагообразный шов
- (N): Нарисовать прямой зигзагообразный шов 2 (каждый сегмент может задавать несколько точек)
- (O): Нарисуйте прыжковые швы
- (Р): Выполните прямой зигзагообразный шов 1
- (Q): Шаблон для рисования

2: Изменение всего изображения: в соответствии с кнопкой изменения всего изображения в области отображения динамических кнопок отображаются следующие функциональные кнопки:



- (А): Переместите точку начала шитья кнопкой
- (В): Изменение длины стежка для всего графика
- (С): Удалить
- (D): Копия
- (Е): Зеркало происхождения
- (F): X зеркало



(G): Y зеркало

(Н): Поворотное копирование

(I): Повернуть

(J): Очистка и пустая доставка (сохраните вторичное происхождение)

(К): Очистите подачу воздуха и вторичное происхождение

3: Кнопка изменения всей строки: нажмите на всю строку, чтобы изменить кнопку. В области отображения динамических кнопок отображаются следующие функциональные кнопки:



- (А): Изменение длины стежка текущей нити
- (В): Переместить текущую строку
- (С): Переместить несколько строк
- (D): Скопировать текущую строку
- (Е): Удалить текущую строку
- (F): Переместить текущую строку и все последующие строки
- (Н): Зеркало Х
- (I): Ү-зеркало
- (J): Зеркало происхождения
- (К): Повернуть
- (L): Поворот копии
- (M): Перевернуть

4: Кнопка изменения сегмента: Модификация кнопки по сегментам. В области отображения динамических кнопок отображаются следующие функциональные кнопки:



- (А): Перемещение раздела
- (В): Изменение раздела
- (С): Удаление раздела

5: Нажмите кнопку Изменить: Нажмите кнопку Point Modify. В области отображения динамических кнопок отображаются следующие функциональные кнопки:



(А): Переместить точку

- (В): Добавить точку
- (С): Удалить точку
- (D): Добавить пустую точку

6: Кнопка функционального кода: Нажмите кнопку функционального кода. В области динамической индикации кнопок отображаются следующие функциональные кнопки:





- (А): Обрезать нить
- (В): Остановитесь на полпути
- (С): Контрольное значение натяжения нити
- (D): Контрольное значение средней высоты прижимной лапки
- (Е): Натяжение нити
- (F): Средняя высота прижимной лапки
- (G): Удалить код функции
- (H): Изменение скорости шитья (I): Изменение скорости подачи воздуха
- (J): Внешний вход
- (К): Внешний выход
- (L): Редактирование кода функции
- (М): Скольжение, переворачивание и другие особые расширительное оборудование

7: Другое: Нажмите другие кнопки. В области отображения динамических кнопок отображаются следующие функциональные кнопки:



- (А): Переход на указанную иглу
- (В): Замена функции шаблона
- (C): Переместить прыжок
- (D): Рамка для пресса



Выход из режима редактирования шаблона

common sew	set parameters
design pattern	auxiliary function
cicle sew	counter
test	about

По ссылке по стандарту нажмите это кнопка для входа в режим редактирования выберите интерфейс, как показано слева.

29. ПРОСМОТР ИНФОРМАЦИИ О ВЕРСИИ

Отображение информационного интерфейса

В интерфейсе ввода данных после нажатия информационной кнопки (А), как показано справа, отображается информационный интерфейс.





Отображение интерфейса версии

Нажмите кнопку версии на информационном интерфейсе, и на экране появится интерфейс версии. В интерфейсе версии вы можете просмотреть информацию о версии

2021-10-18 09:11:09	
version	up computer version:86x_1.32(n32916)(6.0) version of lower pc0 version of kernet:0 machine type:430F_C

зо. ФУНКЦИЯ СВЯЗИ

Функция связи выполняет следующие функции: копирование данных шитья, созданных другой швейной машиной или программным обеспечением для создания лекал, на панель управления с помощью USB-накопителя; Скопируйте данные о шитье с панели управления на флэш-накопитель USB.

О данных, которые могут быть обработаны

Данные о пошиве можно обрабатывать следующим образом.

Тип данных	Стандартный формат
VDT	VD00[0-9][0-9][1-9].VDT
ШИТЬ	ISMS0[0-9][0-9][1-9].sew



Передача рисунка



ype LVI	OT or ISMS0X	OX.sew Form	uat (X is n	umber) al
VDT	EVDT			.DSR
electione :lect	severi sele	ct all	1	Ļ
BROTHER		JRI		qm
VDATA	*#8	2 (1)2	ISMS	
				0200.sew
15M50201.sew	ISMSO	203.sew	ISMS	0200.sew 0204.sew
15M50201.sew 15M50206.sew	15M502 15M502	203.sew 207.sew	ISMS	0200 sew 0204 sew
15M50201.sew 15M50206.sew	15M50; 15M50;	103.sew 107.sew	ISMS	0200.sew
15M50201.sew 15M50205.sew	15M50) (5M50)	203.sew 207.sew	ISMS	0200.sew

- Скопируйте файл шаблона с флэш-накопителя USB на панель управления. В интерфейсе ввода данных после нажатия кнопки связи отображается интерфейс связи, как показано слева.
- Нажмите , это означает копирование файл шаблона с флэш-накопителя USB на панель управления.

2). Нажмите эту кнопку , появится интерфейс выбора USB-файлов, как показано слева. Найдите файл, который нужно скопировать, и нажмите кнопку подтверждения .

3). Нажмите кнопку панели Вход. Отображается интерфейс номера файла, как показано справа. Этот номер файла является номером файла после его копирования на панель управления. После ввода номерафайла нажмите кнопку ОК.





4) После выбора файла с USB-накопителя и ввода номера файла на панели управления, как показано

слева, нажмите кнопку подтверждения . Это приведет к копированию файлы с флэш-накопителя USB на панель управления.



i≁∎	⊞-4
*	V
please select dir in the udisk	
please select type of saving i	file
VDT	.sew
×	¥

2. Это скопирует файлы с USB-накопителя на панель управления.

В интерфейсе ввода данных после нажатия кнопки связи отображается интерфейс связи, как показано на рисунке слева

1). Выберите кнопку , эта кнопка означает копирование файла детали с панели управления на флэш-накопитель USB.

000004.VDT V	000005.VDT	1000000 Line
and the second se		VOVODOSVDT
000007.V0T V	DOOCOSVDT	VD00009.VDT
000010.VDT	D00011.VDT	VD00012.VDT
000013.VDT V	D00014.VDT	VD00015.VDT

 Нажмите кнопку панели Экран для выбора файла панели управления, как показано справа. Найдите файл, который нужно скопировать, и нажмите кнопку ОК

- 201

 7
 8
 9

 4
 5
 6

 1
 2
 3

 0
 ✓
 ▲+
- 3). Нажмите кнопку USB, на экране появится интерфейс с номером входного файла, как показано справа. Этот номер файла является номером файла после того, как файл будет скопирован на диск U. После ввода номера файла нажмите кнопку





4). После выбора файла на панели управления и ввода номера файла диска U, как показано на рисунке

слева, нажмите кнопку подтверждения Это скопирует файлы в панель управления на флэш-накопитель USB

31. НАСТРОЙКИ РЕЖИМОВ И ПАРАМЕТРОВ

31.1. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ РЕЖИМОВ

common sew	set parameters
design pattern	auxiliary function
cicle sew	counter
test	about

Нажмите на > обычная > шитье > , чтобы войти в интерфейс настройки (как показан слева), в котором можно переключать и настраивать режимы.

Три режима:

- режим обычного шва
- режим узора
- режим петельного шва.

Режим шитья

Нажмите кнопку обычного шитья, чтобы войти в интерфейс обычного шитья и переключиться в режим обычного шитья.

Режим шаблона

Нажмите кнопку воспроизведения узора, чтобы войти в интерфейс создания узора, переключиться в режим создания узора, и в интерфейсе создания узора вы можете рисовать рисунок, редактировать узор, изменять узор и т.д.

Режим шитья по кругу

Нажмите кнопку циклического шитья, чтобы войти в интерфейс циклического шитья и переключиться в режим циклического шитья.



31.2. TECT



Входной тест



Нажмите кнопку тестирования, чтобы войти в тестовый интерфейс, как показано слева.

Нажмите кнопку проверки входа, чтобы войти в интерфейс проверки входа. Как показано на рисунке слева, вы можете проверить исходное положение по оси X, исходное положение по оси Y, переключатель педали, переключатель аварийного остановки состояние обнаружения разъединения.



Экшн-тест



Выходной тест



Нажмите кнопку проверки действия, чтобы войти в интерфейс проверки действия, как показано справа. Можно проверить действие перемещения по оси Х, движение по оси Y, действие обрезки, действие промежуточного прижима и действие заправки.



Клавиша перемещения оси Х



Клавиша прижимной лапки

Клавиша натяжителя

Выберите проверяемую клавишу действия, затем нажмите кнопку «плюс» и кнопку «минус». Еслиу соответствующего компонента машины есть действие, оно может быть выполнено нормально, и нажмите кнопку , чтобы закрыть тест.

Нажмите кнопку тестирования внешнего выхода, чтобы войти в интерфейс тестирования внешнего выхода. Как показано на рисунке, после выбора порта внешнего выхода нажмите кнопки плюс и минус. Если соответствующий внешний выходной порт платы расширения имеет действие, внешний выходной порт может быть Нормальная работа, нажмите кнопку для закрытия теста после его завершения

Проверка угла наклона шпинделя



Нажмите кнопку проверки угла наклона шпинделя, чтобы войти в интерфейс проверки угла наклона шпинделя. Как показано на рисунке ниже, вы можете просмотреть текущий угол наклона шпинделя и повернуть шпиндель станка. Угол шпинделя будет меняться при вращении.

Имитация калибровки педали

onipin or X	
origin of Y	
origin of Z	
pedal switch	
machine head switch:	
stop switch	
detect broken thread	
Expansion input:	11110000
pedal switch input val	-



Нажмите кнопку входного теста, чтобы войти в интерфейс входного теста. Как показано на рисунке слева, нажмите кнопку А, чтобы войти в интерфейс калибровки аналоговой педали.

Интерфейс калибровки аналоговой педали показан слева.

- В. Текущее количество нажатий на педаль
- С. Максимальное количество педалей, на которые можно наступить
- D. Отпустите положение баланса педали
- Е. Педаль нажимается на максимальную величину.

Метод калибровки педали:

- Нажмите кнопку С, чтобы она стала нажатой, нажмите на педаль до максимального значения, нажмите, чтобы сохранить текущее значение входного сигнала педали;
- Нажмите кнопку D, чтобы перевести кнопку в нажатое состояние, отпустите педаль, чтобы педаль пришла в равновесие, нажмите еще раз, чтобы сохранить текущее значение входного сигнала педали;
- Кнопка Е переводит кнопку в нажатое состояние, педаль меняет максимальное значение и нажимается снова, чтобы сохранить текущее значение входного сигнала педали.
- После сохранения трех входных значений педали кнопка завершения калибровки педали позволяет выйти из текущего интерфейса.



31.3. НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ

base set 1:	enter
base set 2:	enter
high set: password:	enter
super set: password:	enter
	*

Нажмите кнопку настройки параметров, чтобы войти в интерфейс настройки параметров, как показано ниже. Основная функция настройки параметров — это настройка некоторых параметров машины и установка некоторых опций. Среди основных настроек 1 некоторые из наиболее часто используемых настроек обычно связаны с панелью управления. Настройки в базовых настройках 2, как правило, не зависят от панели управления. Они связаны только с панелью. В расширенных настройках требуются некоторые более важные настройки. Требуются пользователи с расширенными правами. Их можно установить, введя пароль. Супернастройки обычно доступны только заводским специалистам с суперпривилегиями.



Базовая настройка 1

Нажмите кнопку ввода в окне базовой настройки 1, чтобы войти в общий интерфейс настройки основных параметров, как показано ниже, через Нажмите клавишу для перемотка страницы вперед и назад, выберите кнопку параметра, который необходимо изменить изменен, и пройти Kev можно запросить детали выбранного параметра, а затем пройти _ Клавиша позволяет регулировать значение параметра, нажмите после установки. Значение параметра Кеу, чтобы ~ убедиться, что изменения вступили в силу, нажмите х для выхода из общего интерфейса кнопки настройки основных параметров.



Основные настройки 1 параметров описаны в следующей таблице.

Нет.	Предопре- деленная область	Начальное значение	Настройка блок	Содержание установки
1	OFF/1/2	1	-	Время нарастания кадра: После завершения шитья время нарастания кадра OFF: автоматически не поднимается 1: поднимается в последнем положении иглы 2: Переход к началу шитья и подниматься
50	0~12	0	1	Режим работы прижимной лапки 0: Стандартный режим 1-7: Зарезервировано 8: Одноступенчатая электрическая педаль 9-11: Зарезервировано 12: Запуск одной кнопкой
54	0~2	0	1	Время опускания прерывистой прижимной лапки: 0: Опускается с помощью переключателя прижимной лапки, но не опускается при подаче положение втягивания 1: Отключается переключателем прижимной лапки 2: Переключатель прижимной лапки не соединены, и шитье начинает уменьшаться.
70	1~2	1	1	Используемый переключатель ножного контроллера. 1: педальный переключатель (одноступенчатый) 2: педальный переключатель с двойной тягой (опция).
71	1~2	2	1	1: вторичная прижимная лапка недействительна. 2: Действует вторичная прижимная лапка.
100	ВКЛ / ВЫКЛ	OFF	-	Способ настройки режима медленного запуска ВКЛ: открыто OFF: выключить



Нет.	Предопре- деленная область	Начальное значение	Настройка блок	Содержание установки
150	ВКЛ / ВЫКЛ	OFF	-	Реверсивный подъем иглы ON : Двигатель реверсирует, когда верхний вал останавливается, и игольчатый стержень возвращается в крайнее верхнее положение. [примечание] При подъеме иглы обратного хода рычаг нитеприемника поднимется, и нитеприемник остановится в более низком положении, чем обычно. Таким образом, в каждом случае при шитье игла снимается. BЫКЛ: Недействительно
151	200~2800 (ст/мин)	400	100	Скорость, с которой начинается шитье первый стежок
152	200~2800 (ст/мин)	800	100	Скорость, с которой начинается шитье второй стежок
153	200~2800 (ст/мин)	1200	100	Скорость, с которой начинается шитье третий стежок
154	200~2800 (ст/мин)	1500	100	Скорость, с которой начинается шитье четвёртый стежок
155	200~2800 (ст/мин)	2000	100	Скорость, с которой начинается шитье пятый стежок
156	400~2800 (ст/мин)	2800	100	Скорость, с которой начинается шитье пятый стежок
157	400~2800 (ст/мин)	2800	100	Скорость, с которой начинается шитье пятый стежок
158	400~2800 (ст/мин)	2800	100	Скорость, с которой начинается шитье третий стежок
159	400~2800 (ст/мин)	2400	100	Скорость, с которой начинается шитье второй стежок
163	1200~3200 (ст/мин)	2700	100	Ограничение скорости шитья
164	ВКЛ / ВЫКЛ	OFF	-	Запрет на обрезку ВКЛ: Все действия по обрезке недействительны ВЫКЛ: Согласование данных шитья и обрезка нити
260	-80~80	0	1	Меняйте все время кормления
261	-80~80	45	1	Изменение времени подачи первого стежок в начале шитья
262	-80~80	45	1	Изменение времени подачи второго стежок в начале шитья
263	-80~80	45	1	Изменение времени подачи 3-го стежка в начале шитья
264	-80~80	0	1	Изменение времени подачи третьего стежок в конце шитья



Нет.	Предопре- деленная область	Начальное значение	Настройка блок	Содержание установки
265	-80~80	35	1	Изменение времени подачи второго стежок в конце шитья
266	-80~80	35	1	Изменение времени подачи первого стежок в конце шитья
268	0~2	1	1	Изменение всех эталонов времени подачи
269	0~2	0	1	Изменение времени подачи 3 стежков ссылка в начале шитья
462	0~2	0	1	Расширить суженную опорную точку 0: центр швейной рамки (начало) 1: точка начала шитья 2: центральная точка детали
471	1~17	14	1	Высота прижимной лапки/зажима кнопки (Только электрическая прижимная лапка)
472	1~17	6	1	Двухступенчатая настройка прижима: Установите высоту дополнительной прижимной лапки в мм.
500	ВКЛ/ВЫКЛ	1	-	Настройка функции зажима нижней линии ON: действует ВЫКЛ: Недействительно
551	OFF/1~3	OFF	-	Открытие натяжения линии начала шитья OFF: off 1~3: Открыть в пределах в пределах указанный количество стежков
566	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	-	Установлено ли устройство для зажима нижней резьбы ON: Зажимное устройство для нижней резьбы установлено OFF: Зажимное устройство для нижней резьбы не установлено. [примечание] Не выбирайте OFF при установке зажима шпульной нити. Это может привести к повреждению устройства.
582	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	-	Затяните натяжение верхней нити в начале шитья ON: недействительно OFF: эффективно
584	-110~40	0	5	В конце шитья верхняя угол раскрытия натяжения нити смещается
585	0-500	255	1	Верхнее значение натяжения нити при начало шитья (затягивание)



Нет.	Предопре- деленная область	Начальное значение	Настройка блок	Содержание установки
590	200~400	280	40	Скорость резки 200~400сти/мин. Блок (40сти/мин) Начальная по умолчанию значение 280сти/мин
592	200~700	400	100	Конечная скорость главного двигателя
962	ВКЛ/ВЫК Л	OFF	-	Обнаружение обрыва провода ВКЛ: эффективно OFF: недействительно
963	0~1	0	1	0: Ручной натяжитель 1: Электронный натяжитель
964	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	-	Автоматическое выполнение ON: эффективно OFF: недействительно
965	ВКЛ/ВЫКЛ	OFF	-	Ручной зажим резьбы начинает открываться ON: действует OFF: недействительно
966	0~2	2	1	Метод набора номера: 0: недействительно 1: Электронный 2: Пневматический.
991	1~9	8	1	Медленное начало
992	0~1	0	1	Подвижная рама 0: Перемещение в начальную точку после шитья 1: Перемещение в указанную точку после шитье завершено
996	ВЫКЛ/ВКЛ	OFF	-	Пневматическая прижимная лапка ВЫКЛ: Электрическая прижимная лапка ON: Пневматическая прижимная лапка
997	0~2	0	1	 0: Левая и правая прижимные лапки опускаются одновременно 1: Опустите прижимную лапку слева направо 2: Опустите прижимную лапку справа налево (Прижимная лапка клапана разделена на левую и правую прижимную лапку и управляется двойной педалью)
999	0~1	0	1	Коэффициент упругости
1000	0~6	0	1	Профессиональная настройка 0: недействительно 5: сигнал готовности 6: Сигнал автоматической готовности
2001	0~1	0	1	Жесткость при движении


Базовая настройка 2



ON

OFF

ON

blue

OFF

use default sound

default sound type

the needle color of main ui

 \bigcirc

show needle

error info

Special Machines

- Основные настройки 2. Интерфейс. Нажмите кнопку Ввод в разделе Основные настройки 2, чтобы перейти на экран Основные настройки 2, как показано на рисунке.
- 2. Основные настройки 2. Описание функций.
- Восстановление суперпароля. Если вы забыли свой суперпароль, вы можете использовать суперпароль для восстановления в качестве пароля по умолчанию. Для использования этой функции требуется пароль от нас, чтобы получить привилегии восстановления.
- Настройки времени и даты Установите текущую дату и время.
- Настройка параметров хост-компьютера.
 Нажмите кнопку настройки параметров главного компьютера, чтобы войти в интерфейс настройки параметров главного компьютера, как показано на рисунке ниже.

- Сигнал подсказки: ON: использование сигнала подсказки, OFF: отключение сигнала подсказки.
 - В качестве сигнала подсказки используется сигнал по умолчанию: ОN: для сигнала подсказки используется унифицированный сигнал по умолчанию, OFF: для сигнала подсказки не используется унифицированный сигнал по умолчанию.
 - 3. Тип сигнала подсказки: выберите значение по умолчанию тип сигнала подсказки.
 - Отображение стежков: ВКЛ: точки стежков отображаются отображается во всех состояниях во время изготовления детали; OFF: точки строчки отображаются только при работе с точками строчки во время изготовления детали.
 - 5. Громкость: регулировка громкости.
 - 6. Цвет стежков загрузочного интерфейса.
 - 7. странение неполадок: откройте, чтобы просмотреть информацию об ошибках.
 - 8. Выбор специального оборудования.



Интерфейс дополнительных настроек

set high password	set parameters
upgrade panel	upgrade control board
restore default settings	Origin adjust
ck screen password settin	

Дополнительные параметры настройки



Нажмите на пустое место после пароля, чтобы ввести пароль. После ввода пароля нажмите кнопку Enter, чтобы войти в интерфейс расширенных настроек, как показано на рисунке ниже.

Кнопка установки пароля позволяет изменить пароль для входа в расширенные настройки.

Кнопка настройки параметров позволяет установить некоторые дополнительные параметры.

Кнопка обновления верхнего компьютера позволяет обновить программу панели.

Кнопка обновления нижнего компьютера позволяет обновить программу платы управления.

Кнопка сброса к заводским настройкам позволяет вернуть некоторые параметры программы к заводским настройкам.

Кнопка регулировки начала координат позволяет настроить положение начала координат.

Нажмите кнопку настройки параметров, чтобы войти в интерфейс расширенной настройки параметров, как показано на рисунке.

- Выбор языка: установите китайский и английский.
- Регулировка угла обрезки резьбы: Отрицательное значение — опережение, положительное - задержка (от -10 до 10).
- Количество игл для обнаружения оборванной нити: Установите чувствительность номера иглы для обнаружения обрыва нити.
- Скорость подачи на холостом ходу: установите уровень скорости подачи на холостом ходу (1-10), чем больше значение, тем быстрее.
- Автоматическое подключение после загрузки ВКЛ: при включении питания автоматически подключается, переходит в состояние подтверждения шаблона ВЫКЛ: при включении питания требуется ручное подключение.



Модернизация главного компьютера

Эта программа может обновить главный компьютер (панель) через U-диск. Перед обновлением необходимо скопировать файл панели новой версии программы и папку qm в главную директорию U-диска, затем вставьте U-диск в панель, а затем установите параметры --- >Advanced Settings--> -->Upper computer upgrades для обновления программы панели. После успешного обновления появится сообщение «Success, please restart», перезагрузитесь.

Модернизация нижней части машины

Эта программа позволяет обновить нижний компьютер (плату управления) через U-диск. Перед обновлением необходимо скопировать программу новой версии (файл nc.bin модели 0806) (файл STNC430.BIN модели 430F/438F) в основной каталог U-диска. Затем вставьте U-диск в панель, а затем обновите программу платы управления через настройку параметров ---> расширенные настройки ---> обновление нижнего компьютера. После успешного обновления появится сообщение «Успех, пожалуйста, перезапустите», перезапустите.

Сброс настроек

Эта программа восстанавливает параметры базовой настройки 1 до значений по умолчанию, восстанавливая заводские настройки.

Регулировка происхождения

Нажмите на кнопку настройки начала координат, чтобы войти в интерфейс настройки начала координат, как показано на рисунке.





0	Y origin (Z origin	oos position	
O	Z origin	position	
			-
-			6.2
			-

1. Регулировка положения двигателя.

Нажмите кнопку А, чтобы войти в интерфейс настройки положения двигателя, как показано на рисунке, нажмите кнопку 1/2/3 (чтобы сделать нажата кнопка), нажмите . С помощью кнопкиможноотрегулировать исходное положение двигателя X/Y/Z и нажать после завершения регулировки. (Кнопка нажимается для подъема), сохраните текущее значение настройки, нажмите для выхода.



2. Нажмите для выхода.

Нажмите кнопку В, чтобы войти в интерфейс настройки начала шпинделя, как показано на рисунке.

С: текущее отображаемое значение угла поворота шпинделя (Если отображаемое значение равно 65535 или -1, поворачивайте шпиндель в направлении стрелки маховика, пока не появится значение от 0 до 360).

D: значение угла парковки, сохраненное в памяти головки.

Метод регулировки положения шпинделя: Когда значение на дисплее шпинделя находится в диапазоне от 0 до 360 в направлении стрелки маховика, остановите игольный стержень в положении остановки и нажмите кнопку D (чтобы нажать кнопку). Нажмите кнопку для сохранения значения, отображаемого в текущей позиции С, т.е. шпинделя.

Нажмите .Ключ выходит из режима парковки.



Супернастройка

instalments set	set parameters
recovery high password	clear super config
clear p patterns	clear c patterns
clear all	super password set
range of presser	
	×

1. Суперинтерфейс настроек

Интерфейс супернастройки показан на рисунке и установлен производителем. Пользователи не могут изменять его по своему усмотрению. Как правило, параметры в супернастройке должны быть установлены до выхода с завода.

2. Суперпараметр настройки

Нажмите кнопку настройки параметров, чтобы войти в интерфейс настройки суперпараметров, как показано на рисунке.

(1) Тип машины: Выберите подходящую модель в соответствии с типом машины.

(2) Стиль отображения: Обычно выбирают стиль по умолчанию.

(3) Предельное значение скорости шитья:

Установите максимальное значение скорости шитья, и после настройки скорость шитья не будет превышать это значение.

3. Установка рассрочки.

Нажмите кнопку рассрочки платежа, чтобы войти в интерфейс рассрочки платежа. Войдите в интерфейс рассрочки платежа и введите пароль, чтобы перейти к следующему шагу. Для получения пароля обратитесь к производителю. После ввода пароля вы можете установить идентификационный номер панели. После установки идентификационный номер панели. После установки идентификационного номера машина не может шить. Для шитья необходимо ввести пароль оплаты в расширенных настройках. Обратитесь на фабрику, чтобы узнать пароль для оплаты в рассрочку.

430F_C	machine type
Windows	styles
3000	max speed
-	-
×	×



31.4. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

, template ID:		write
Change the Startup Pictu	ire	change
please copy conprogibin l	to udisk	rnel upgra
. Upgrade Tip Sound File		und upgra
. Please put the qm folder	to the U disk	e translati
i. Please put DejaVuSans.ti	tf into the U disk	Add ont library
Write pedal defaults		write
view error list	delete er	rorlist
	1	2

Нажмите кнопку вспомогательных функций, чтобы войти в интерфейс вспомогательных функций, как показано на рисунке.

Идентификатор шаблона

Эта функция используется для определения шаблона. Шаблон имеет беспроводную идентификационную карту. Каждая карта имеет идентификационный номер, который соответствует номеру шаблона Р на панели. При создании нового шаблона беспроводной идентификационной карты или изменении ID шаблона беспроводная идентификационная карта помещается на датчик шаблона, затем ID номер шаблона вводится в поле редактирования ID шаблона в интерфейсе вспомогательных функций, и после завершения ввода нажимается кнопка «Записать». Кнопка может использоваться для записи идентификационного номера шаблона на беспроводную идентификационную карту, и завершение записи будет успешным.

Изменение начального образа

Если вы хотите изменить изображение, отображаемое при запуске панели, вы можете отправить нам изображение, которое вы хотите отобразить, и мы изменим его на файл указанного формата и отправьте его вам. Вы поместите измененный файл образа на флэш-накопитель USB. Вставьте USB-накопитель в панель, нажмите кнопку «Изменить», чтобы изменитьзагрузочный образ, и изменение завершится в подсказке.

Обновление ядра

Когда вам понадобится обновить ядро, мы предоставим вам файл conprog.bin. Вы можете поместить этот файл на флэш-накопитель USB и вставить флэш-накопитель USB в панель. После панель распознает USB-накопитель, вы можете нажать на кнопку обновления ядра. Кнопка обновляется. После завершения обновления появится запрос на обновление



Обновление тональности

Если вам нужно обновить звуковой сигнал кнопок, мы предоставим вам папку wxaudio. Вы помещаете эту папку на флэш-накопитель USB и вставляете флэш-накопитель USB в панель. После того как панель распознает USB-накопитель, вы можете нажать кнопку « Обновление звукового сигнала кнопки будет обновлено. После завершения обновления появится запрос на обновление.

31.5. СЧЕТЧИК

upcounter	25	1000
sewing counter	current value	max value
downcounter	938	10000
needles counter	current value	max value
		~~

Нажмите кнопку счетчика, чтобы войти в интерфейс счетчика, как показано на рисунке справа. Можно настроить счетчик шитья и режим счетчика стежков, чтобы установить текущее и максимальное значение счетчика.



32. ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ТАБЛИЦА ОШИБОК

В случае отказа машины на панели оператора отобразится код ошибки. Для устранения неисправности следуйте методам поиска неисправностей, приведенным в таблице ниже.

Код ошибки	Описание
10	Выключатель аварийной остановки был разбит. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки.
11	Нажмите кнопку Приостановить переключатель.нажмите кнопку RESET для устранения ошибок.нажмите кнопку Переместить прижимную лапку после этой кнопки, чтобы продолжить шитье.
12	Нажмите Приостановить работу переключателя.нажмите После того, как кнопка RESET будет использована для устранения ошибки, выполните следующее действие переведите педаль на 2-ю ступень и проверьте происхождение.
15	При включении питания выключатель аварийного останова выключается, но у него плохой контакт. Выключите питание и проверьте вилку в гнездо материнской платы Р9.
16	Плохой контакт в аварийном выключателе при включении питания. Выключите отключите питание и проверьте разъем Р9 гнезда материнской платы.
25	При включении питания педальный переключатель переводится в положение второй передачи. (Когда 2-педальный переключатель является пусковым переключателем) Выключите питание и проверьте переключатель ножной педали.
35	При включении питания ножной педальный переключатель переводится в положение первой передачи. (При нажатии на педальный переключатель 2 питание выключается) и педаль педальный переключатель подтвержден.
50	После включения питания головка швейной машины оказалась отброшенной. Выключите питание и поднимите головку швейной машины. Убедитесь, что штекер в гнездо материнской платы Р14.
51	В процессе запуска швейной машины было обнаружено, что головка швейной машины сбрасывается. Выключите питание и проверьте штекер гнезда материнской платы P14.
55	При включении питания головка швейной машины оказалась отброшенной. Выключите питание и поднимите головку швейной машины. Выключите питание и проверьте разъем Р14 гнезда материнской платы.
65	При включении питания клавиши на панели управления находятся в состоянии приседания, или клавиши не имеют хорошего контакта. Выключите питание и проверьте клавиши панели управления.
100	После появления сообщения " GREASEUP" , если смазка не добавлена (не выполняйте операцию очистки). Добавьте прогон, а затем выполните действие по очистке работать.
111	Неправильное положение парковки. Выключите питание и проверьте, не обрезана ли нить, устройство или двигатель швейной машины не работает.



Код ошибки	Описание
121	Обрезка не может быть завершена. Выключите питание и проверьте, не зажато ли лезвие фиксированный нож или подвижный нож поцарапан или поврежден.
130	Отказ главного двигателя отказ двигателя шпинделя или отказ контроллера двигателя шпинделя.
131	Плохой контакт на дисплее синхронизации. Выключите питание и проверьте, что штекер Основная плата Р11 моторного щита находится в хорошем состоянии.
132	Обнаружено, что главный двигатель швейной машины ненормально вращается для резки отключите питание и убедитесь, что штекер Р11 главной платы двигателя исправен.
133	Главный двигатель швейной машины останавливается в неудачном положении. Выключите питание и проверьте, что штекер главной платы двигателя P11 находится в хорошем состоянии.
150	Главный двигатель швейной машины ненормально нагрет или неправильно работает датчик температуры. Отключите питание и проверьте состояние двигателя швейной машины. (Если швейные данные прошиваются (короткий цикл) с количеством коротких стежков (15 стежков) несколько раз, если двигатель верхнего вала перегревается, возможно появление [Е150]).
200	Невозможно найти начало координат в направлении X Неисправность двигателя X или датчика начала координат Y отказ.
201	Импульсный двигатель X останавливается с ошибкой. Отключите питание и проверьте, нет ли нарушение направления подачи X.
203	Х перегрузка двигателя по току Х отказ двигателя или Х отказ платы управления двигателем.
204	В процессе шитья импульсный двигатель X останавливается с ошибкой. Выключите питание и проверьте, нет ли каких-либо отклонений в направлении подачи X.
205	Импульсный двигатель X останавливается во время перемещения в начальное положение шитья. Выключите питание и проверьте, нет ли нарушений в подаче X направление.
206	Во время тестовой передачи импульсный двигатель X останавливается с ошибкой. Выключите питание и проверьте, нет ли каких-либо отклонений в направлении подачи X.
207	Невозможно обнаружить движение двигателя X - отказ двигателя Y, или отказ энкодера двигателя X, или X неисправность платы управления двигателем
208	Х двигатель вышел из-под контроля Х датчик двигателя неисправен, или Х плата управления двигателем неисправна
210	Направление Y не может найти источник - неисправность двигателя Y или неисправность датчика источника Y
211	Импульсный двигатель Y останавливается с ошибкой. Отключите питание и проверьте, нет ли нарушение направления подачи Y.



Код ошибки	Описание
213	Y перегрузка двигателя по току Y отказ двигателя или Y отказ платы управления двигателем
214	В процессе шитья импульсный двигатель Y останавливается с ошибкой. Выключите питание и проверьте, нет ли каких-либо отклонений в направлении подачи Y.
215	Импульсный двигатель Y останавливается во время перемещения в начальное положение шитья. Выключите питание и проверьте, нет ли нарушений в подаче Y направление.
216	Во время тестовой передачи импульсный двигатель Y останавливается с ошибкой. Выключите питание и проверьте, нет ли нарушений в направлении подачи.
217	Невозможно обнаружить движение двигателя Ү Неисправность двигателя Ү, или неисправность энкодера двигателя Ү, или Ү неисправность платы управления двигателем.
218	Y двигатель вышел из-под контроля - неисправность энкодера Y двигателя или неисправность платы управления Y двигателя.
300	Двигатель обрезки не может найти источник - неисправность двигателя обрезки, или обрезка неисправен энкодер двигателя.
301	Невозможно определить подъем и опускание прижимной лапки/кнопочного зажима. Отключите питание и проверьте, нет ли каких-либо отклонений в направлении подъема и опускания прижимная лапка/зажим кнопки.
303	Перегрузка двигателя тримминга по току, неисправность двигателя тримминга или управление двигателем тримминга отказ платы
307	Невозможно обнаружить электрическое движение двигателя обрезки - неисправность двигателя обрезки, или неисправность датчика двигателя триммера или неисправность платы управления двигателем триммера
308	Двигатель обрезки не управляется - неисправен энкодер двигателя обрезки, или неисправна плата управления двигателем обрезки.
320	Мотор для захвата проволоки не может найти источник - поймайте неисправность мотора для захвата проволоки, или поймайте неисправность энкодера проводного двигателя
321	Перегрузка двигателя линии по току отказ двигателя линии, или перегрузка линии неисправность платы управления двигателем
323	Невозможно обнаружить электрическое движение двигателя захвата проволоки - поймайте двигатель неисправность, или неисправность энкодера сетевого двигателя, или неисправность платы управления сетевого двигателя
324	Двигатель захвата линии вышел из-под контроля - зафиксируйте отказ энкодера двигателя линии, или неисправна плата управления двигателем линейного захвата.



Код ошибки	Описание
400	При подключении питания обнаруживается ошибка связи между главной платой и главной платой платой платой платы управления. Отключите питание и проверьте, что гнездо Р1 главной платы платы управления и гнездо Р3 главная плата двигателя находятся в хорошем состоянии.
401	При подключении питания ошибка связи между главной платой и обнаружена главная плата двигателя. Выключите питание и убедитесь, что штекер Р5 основной платы и штекер Р2 основной платы двигателя находятся в хорошем состоянии.
410	Ошибка связи между главной платой и главной платой управления обнаружена плата. Выключите питание и снова подключите устройство.
411	Обнаружена ошибка связи между материнской платой и двигателем плата. Выключите питание и снова подключите его к сети.
420	Не вставлен инструмент для хранения данных. Нажмите кнопку RESET для устранения ошибок.
421	Содержимое данных неверно и не может быть использовано, или данные отсутствуют. нажмите кнопку RESET для устранения ошибок. Убедитесь, что данные серийного номера модели хранятся в памяти инструмента.
422	Произошла ошибка при считывании информации об инструменте хранения. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Подтвердите данные в инструменте хранения.
424	В накопителе недостаточно места. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Используйте другие инструменты для хранения.
425	Во время записи в накопитель произошла ошибка. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибку. Пожалуйста, используйте указанный инструмент хранения данных. Проверьте, не запрещена ли запись или не комната.
427	Стиль, зарегистрированный в программе цикла, удаляется. нажмите кнопку RESET для устранения ошибки. Перерегистрируйте программу цикла и добавьте стиль.
428	Стиль, установленный в программе, удаляется. нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Перезагрузите программу и добавьте узор.
430	Резервное копирование данных на материнскую плату невозможно. Выключите и снова подключите питание.
440	Неисправен накопитель данных на печатной плате процессора. Выключите и снова подключите питание.
450	Информация о выборе модели не может быть считана с головного накопителя. Выключите питание и проверьте, исправен ли штекер главной платы источника питания Р16. состояние.



Код ошибки	Описание
451	Данные не могут быть сохранены в памяти головки. Выключите питание и снова подключите мощность.
452	Невозможно подключиться к головному устройству хранения данных. Выключите питание и проверьте, не Разъем Р16 основной платы находится в хорошем состоянии.
480	Исключение датчика положения шаблона
500	После выполнения расширенной настройки данные шитья выходят за пределы области шитья возможно. нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Снова настройте увеличение или область шитья.
502	После выполнения увеличенной настройки шаг данных превышает максимальный шаг 12,7 мм.Нажмите кнопку RESET для устранения ошибок. Установите увеличение еще раз.
510	Данные программы не соответствуют норме. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Перечитайте данные программы из запоминающего устройства или перепрограммировать данные.
511	Код завершения не может быть введен в данные программы. Нажмите кнопку RESET для устранения ошибок. Переделайте данные программы для введенного кода завершения или измените серийный номер программы чтения.
512	Больше, чем количество стежков, которые можно использовать. Нажмите кнопку RESET для устранения ошибки. Измените серийный номер считывателя.
581	Не удалось правильно прочитать папку переключателя хранения. Модель до копирования и модель после копирования неверны. (Данные 438F могут быть считаны до 430F) Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибку. Пожалуйста, прочитайте данные о том же модель.
582	Версии переключателей памяти не совпадают. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Пожалуйста, читайте ту же версию данных.
583	Версия параметра не совпадает. Нажмите кнопку RESET для устранения ошибок. Пожалуйста, прочитайте ту же версию данных.
600	Произошел обрыв лицевой строки. Нажмите кнопку RESET, чтобы устранить ошибки. Переместите кнопку KEY_STEP_BACK, чтобы продолжить шитье.
690	Мотор ноги среднего давления не может найти источник - нога среднего давления двигатель неисправен, или неисправен датчик двигателя лапки среднего давления.
691	Двигатель зажима нижней нити останавливается с ошибкой. Проверьте, не слишком ли длинна лишняя нить. Выключите питание и снимите летучий бархат в нижней части игольной пластины. Проверьте, хорошо ли вставлены штекеры в гнезда Р20 и Р4 на главной плате состояния.
693	Перегрузка по току двигателя промежуточного прижимного устройства. Неисправность двигателя средней прижимной лапки, или неисправность платы управления двигателем прижимной лапки среднего размера.



697	Невозможно обнаружить электрическое движение ножного мотора среднего давления — это двигатель лапы среднего давления неисправен, или энкодер двигателя лапы среднего давления неисправен, или неисправна плата управления двигателем педали среднего давления.
698	Двигатель лапы среднего давления вышел из-под контроля - лапа среднего давления неисправен датчик двигателя, или неисправна плата управления двигателем педали среднего давления.
700	Напряжение питания повысилось ненормально. Отключите питание и проверьте входное напряжение.
701	Напряжение привода главного двигателя швейной машины повысилось ненормально. Выключите включите питание и проверьте напряжение.
705	Напряжение питания падает ненормально. Отключите питание и проверьте входное напряжение.
710	Главный двигатель швейной машины обнаруживает ненормальный ток. Отключите питание и проверьте, не швейной машины является ненормальным.
711	Импульсный двигатель обнаруживает ненормальный ток. Отключите питание и проверьте, не прижимное устройство/кнопочный зажим работает ненормально.
720	Голову нельзя опускать.
721	Голова не может быть поднята.
820	Очередь шаблонов пуста.
821	Код окончания детали.
822	Код остановки отсутствует.
830	Переполнение данных шаблона.
850	Ошибка ответа шины CAN.
901	Х Ошибка импульса двигателя (внутренняя ошибка).
902	Y Ошибка импульса двигателя (внутренняя ошибка).
903	Ошибка импульса двигателя обрезки (внутренняя ошибка).
904	Ошибка импульса двигателя среднего прижимного устройства (внутренняя ошибка).
905	Ошибка импульса тягового электродвигателя (внутренняя ошибка).
906	Внутренняя ошибка.
911	Внутренняя ошибка.
912	Внутренняя ошибка.
913	Внутренняя ошибка.
914	Внутренняя ошибка

33. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие закрепочной машины с приспособлением для пришивания пуговиц Aurora A-430DN требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе закрепочной машины с приспособлением для пришивания пуговиц Aurora A-430DN, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - 12 месяцев со дня отгрузки.

34. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ЗАКРЕПОЧНАЯ МАШИНА С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПУГОВИЦ AURORA A-430DN оответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

EAC	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами
CE	2006/42/ЕС «Машины и механизмы»,
	2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,
4	2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2H, офис 102A. Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

Официальный сайт производителя **aurora.ru**





aurora.ru