NA-11UT

Инструкция по панели управления

Содержание

1. Описание дисплея управления 1

1-1. Кнопки и их функции.....1

1-2. Функция счетчика.....4

1-3. Установка.....4

2. Список параметров 5

3. Коды ошибок 11

4. Схема подключения к блоку управления 13

1. Описание дисплея управления

1-1. Кнопки и их функции

Экран управления выглядит так, как показано ниже.



Функции	Значок	Описание функций
Выбор строчки с обратной подачей в начале шитья (стартовая закрепка)		Количество стежков, заданное для строчки с обратной подачей в начале шитья (A, B), выполняется дважды.
		Количество стежков, установленное для строчки с обратной подачей в конце шитья (A, B), выполняется один раз.
Выбор строчки с обратной подачей в конце шитья (конечная закрепка)		Количество стежков, заданное для строчки с обратной подачей в начале шитья (C, D), выполняется дважды.
		Количество стежков, установленное для строчки с обратной подачей в конце шитья (C, D), выполняется один раз.
Шитье постоянного размера		Выполняется функция сшивания с постоянным размером (E). Когда передняя часть детали нажата, швейная машина автоматически прошивает заданное количество стежков E и останавливается.
Сшивание многоугольной формы		Для сшивания многоугольной формы процесс задается с помощью 1 цифры слева, а количество стежков задается с помощью трехзначного значения (G) справа. Когда вы нажимаете на переднюю часть педали, швейная машина выполняет необходимое количество стежков для первого процесса и останавливается. Когда вы снова нажмете на переднюю часть педали, швейная машина сделает нужное количество стежков для следующего процесса. Когда швейная машина сделает необходимое количество стежков для окончательного процесса, сшивание многоугольной формы будет завершено.
Свободное шитье		1) 1) Когда передняя часть педали нажата, швейная машина выполняет шитье. Когда педаль возвращается в нейтральное положение, швейная машина останавливается. 2) 2) При нажатии на заднюю часть педали швейная машина автоматически выполняет обрезку нити и связанные с этим операции.

Сшивание внахлест		Когда передняя часть педали нажата, швейная машина автоматически выполняет строчку внахлест. Количество повторений равно (E). Когда передняя часть педали нажата, швейная машина автоматически выполняет эту строчку, обрезает нить и останавливается. Швейная машина повторяет эту последовательность операций до тех пор, пока она не будет сброшена нажатием на заднюю часть педали.
Выбор настройки количества стежков		Для сшивания с обратной подачей количество стежков задается с помощью A, B, C и D. Количество стежков можно установить в диапазоне от 0 до 9. Для шитья с постоянным размером количество стежков задается с помощью E. Количество стежков можно установить в диапазоне от 0 до 99. Для сшивания многоугольной формы количество стежков задается с помощью G. Количество стежков можно установить в диапазоне от 0 до 200. Настройку количества стежков и отображения можно изменить нажатием клавиши  A, B, C или D, или E, или G. Пока отображается переключатель памяти, сохраненные значения можно проверить нажатием  клавиши.
Установка подъема иголовводителя		1) Свободный стиль строчки: При нажатии этой кнопки игольчатый стержень поднимается вверх, и швейная машина продвигается на полшага вперед, чтобы включить операцию компенсационной строчки. (Практически швейная машина продолжает операцию компенсационного сшивания по мере необходимости.) 2) Стиль шитья с постоянным размером (за исключением строчки внахлест) a. При нажатии клавиши во время остановки швейной машины в середине каждого процесса игла поднимается вверх. b. При нажатии клавиши в состоянии покоя швейной машины в конце каждого процесса можно выполнить один корректирующий стежок. (Практически швейная машина продолжает операцию компенсационного сшивания по мере необходимости.)
Одноразовый переключатель		1) Свободная строчка и строчка внахлест Это сшивание не включено, даже если нажата эта клавиша. 2) Шитье в постоянном размере: Нажмите эту клавишу. Эта функция запускается нажатием на переднюю часть педали. Затем швейная машина автоматически прошивает количество стежков, установленное для (E), и останавливается. 3) Сшивание многоугольной формы: Нажмите эту клавишу. Однократный переключатель активируется нажатием на переднюю часть педали. Затем швейная машина автоматически выполняет шитье с количеством стежков, заданным значением правой стороны (G), и останавливается. Когда передняя часть педали снова нажата, швейная машина автоматически выполняет следующий процесс шитья и останавливается. Швейная машина повторяет эту процедуру до тех пор, пока не завершит шитье последнего процесса. После завершения последнего процесса швейная машина автоматически выполняет обрезку нити.
Переключатель обрезки нити		Настройка включения/ выключения обрезки нити: Пока этот переключатель отображается на экране, швейная машина выполняет обрезку нити. Если этот переключатель не отображается на экране, швейная машина не будет выполнять обрезку нити.

Мягкий старт		1) В случае, если эта функция включена, швейная машина сначала работает на низкой скорости, когда двигатель запускается нажатием передней части педали. Когда швейная машина прошьет заданное количество стежков, она работает с нормальной скоростью шитья. При повторном запуске двигателя без обрезки нити после остановки швейной машины в середине шитья функция плавного пуска не активируется. С другой стороны, функция плавного пуска активируется при перезапуске двигателя после обрезки резьбы. 2) Настройку скорости шитья для функции плавного пуска можно отрегулировать с помощью [007.S]. 3) Настройку количества стежков для функции плавного пуска можно настроить с помощью [008.SLS].
Установка положения остановки иглы		Установка положения остановки иглы при остановке двигателя Пока эта кнопка отображается на жидкокристаллическом дисплее, положение остановки иглы при остановке двигателя устанавливается в "верхнее положение". В случае, если эта кнопка не отображается на жидкокристаллическом дисплее, положение остановки иглы при остановке двигателя устанавливается в "нижнее положение".
Настройка автоматического подъема прижимной лапки после обрезки нити		Переключение между включением/ выключением подъема прижимной лапки после обрезки нити Пока эта кнопка отображается на жидкокристаллическом дисплее, прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки нити. В случае, если эта кнопка не отображается на жидкокристаллическом дисплее, прижимная лапка остается опущенной после обрезки нити.
Настройка автоматического подъема прижимной лапки при остановке швейной машины в середине шитья		Переключение между включением / выключением подъема прижимной лапки при остановке швейной машины в средней точке Пока эта кнопка отображается на жидкокристаллическом дисплее, прижимная лапка автоматически поднимается, когда швейная машина останавливается в середине шитья. В случае, если эта кнопка не отображается на жидкокристаллическом дисплее, прижимная лапка остается опущенной, когда швейная машина останавливается в середине шитья.
Постепенное увеличение установленного количества		Увеличение установленного количества стежков Для отображения выбора переключателя памяти нажмите клавишу постепенного увеличения номера переключателя памяти. Для отображения содержимого переключателя памяти нажмите клавишу постепенного увеличения установленного значения
Постепенное уменьшение установленного количества		Уменьшение установленного количества стежков Для отображения выбора переключателя памяти нажмите клавишу постепенного уменьшения номера переключателя памяти. Для отображения содержимого переключателя памяти нажмите клавишу постепенного уменьшения установленного значения
Кнопка переключения памяти		Если удерживать эту клавишу нажатой, пока швейная машина уже запущена, запускается режим пользовательского уровня. При повторном удержании этой клавиши нажатой режим пользовательского уровня завершается. В случае выбора переключателя памяти эта клавиша может использоваться в качестве клавиши постепенного увеличения переключателя памяти.

1-2. Функция счетчика

Подсчет количества изделий:

В случае, если переключатель памяти [041, TM] установлен в положение "0 (ноль)" и  удерживается нажатым в течение двух секунд, отображение будет изменено заново. 1N: В случае подсчета количества обрезок нити, число, показанное на счетчике, будет возвращено в 0 (ноль) нажатием клавиши .

Подсчет нити на шпульке:

В случае, если переключатель памяти [041, TM] установлен в положение "(отличное от 0 (нуля))" и удерживается нажатым  в течение двух секунд, отображение будет изменено заново. 1N: Для счетчика шпульной нитисчетчик сбрасывается на значение количества шпульной нити, заданное с помощью [021, CS] нажатием клавиши . Если во время шитья счетчик шпульных нитей достигнет 0 (нуля), на дисплее появится "E" и прозвучит сигнал тревоги. При нажатии клавиши  во время подачи сигнала тревоги сигнал тревоги прекращается и счетчик бобин сбрасывается.

Внимание!!!

041, TM значение

1: Обратный отсчет на единицу для каждого стежка

10: Обратный отсчет на единицу для каждых 10 стежков 100: Обратный отсчет на единицу для каждых 100 стежков

Подсчет количества стежков:

В случае, если переключатель памяти [041, TM] установлен в положение "0 (ноль))" и  удерживается нажатым в течение двух секунд, дисплей переключится и отобразится количество раз обрезки нити. При дальнейшем нажатии клавиши  на счетчике отображается количество стежков.

2N: При нажатии клавиши  счетчик количества стежков сбрасывается на "0 (ноль)".

1-3. Инициализация

При включении питания и одновременном нажатии клавиши  и  на дисплее появляется индикация "3-xxxx", и параметры панели в течение пяти секунд возвращаются к заводским значениям

. (Исходные заводские значения - это значения по умолчанию, сохраненные на панели управления.) Выключите питание один раз после завершения инициализации.

2. Таблица параметров

(1) Уровень пользователя

Если удерживать кнопку  нажатой в течение двух секунд или более при запущенной швейной машине, можно установить переключатели памяти.
Каждый раз, когда меняется один переключатель памяти, измененное значение сохраняется в памяти нажатием клавиши 

Код параметра	Описание параметра	Диапазон	Заводское значение	Объяснение содержания, представленного значением
001.H	Максимальная скорость шитья	100 to 2200	2200 об/мин	Настройка максимального числа оборотов во время работы швейной машины В зависимости от минимальной скорости шитья № 60
002.PSL	Регулировка нарастания ускорения	30 to 100	80%	Настройка процента нарастания ускорения
003.NUD	Выбор исходного положения иглы при остановке швейной машины	UP/DN	UP	UP (верхнее положение игловодителя) / DN (нижнее положение игловодителя)
004.N	Скорость шитья в начале строчки с обратной подачей	100 to 2200	1200 об/мин	Настройка скорости шитья, которая будет использоваться в начале строчки с обратной подачей
005.V	Скорость шитья в конце строчки с обратной подачей	100 to 2200	1200 об/мин	Настройка скорости шитья, которая будет использоваться в конце строчки с обратной подачей
006.B	Скорость шитья строчкой внахлест	100 to 2200	1200 об/мин	Настройка скорости шитья, которая будет использоваться в конце строчки внахлест
007.S	Скорость плавного пуска	100 to 2200	400 об/мин	Настройка скорости плавного пуска
008.SLS	Количество стежков для плавного пуска	0 to 99	Два (стежка)	Настройка количества стежков для начального пуска
009.A	Скорость шитья при шитье постоянного размера	100 to 2200	1500 об/мин	Настройка скорости шитья, которая будет использоваться при нажатии кнопки AUTO на панели управления.
010.ACD	Функция автоматического завершения строчки с обратной подачей после выполнения строчки постоянного размера (функция компенсационной строчки не установлена)	ON/OFF	ON	ВКЛЮЧЕНО: Швейная машина выполняет шитье с постоянным размером на последнем шаге и автоматически выполняет строчку с обратной подачей и останавливается. Из-за такой последовательности операций функция компенсационной строчки не может быть использована до завершения строчки с обратной подачей. ВЫКЛЮЧЕНО: Швейная машина выполняет шитье с постоянным размером на последнем шаге и останавливается, не выполняя автоматически строчку с обратной подачей. В этом случае необходимо снова нажать на педаль, чтобы выполнить обрезку резьбы. Однако следует помнить, что можно использовать функцию компенсационного сшивания.

011.RVM	Выбор режима сшивания с обратной подачей	ON/OFF	ON	Переключатель строчки с обратной подачей: ВКЛ.: Управление включено как во время работы швейной машины, так и в состоянии покоя. ВЫКЛ.: Работа включена во время работы швейной машины
012.SMS	Выбор режима запуска строчки с обратной подачей	A/M	A	A: Швейная машина автоматически выполняет операцию шитья с постоянным размером при легком нажатии на педаль. M: Можно выбрать запуск или остановку швейной машины по желанию в зависимости от глубины нажатия на педаль.
013.TYS	Выбор режима работы после запуска строчки с обратной подачей	CON/STP	CON	ПРОТИВ: Швейная машина автоматически переходит к следующей операции, когда выполняет строчку с обратной подачей. STP: Швейная машина останавливает шитье каждый раз, когда она завершает строчку обратной подачей на один шаг. Поэтому необходимо нажимать на педаль каждый раз , когда швейная машина останавливает шитье в конце каждого шага.
014.SBT	Не используется			
015.SBA	Удерживающая сила соленоида	0 to 15	7	Удерживающее усилие устройства для удерживания соленоида
016.BB	Не используется			
017.SBN	Установка количества раз для запуска строчки с обратной подачей	0 to 2	Дважды	Установка количества циклов "до" и "после" начала строчки с обратной подачей
018.BT1	Коррекция шитья начало строчки с обратной подачей 1	0 to 999	7	BT1, BT2 = 0, отключенный BT1, BT2 = 1 - 16, время выполнения операции увеличено (с шагом в 1/8 стежка). BT1, BT2 = 17 - 31, замедляется время выполнения операции (с шагом в 1/8 стежка) BT1, BT2 = 32 до 999 Не используется
019.BT2	Коррекция шитья начало строчки с обратной подачей 2		6	
020.SME	Не используется			
021.CS	Установка количества отсчетов шпульной нити	0 to 9999	5000	Задано количество отсчетов шпульной нити в режиме подсчета шпульной нити.
022.EBC	Параметр регулировки хода педали при легком нажатии на заднюю часть педали	70 to 130	100	Точная регулировка хода педали при легком нажатии на заднюю часть педали
023.EBD	Параметр регулировки хода педали при нажатии задней части педали	70 to 130	100	Точная регулировка хода педали при нажатой задней части педали
024.EBN	Установка количества раз окончания строчки с обратной подачей	0 to 2	2	Установка количества повторений окончания строчки с обратной подачей
025.BT3	Исправление окончания шитья при обратной подаче строчки 3	0 to 999	5	BT3, BT4 = 0, отключенный BT3, BT4 = 1 - 16, время выполнения операции увеличено (с шагом в 1/8 стежка). BT3, BT4 = 17 - 31, замедляется время выполнения операции (с шагом в 1/8 стежка) BT3, BT4 = 32 to 999 Не используется
026.BT4	Исправление окончания шитья при обратной подаче строчки 4		6	
027.CT	Не используется			
028.PNS	Не используется			
029.DS	Не используется			

030.BCC	Не используется			
031.SMB	Не используется			
032.BAR	Способ настройки параметров сшивания внахлест	0 to 9	0	0: Количество стежков внахлест для A, BD (максимум 9 стежков) 1: Количество стежков внахлест для AB, CD- F (макс. 99 стежков) 2: Количество стежков внахлест для A, B-F + C, D (максимум 9 стежков)
033.	Не используется			
034.PZO	Регулировка диапазона низких оборотов педали	20 to 500	100	Сужение/расширение диапазона низких оборотов педали. 50 % - это половина от первоначального ассортимента. 200 % - это в два раза больше первоначального диапазона.
035.BT5	Исправление строчки внахлест 5	0 to 999	6	BT5, BT6 = 0, отключено BT5, BT6 = 1 - 16, время выполнения операции увеличено (с шагом в 1/8 стежка) BT5, BT6 = 17 - 31, время выполнения операции замедлено (с шагом в 1/8 стежка) BT5, BT6 = от 32 до 999 Не используются
036.BT6	Исправление строчки внахлест 5		5	
037. SMP	Выбор режима шитья с постоянным размером	A/M	A	A: Швейная машина автоматически выполняет операцию шитья постоянного размера при легком нажатии на педаль M: Можно выбрать запуск или остановку швейной машины по желанию в зависимости от глубины нажатия педали.
038.PM	Функция выбора кривой педали	0 to 30	10	0 - 9: Швейная машина работает на низкой скорости в начале шитья, затем она переключает скорость на высокую. 10 (среднее значение): Скорость шитья не изменяется 11 - 30: Швейная машина работает на высокой скорости в начале шитья, затем она переключает скорость на низкую.
039.PS	Кнопка обратной подачи строчки функция компенсации строчки с помощью кнопки обратной подачи	0 / 1	0	Он включен только в том случае, если для [011.RVM] установлено значение ВЫКЛ. 0: Компенсационная строчка не выполняется с помощью кнопки обратной подачи строчки 1: Компенсационная строчка выполняется с помощью кнопки повторной подачи строчки
040.WON	Настройка функции выхода обметывания/зажатия нити	0 to 6	2	0: ни операция обтирания нити, ни операция зажима нити не выполняются. 1: Операция протирки нити выполняется, а операция зажима нити не выполняется. 2: Операция протирки нити не выполняется, а операция зажима нити выполняется. 3: Выполняются как операция протирки нити, так и операция зажима нити. от 4 до 6: не используется Настройка работы вайпера: [071.W1] [072.W2] Настройка операции зажима нити: [067.T1] [068.T2]

041.TM	Настройка статистики количества штук/количества шпульных нитей	0 to 100	0	0: режим подсчета количества штук; счетчик подсчитывает количество отшитых штук изделия. Отличие от 0: режим подсчета шпульной нити; установленное значение [021.CS] отсчитывается в соответствии с количеством стежков. (Пример) 1: Обратный отсчет на один для каждого стежка 10: Обратный отсчет по одному на каждые 10 стежков 100: Обратный отсчет на один на каждые 100 стежков
042.FSM	Выбор операции подъема прижимной лапки, когда швейная машина останавливается в середине шитья	OFF/ON	OFF	OFF: прижимная лапка не поднимается ON: прижимная лапка поднимается.
043.FTM	Выбор операции подъема прижимной лапки после обрезки нити	OFF/ON	OFF	OFF: прижимная лапка не поднимается ON: прижимная лапка поднимается.
044.PN	Отображение количества готовых изделий	0 to 9999	0	Активируется, когда [041.TM] установлен на 0 (ноль).
045.SS	Настройка включения/выключения плавного пуска	OFF/ON	OFF	OFF: функция плавного пуска находится в положении OFF ON: функция плавного пуска находится в состоянии ON

(2) Уровень обслуживающего персонала

Когда кнопка [P] удерживается нажатой в течение двух секунд или более при запущенной швейной машине, можно установить переключатели памяти.
Каждый раз, когда изменяется один переключатель памяти, измененное значение сохраняется в памяти нажатием клавиши [▲▲]

Код параметра	Описание параметра	Диапазон	Начальное значение	Объяснение содержимого, представленного значением		
046.DIR	Не используется					
047.MAC	Код типа швейной машины	0 to 999	6	Менее 80: тип челночного стежка (9: Специальный тип челночного стежка (предусмотрен функцией пуска с 1 стежком на низкой скорости): при отключении индикации пуска на низкой скорости первый стежок свободной строчки шьется на низкой скорости.)		
048.SYM	Не используется					
049.SPD	Не используется					
050.MPD	Не используется					
051.CHK	Настройка функции самопроверки при подаче питания (обнаружение сигнала педали и сбоя питания)	0 to 10	2		Функция самопроверки при подаче питания	Время определения ошибки вращения
				0	Неполноценный	1 second
				1	Включено	2 seconds
				2		3 seconds
				~		~
				9		10 seconds
				10		11 seconds
052.PA	Настройка отклика педали при нажатии на переднюю часть педали	20 to 400	80%	Установите реакцию педали в соответствии с навыками оператора. 20 %: самая медленная реакция на ввод скорости с помощью педали 400 %: самая быстрая реакция на ввод скорости с помощью педали		
053.FT	Время задержки подъема прижимной лапки в случае легкого нажатия на заднюю часть педали, когда швейная машина останавливается в середине шитья	0 to 2000	100ms	В случае, если швейная машина оснащена устройством подъема прижимной лапки: Отрегулируйте время задержки в соответствии с чувствительностью педали.		
054.BK	С/без удержания вала двигателя при остановке швейной машины	OFF/ON	OFF	ON: Угол вала двигателя сохраняется, когда швейная машина останавливается. ВЫКЛ: не сохраняется		
055.TOT	Общее предельное время работы двигателя	1 to 800	8Hrs	В случае, если для [058.UTD] установлено значение ON Максимум 33 дня (880 часов)		
056.TM1	Время работы двигателя	1 to 999	2s	В случае, если для [058.UTD] установлено значение ON Время работы свободного сшивания в момент старения		
057.TM2	Время остановки двигателя	1 to 999	51s	В случае, если для [058.UTD] установлено значение ON Остановить время между циклами во время остановки		
058.UTD	Функция остановки	OFF/ON	OFF	Начало остановки Швейная машина работает в режиме шитья, установленном на панели управления..		

059.T	Настройка скорости обрезки нити	80 to 400	300 Ст/мин	Регулировка скорости обрезки нити Если скорость обрезки нити слишком низкая: Обрезка нити не может выполняться нормально. Если скорость обрезки нити слишком высока: производительность остановки снижается.
060.L	Скорость шитья в режиме низкой скорости	80 to 400	200 Ст/мин	Отрегулируйте скорость шитья, с которой швейная машина работает в режиме низкой скорости.
061.FO	Полное время работы соленоидов прижимной лапки / строчки с обратной подачей на начальном этапе	0 to 2000	250ms	Время, в течение которого швейная машина работает с полной мощностью соленоидов прижимной лапки/шитья с обратной подачей (в начале работы)
062.FC	Частота выходного сигнала соленоидов прижимной лапки / строчки с обратной подачей	0 to 100	38%	Частота выходного сигнала соленоидов прижимной лапки/шитья с обратной подачей Снижение энергопотребления и предотвращение перегрева соленоида
063.FD	Задержка запуска двигателя в зависимости от времени подъема прижимной лапки	0 to 990	50	Время пуска двигателя регулируется по времени пуска двигателя нажатием педали на подъем прижимной лапки с помощью соленоида.
064.HHC	Выбор операции подъема прижимной лапки при легком нажатии задней части педали	OFF/ON	OFF	ON: Швейная машина выполняет обрезку нити, не поднимая прижимную лапку, когда задняя часть педали слегка нажата. ВЫКЛ: Швейная машина поднимает прижимную лапку и не выполняет обрезку нити, когда задняя часть педали слегка нажата. (Швейная машина выполняет обрезку нити, когда педаль полностью нажата.)
065.SFM	Сигнализация аварийного выключателя	0 to 5	0	0: Входной сигнал защитного выключателя всегда включен (высокий уровень). 1: Входной сигнал защитного выключателя всегда отключен (низкий уровень). от 2 до 5: Аварийный выключатель отключен.
066.LTM	Режим обрезки нити	0/1/2/3	2	0: не используется 1: не используется 2: Режим обрезки нити для плоской швейной машины (Обрезчик нити работает, когда швейная машина останавливается в нижнем исходном положении и поднимается в верхнее исходное положение) 3: Блокированный режим обрезки нити (Обрезчик нити работает, когда швейная машина останавливается в верхнем положении остановки)
067.T1	Рабочее положение зажима нити	0 to 990	110	Угол, под которым работает устройство зажима нити
068.T2	Сохранение рабочего угла зажима нити	0 to 990	240	Угол, при котором сохраняется операция зажима нити
069.M	Установка скорости шитья в случае остановки швейной машины в середине шитья	0 to 1250	900	Установка скорости, используемой, когда швейная машина останавливается в середине шитья, не выполняя обрезку нити.
070.NC	Установка угла подъема иглы при обратном вращении после обрезки нити	0 to 280	0	0: Функция подъема иглы обратным вращением не используется. 1 - 280: Швейная машина выполняет повторную обратное вращение иглы вверх. Установленное значение «4» означает «один раз». (Пример) Установите значение 4: угол подъема иглы: 1

				градус Заданное значение 140: Угол подъема иглы: 35 градусов Заданное значение 280: Угол подъема иглы: 70 градусов
071.W1	Время задержки операции очистки нити	0 to 980	10ms	Время, которое должно пройти до начала операции протягивания/протирки нити после обнаружения верхнего положения остановки
072.W2	Время работы обтирания нити	0 to 9990	70ms	Время работы волочения/протирки нити
073.WF	Время задержки операции подъема прижимной лапки	0 to 990	50ms	Время, по истечении которого операция подъема прижимной лапки станет стандартной после завершения операции протягивания нити/протирки нити
074.FHT	Время поддержания работы соленоида строчки с обратной подачей / подъема прижимной лапки	1 to 400	30s	В случае, когда соленоид строчки с обратной подачей удерживается во включенном состоянии до тех пор, пока не будет достигнуто установленное время, выходная мощность соленоида строчки с обратной подачей выключается для защиты цепи. Чтобы снова активировать соленоид, вручную нажмите переключатель шитья с обратной подачей. В случае, когда соленоид подъема прижимной лапки удерживается в рабочем состоянии легким нажатием на заднюю часть педали, выходная мощность соленоида подъема прижимной лапки отключается для защиты цепи. Чтобы снова активировать соленоид, верните педаль в нейтральное положение один раз и снова слегка нажмите на заднюю часть педали..
075.UEG	Верхнее положение иглы	0 to 250	60	Точная регулировка угла верхнего упора иглы Возьмите "40" за нулевую точку. Когда это значение уменьшается, игла останавливается в нижнем положении. Когда это значение увеличивается, игла останавливается в более высоком положении..
076.DRU	Градус между нижним положением иглы и верхним положением иглы	1 to 360	165	Степень, на которую швейная машина поворачивается в обратном направлении, пока не будет достигнуто положение иглы вверху, можно установить по желанию, используя положение остановки иглы вниз в качестве базовой точки.
077.ANU	Автоматическое восстановление положения остановки иглы вверху при включении питания.	OFF/ON	ON	ON: Когда питание швейной машины включено, швейная машина автоматически восстанавливает положение остановки иглы вверху и останавливается. ВЫКЛ: Когда питание швейной машины включено, швейная машина не восстанавливает автоматически положение остановки иглы вверху.
078. URU	Градус между исходной точкой и верхним положением остановки иглы	0 to 360	0	Угол, на который швейная машина поворачивается в обратном направлении, пока не будет достигнуто верхнее положение иглы, можно установить по желанию, используя исходную точку в качестве базовой точки.

3. Таблица кодов ошибок

Код ошибки		Значение кода	Возможная проблема, которая возникла	Корректирующая мера
Серьезная проблема	ERR-00	Ошибка самопроверки входного сигнала	1. Возможно, в цепи педали возникла проблема или педаль находится в нажатом состоянии при подаче питания или самопроверке. 2. Напряжение постоянного тока, низкое напряжение 3. Аномальный сигнал от приводного модуля	1. Верните педаль в нейтральное положение. 2. Проверьте сигнальную линию педали на наличие проблем.
	ERR-01	Ошибка обратной связи сигнала головки машины	1. Неисправность синхронизатора или определение верхнего исходного положения невозможно. 2. Магнит датчика упал 3. Перескакивание или провисание зубчатого ремня	
	PWROFF	Сбой питания	1. 1. Перегорел предохранитель 30 В 2. 2. Сбой питания системы	В случае сбоя питания проверьте каждый предохранитель и снова включите швейную машину.
	ERR-03	Неисправность головки швейной машины	1. Неисправность синхронизатора или определение нижнего исходного положения невозможно. 2. Магнит датчика упал 3. Перескакивание или провисание зубчатого ремня	
	ERR-04	Перегрузка по току, перенапряжение или недостаточное напряжение	1. Неисправность системы питания двигателя 2. Мгновенный сбой питания	
	ERR-05	Напряжение постоянного тока, перенапряжение	1. Сломался тормозной резистор или перегорел предохранитель тормоза. 2. Мгновенный сбой питания	Отключите питание системы и проверить.
	ERR-06	Входная мощность соленоида, перегрузка по току	1. Перегрузка или короткое замыкание соленоида. 2. Отказ цепи привода 3. Мгновенный сбой питания	Отключите питание системы и проверить.
	ERR-07	Ошибка вращения	1. Механическое заклинивание 2. Неисправность механизма обрезки нити. 3. Ошибка сигнала кодирования	Отключите питание системы и проверить и проверьте, в норме ли механические характеристики швейной машины.

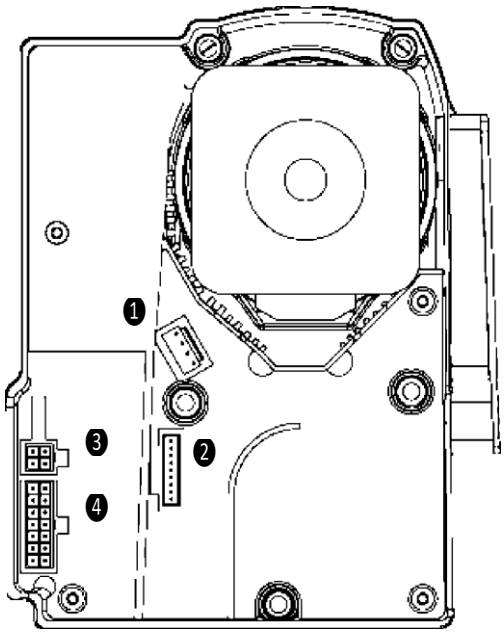
Код ошибки		Значение кода	Возможная проблема, которая возникла	Корректирующая мера
Предупреждение в целом	A	Ошибка положения остановки шкива	1. Неправильная настройка параметров MPD или SPD. 2. Перегрузка 3. Ошибка сигнала энкодера 4. Нестабильный сигнал синхронизатора 5. Отказ двигателя или недостаточная мощность привода.	Отключите питание и проверьте, работает ли двигатель швейной машины.
	B	Чрезмерная максимальная скорость шитья	1. Скорость шитья превысила максимальную скорость шитья в том же направлении. 2. Скорость шитья в обратном направлении превысила 300 об/мин. 3. Ошибка сигнала энкодера 4. Отказ двигателя (размагничивание и т. д.)	1. Проверьте соединение линии привода U / V / W между блоком питания и двигателем. 2. Заземлите систему
	C	Ошибка самопроверки синхронизатора	Синхронизатор не установлен	1. Выключите питание. Переустановите синхронизатор. Снова включите питание. 2. Меняем синхронизатор на новый.
	D	EEPROM ошибка	EEPROM, в котором хранятся параметры, имеет проблему.	Замените EEPROM на новый.
	E	Ошибка параметра EEPROM	Параметры в EEPROM неверны.	Перезапустите швейную машину
	F	Ошибка сигнала кодирования двигателя	В случае, если аварийный сигнал "F" продолжается, энкодер в двигателе неисправен.	Проверьте сигнальную линию двигателя на отсоединение и плохой контакт..

Если обнаружен какой-либо сбой, сначала отключите питание системы. затем проверьте провод заземления системы управления.

Подождите 30 секунд. Затем снова включите питание системы, чтобы проверить, нормально ли она работает.

Если неисправность не устранена, повторите вышеуказанную процедуру несколько раз. Если неисправность не устранена, обратитесь к своему дистрибьютору.

4. Названия разъемов



o Разъем питания двигателя

❷ Разъем энкодера двигателя

❸ Разъем педального переключателя

❹ Соленоидный разъем

Убедитесь, что разъемы закрыты после подключения.

Таблица сравнения числовых символов, отображаемых на блоке управления, и фактических цифровых символов

Часть числового символа:

Фактическое числовое значение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Шрифт отображаемого числового символа										

Буквенная часть:

Фактический алфавитный символ	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Шрифт отображаемого алфавитного символа										
Фактический алфавитный символ	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Шрифт отображаемого алфавитного символа										
Фактический алфавитный символ	U	V	W	X	Y	Z				
Шрифт отображаемого алфавитного символа										