

Инструкция

по эксплуатации панели промышленного
оверлока JACK C6



promexpert.ru



info@promexpert.ru



[@promexpert_ru](https://www.instagram.com/promexpert_ru)



Содержание

1.	Дисплей и меню управления.....	1
1.1	Инструкции для панели управления	1
1.2	Значения иконок на ЖК дисплее	1
1.3	Инструкции по настройке кнопок	2
2.	Настройка общих параметров	3
2.1	Настройки автоматического/полуавтоматического/полностью ручного режима.....	3
2.2	Настройка режима подъема прижимной лапки.....	3
2.3	Настройка параметров триммера.....	3
2.4	Изменение скорости.....	3
2.5	Изменение параметров технического специалиста	4
2.6	Изменение параметров процесса шитья.....	4
2.7	Восстановление заводских настроек	4
2.8	Голосовые и языковые настройки.....	4
2.9	Настройка светодиодного освещения	4
2.10	Настройка блокировки кнопок	5
2.11	Быстрое включение голосовых подсказок.....	5
2.12	Датчик для предотвращения разрезания ткани	5
2.13	Выбор ткани.....	5
2.14	Автоматическая калибровка датчика	5
2.15	Установка порогового значения напряжения для толстого материала.....	5
2.16	Регулярное техническое обслуживание	6
2.17	Быстрое включение режима короткой нити	6
2.18	Быстрое переключение толщины зуба	6
2.19	Быстрое включение снижения шума перед шитьем	6
2.20	Настройка и просмотр серийного номера Интернета вещей.....	7
2.21	Сообщение о сетевой ошибке	7
2.22	Устройство для быстрой привязки.....	7
3.	Инструкции по отображению цифровой трубки.....	7
4.	Список параметров.....	8
4.1.	Инструкции по эксплуатационным параметрам.....	8
4.2.	Параметры мониторинга.....	14
5.	Таблица описания кода ошибки.....	14
6.	Таблица описания предупреждающего кода	16
7.	Регулятор скорости.....	16

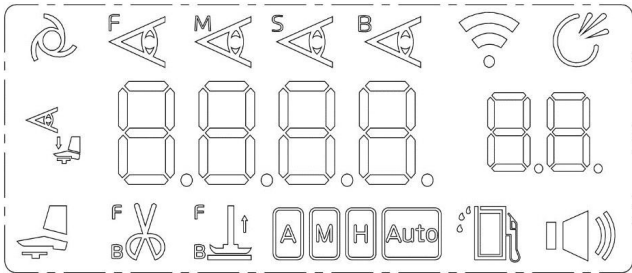
1. Дисплей и меню управления

1.1 Инструкции для панели управления



No.	Иконка	Описание	Примечание
1		Настройки параметров пользователя	
2		Кнопка влево	1. Голосовые и языковые настройки 2. Влево, чтобы выбрать параметр
3		Кнопка вверх	1. Кнопка увеличения скорости 2. Увеличение числа в пределах параметра
4		Кнопка вниз	1. Кнопка уменьшения скорости 2. Уменьшение числа в пределах параметра
5		Кнопка вправо	1. Контроль яркости ЖК-дисплея головки машины 2. Переключатель материалов 3. Вправо, чтобы выбрать параметр внутри параметра
6		Кнопка режима шитья	Изменение режима шитья
7		Функциональная кнопка подъемника прижимной лапки	Изменение режима автоматического подъема прижимной лапки
8		Кнопка настройки параметров триммера	Изменение длины нити и переключатель нити
9		Кнопка сброса	Длительное нажатие в течение 2 секунд восстанавливает заводские настройки
10		Кнопка голосовой навигации	Включатель голосовой трансляции
11		Кнопка переключения толщины	Кнопка автоматического переключения толщины A/M/H/AUTO

1.2 Значения иконок на ЖК дисплее



№.	Иконка	Описание	Примечание
1		Значок полностью интеллектуального режима	Указывает текущий режим шитья
2		Значок полуинтеллектуального режима	
3		Значок полного режима работы компьютера	
4		Значок переднего датчика	Указывает текущее состояние датчика, значок загорается, указывая на то, что датчик заблокирован, а неосвещенное состояние указывает на то, что датчик не заблокирован
5		Значок заднего датчика	
6		Значок датчика короткой нити	
7		Значок датчика защиты ткани от порезов	
8		Значок подъемника лапки	Значок загорается и перемещается вверх, указывая на то, что включена функция автоматической прижимной лапки спереди Загорается значок, загорается символ В, указывая на то, что функция автоматической прижимной лапки включена.
9		Значок линии обрезки	Загорается значок и загорается буква F, указывающая на то, что включена функция автоматической обрезки передней нити Загорается значок, и загорается буква В, указывающая на включение функции автоматической обрезки задней нити.
10		Значок всасывания	Загорается значок, указывающий на то, что функция всасывания включена.
11		Голосовая иконка	Загорается, указывая на включение голоса
12		Значок количества масла (зарезервировано)	Значок загорается и мигает, указывая на то, что в настоящее время масла недостаточно. Необходимо добавить белое масло.
13		Значок сети Wi-Fi (опционно)	Значок всегда включен, указывая на то, что сеть работает нормально, мигающий значок указывает на то, что сеть отключена, а отсутствие отображения указывает на то, что сеть не подключена.
14		Значок класса зуба	Подсветка значков соответствует обозначению тонкого материала, обычного материала, толстого материала или автоматическую передачу, и одновременно может гореть только один из них.
15		Пятая и шестая трубки ниски	Отображение соответствующего параметра подъемного двигателя или значения напряжения датчика

1.3 Button setting Instructions

Длительно нажать (P) в течение 1,5 секунд, и машина перейдет в режим настройки пользовательских параметров. Нажмите левую кнопку (← language) и правую кнопку (→ 設定/Setting / Mesh) для изменения параметра. Нажать кнопку (+) и кнопку (-) для изменения значения соответствующего параметра. Нажмите на (P) для сохранения и подтверждения и нажмите кнопку влево (<) или кнопку вправо (→ 設定/Setting / Mesh) если пользователь не хочет сохранять, а хочет вернуться в интерфейс настройки параметров. Нажмите (P) еще раз для возврата в интерфейс готовности к работе.

2. Настройка общих параметров

2.1. Настройки автоматического/полуавтоматического/полностью ручного режима

Нажать кнопку выбора режима шитья () , теперь режим шитья можно изменить. Непрерывное нажатие этой кнопки приведет к циклическому переключению режима шитья в следующих трех режимах: Автоматический / полуавтоматический / Полностью ручной. Нажмите () для подтверждения и сохранения после окончания настроек. Не нажатие в течение 5 секунд возвращает к интерфейсу ожидания, если пользователь не хочет сохранять.

2.2 Настройка режима подъема прижимной лапки

Непрерывное нажатие функциональной кнопки прижимной лапки () будет циклически выполнять в следующие режимы: переключение между четырьмя параметрами функции регулировки ножного режима, уменьшение скорости, режим определения толщины и регулировка высоты ножки, текущий параметр вводит регулировку значения параметра через верхнюю () или нижнюю () клавишу. При регулировке высоты подъема пятая и шестая цифровые трубки показывают высоту лапки в миллиметрах, нажмите кнопку enter () для сохранения и подтверждения после завершения настройки. Не нажимайте в течение 5 секунд, чтобы вернуться в режим ожидания, если пользователь не хочет сохранять.

2.3 Настройка параметров триммера

Нажмите кнопку настройки параметров триммера () , чтобы изменить параметр состояния триммера и количество стежков с задержкой триммера перед шитьем или количество стежков с задержкой триммера после шитья. Непрерывное нажатие на эту кнопку, режим шитья будет циклически переключаться следующим образом: регулировка режима края, количество стежков с задержкой триммера перед шитьем, количество стежков с задержкой триммера после шитья, количество стежков с задержкой датчика для предотвращения разрезания ткани, регулировка диапазона первого датчика, регулировка диапазона заднего датчика и защита от регулировки диапазона датчика резки ткани. Нажмите кнопку "Вверх" () и кнопку "Вниз" () , чтобы изменить значение соответствующего параметра. При настройке диапазона датчика на пятой и шестой цифровых лампах отображаются значения напряжения датчика, указанные в кнопке ввода напряжения () для сохранения и подтверждения после завершения настройки. Не нажимайте в течение 5 секунд, вернитесь в режим ожидания, если пользователь не хочет сохранять (при каждом нажатии сначала вводится текущее состояние триммера и повторяется, как показано ниже).

2.4 Modify speed

Нажмите кнопку вверх () и кнопку вниз () в режиме ожидания, интерфейс может быстро настроить максимальное значение скорости. Нажатие кнопки вверх () увеличивает 100 оборотов в минуту при нажатии кнопки вниз () уменьшает 100 оборотов в минуту. После завершения настройки нажмите кнопку enter () , чтобы сохранить параметр. Если клиент не хочет сохранять, не нажимайте в течение 5 секунд, чтобы вернуться в режим ожидания, если пользователь не хочет сохранять.

2.5 Изменение параметра технического специалиста.

Нажмите кнопку () и кнопку enter () вместе в течение 1,5 секунд, машина перейдет в режим настройки технических параметров, и на панели отобразится P26.

Нажмите левую кнопку () и правую кнопку () , чтобы изменить параметр. Нажмите кнопку вверх () и кнопку вниз () , чтобы изменить значение соответствующего параметра. Нажмите кнопку enter () для подтверждения и сохранения, не нажимайте в течение 5 секунд, чтобы вернуться в режим ожидания, если пользователь не хочет сохранять.

2.6 Изменение параметра процесса шитья.

Нажмите кнопку () и кнопку enter () вместе в течение 1,5 секунд, машина перейдет в режим настройки параметров процесса шитья, и на панели отобразится U15. Нажмите левую кнопку () и правую кнопку () , чтобы изменить параметр. Нажмите кнопку вверх () и кнопку вниз () , чтобы изменить значение соответствующего параметра. Нажмите кнопку enter () для подтверждения и сохранения, не нажимайте в течение 5 секунд, чтобы вернуться в режим ожидания, если пользователь не хочет сохранять.

2.7 Восстановление заводских настроек.

Нажмите кнопку сброса () в течение 2 секунд, восстановятся сохраненные пользователем параметры. Параметры варьируются от параметра использования до параметра технического обслуживания. Нажмите левую кнопку () и правую кнопку () вместе в течение 2 секунд, восстановятся заводские параметры и связанные с ними параметры. Когда P21=1, кнопка P для сохранения общих параметров пользователей, кнопка

сброса для восстановления параметров пользователей, перед сохранением заводские параметры совпадают с параметрами пользователей. Параметр рабочего цикла платы адаптера P66 / P67 / P68, параметр заводской скорости по умолчанию P73, параметр включения просмотра монитора P90, параметр выбора модели P94 / P95 и т.д. не восстанавливаются до заводских настроек.

2.8 Голосовые и языковые настройки.

Нажмите кнопку () для изменения типа голоса. При нажатии левой кнопки транслируется выбранный в этот момент тип голоса. Нажмите клавишу () подтверждения и изменения типа голоса.



2.9 Настройка светодиодного освещения

Светодиодная подсветка разделена на четыре степени яркости, в интерфейсе ожидания нажмите правую кнопку (), яркость ЖК-дисплея будет циклически изменяться в четырех режимах (один выключен).

2.10 Настройка блокировки кнопок

При изменении параметра P62 на 1 кнопка будет заблокирована и не будет отвечать. Длительное нажатие параметра триммера () в течение 1,5 секунд отменит настройку блокировки.

2.11 Быстрое включение голосовых подсказок.

Длительное нажатие кнопки голосовой навигации () в течение 1,5 секунд служит для переключения голоса. Короткое нажатие голосовой кнопки для переключения приветственного голоса при запуске. При сбоях короткое нажатие голосовой кнопки транслирует решение для возникающих сбоев.

2.12 Датчик для предотвращения разрезания ткани.

Длительное нажатие кнопки режима () в течение 1,5 секунд для датчика защиты от порезов переключает переключатель ткани.

Когда датчик защиты от порезов ткани включен по умолчанию, PIN-код задержки датчика защиты от порезов ткани (P50) по умолчанию равен 0. (Если значение параметра сохранения пользователя P50 изменяется, параметр P50 равен значению параметра сохранения пользователя)

Когда датчик защиты ткани от порезов по умолчанию выключен, номер стежка с задержкой заднего датчика (P28) по умолчанию равен 8. (Если пользователь элемента P28 сохраняет измененное значение параметра, параметр элемента P28 равен значению параметра сохранения пользователя).

2.13 Выбор ткани

В интерфейсе ожидания нажмите и удерживайте светодиодную кнопку () более 1,5 с, чтобы войти в настройки выбора ткани и отобразить текущий тип ткани (обычная ткань отображается как b0, сетчатая ткань отображается как A, крупная сетчатая ткань отображается как S), короткое

нажатие светодиодной кнопки () для переключения между b0 / S / A, короткое нажатие кнопки P () Сохраните его, значение, напряжения датчика будет автоматически откалибровано снова, и отобразится ОК.

Режим выхода: 1. Автоматический выход после успешного / неудачного переключения; 2, отсутствие нажатия кнопки в течение 5 секунд, автоматическое возвращение в режим ожидания.

2.14 Автоматическая калибровка датчика.

Нажмите и удерживайте () + () примерно на 1,5 секунды, чтобы запустить автоматическую калибровку датчика. По завершении калибровки отображается ОК, указывающее, что распознавание выполнено успешно, в противном случае распознавание завершается ошибкой.

2.15 Установка порогового значения напряжения из толстого материала

Нажмите на подъемник прижимной лапки () примерно на 1,5 секунды, чтобы войти в интерфейс настройки порога напряжения толстого материала, отобразите значение напряжения на высоте прижимной лапки, если в это время двигатель находится в верхнем положении остановки иглы, нажмите на ножную педаль, и двигатель заработает автоматически, перейдите к нижнему упору иглы, отрегулируйте высоту прижимной лапки

(толщину ткани) и нажмите клавишу P () , чтобы сохранить текущее отображаемое значение в параметре U15 (это значение является порогом оценки толщины). Успешно отображается ОК, и возвращается голосовая подсказка "Стандартная настройка толстого материала выполнена

успешно". Интерфейс ожидания, двигатель возвращается в положение, в которое он был введен; Индикация сбоя Er. Нажмите кнопку P () , чтобы автоматически выйти во время распознавания. Примечание: Когда сохраненное значение равно или больше базового значения - 50, сохраненное значение не будет выполнено. Метод сброса значения на основе: Измените PA2 на 1, убедитесь, что под прижимной лапкой нет ткани,

нажмите кнопку прижимной лапки () примерно на 1,5 секунды, чтобы войти в интерфейс настройки порога напряжения толстого материала, и система автоматически сохранит текущее значение в качестве базового значения.

2.16 Регулярное техническое обслуживание.

При определенной наработке машины, наступит время напоминания о техническом обслуживании, на панели отобразится A09 / A10 и голосовое сообщение, через 10 минут снова появится голосовое сообщение, и больше не будет отображаться A09 / A10, пока не наступит время следующего напоминания. Время срабатывания сообщения можно установить или отключить функцию сообщения, изменив значения параметров PA0/PA1.

Примечание: Обычное шитье можно выполнять во время регулярного напоминания о техническом обслуживании.

2.17 Быстрое переключение режима короткой нити.

Нажмите кнопку обрезки () в течение 1,5 секунд, чтобы переключить режим короткой нити.

Когда включен режим короткой нити, переключатель датчика короткой нити будет автоматически включен, и значение напряжения датчика будет автоматически откалибровано снова.

Кнопка ОК указывает на то, что выбор автоматической калибровки выполнен успешно. Когда включена автоматическая компенсация обрезки, количество отложенных игл в передней линии обрезки P27 на кнопке триммера изменяется на заводское расстояние между иглами U25.

Примечание: При включении режима короткой нити, если количество игл автоматической компенсации неверно, датчик короткой нити будет автоматически отключен.

2.18 Быстрый переключатель толщины зуба.

Нажмите кнопку переключения толщины () , включится настройка режима зуба, нажмите кнопку непрерывного переключения между A / M / H / AUTO, произойдет автоматическое сохранение после настройки, в течение 5 секунд кнопка не работает, и автоматически

возвращается в режим ожидания, нажмите кнопку P () , нажмите кнопку () или кнопка () в интерфейсе настройки режима зуба, они позволяют напрямую регулировать высоту зуба в текущем режиме, при регулировке высоты зуба пятая и шестая цифровые трубки показывают высоту зуба в футах и миллиметрах.

2.19 Быстрый переключатель для снижения шума перед шитьем.

Нажмите и удерживайте кнопку переключения толщины () около 1,5 секунд, чтобы запустить шумоподавление перед шитьем, после успешного выполнения отобразится ОК и появится голосовая подсказка.

2.20 Настройка и просмотр серийного номера Интернета вещей

Короткое нажатие клавиши P () + клавиша up () для входа в интерфейс ввода пароля параметра R & D, нажмите клавишу P для подтверждения,

введите R & D интерфейс параметров, выберите пункт параметра P116 правой клавишей () , переместите клавишу вверх () или переместите клавишу вниз () , измените значение параметра на 1, короткое нажатие клавиши P для сохранения, панель перейдет в интерфейс настройки / просмотра серийного

номера интернета вещей. В это время значение мигающего бита может быть установлено с помощью клавиши up () или down () . Клавиша () или правая кнопка () могут выбрать бит, который будет установлен. Длина серийного номера составляет 11 цифр. После завершения настройки вы можете

сохранить ее, нажав клавишу P () + клавишу обрезки () . Если вам нужно отказаться от модификации, коротко нажмите клавишу P.

2.21 Сообщение о неисправной сетевой ошибке.

Когда панель отсоединена от IoT-коллектора на 1 минуту, панель сообщает о 13. Когда коллектор отсоединен от шлюза, панель сообщает об ошибке 11. Когда шлюз отключен от сервера, панель сообщает об ошибке A 12. Три номера ошибок не отображаются. Просмотр через M15.

2.22 Устройство для быстрой привязки.

Когда вам нужно быстро привязать устройство к серверу, после подтверждения серийного номера партии и добавления его, нажмите

клавишу  + клавиша прижимной лапки  на панели, и на панели отобразится сообщение ОК, указывающее, что настройка выполнена успешно. Теперь устройство можно быстро привязать к серверу.

3 Инструкции по отображению цифровой трубки.

(1) Цифровая часть

Фактическое числовое значение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Показания цифровой трубки										

(2) Часть с английскими буквами

Английский алфавит	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Показания цифровой трубки										
Английский алфавит	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Показания цифровой трубки										
Английский алфавит	U	V	W	X	Y	Z				
Показания цифровой трубки										

4 Список параметров

4.1. Инструкции по рабочим параметрам

No.	Параметр функции	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
П а р а м е т р ы п о л ь з о в а т е л я : Н а ж м и т е к н о п к у Р в т е ч е н и е 1,5 с е к у н д , ч т о б ы в о й т и				
P1	Максимальная скорость вращения	500 - 7000	6000	об/мин
P2	Выбор положения остановки иглы	0 - 3	1	0: нет положения иглы 1: верхнее положение иглы 2: нижнее положение иглы 3: нижнее положение иглы (задняя нить не найдет верхнее положение иглы)
P3	Начальная скорость шитья	500 - 7000	5700(Измельчитель) 4000 (Боковое всасывание)	об/мин
P4	Режим запуска	0 - 1	0	0: автоматический режим 1: ножное управление
P5	Выбор режима шитья	0 - 2	1	0: ручной 1: полуавтоматический 2: полностью автоматический
P6	Регулировка громкости голоса	0 - 3	2	0: выкл. 1-3: вкл.
P7	Автоматическая обрезка	0 - 3	3	0: выкл. 1: обрезка перед шитьем 2: обрезка после шитья 3: обрезка как до, так и после шитья
P8	Автоматическое всасывание	0 - 3	1 (Измельчитель) 3 (боковая тяга)	0: выкл. 1: всасывание при обрезке перед шитьем 2: всасывание при обрезке после шитья 3: всасывание при обрезке до и после шитья
P9	Счетчик педали триммера	0 - 1	1	0: выкл. 1: вкл.
P10	Автоматический подъемник лапки	0 - 3	0	0: выкл. 1: подъемник перед шитьем 2: подъемник после шитья 3: подъемник как до, так и после шитья
P11	Подъем лапки при остановке шитья	0 - 1	0	0: выкл. 1: подъемник прижимной лапки
P12	Подъем лапки после обрезки	0 - 1	0	0: выкл. 1: подъемник прижимной лапки
P13	Полу подъем прижимной лапки	0 - 1	1	0: выкл. 1: полу подъем прижимной лапки
P14	Ручной выключатель всасывания	0 - 2	2	0: выкл. 1: заднее всасывание 2: переднее всасывание и заднее всасывание
P15	Выключатель головной лампы	0 - 3	1	0: выкл 1-3: вкл.
P16	Функция покоя	0 - 1	1	0: выкл 1: вкл.
P17	Полуавтоматическая обрезка с постоянной скоростью	0 - 2	2	0: выкл 1: Непрерывное пошаговое шитье вперед 2: Постоянное шитье и игнорирование переключателя переднего датчика
P18	Полуавтоматическая обрезка с постоянной скоростью	0 - 1	1	0: выкл 1: фиксированная скорость машины при обрезке передней резьбы
P21	Общие параметры пользователя	0 - 1	0	0: нет операции 1: сохранение параметров в общие параметры пользователя

P23	Время открытия ручного всасывания	1 - 250	5	(*100 мс) Время открытия ручного всасывания
P24	Время отключения всасывания	0 - 250	0	(*100 мс) Время, когда передний отсос выключен, 0 означает отсутствие отключения
P25	Переключатель заднего датчика	0 - 1	1	0: выкл 1: вкл.
Параметр технического специалиста: Нажмите кнопку P и кнопку Enter одновременно, чтобы войти				
P26	Количество стежков между передним датчиком и задним датчиком	1 - 250	100	
P27	Количество задержанных стежков обрезки перед шитьем	0 - 50	1	Чем больше значение, тем короче будет длина нити после обрезки.
P28	Задержка количества стежков для предотвращения разрезания ткани	0 - 30	3	Чем меньше значение, тем короче будет длина нити на ткани
P29	Количество нитей при открытии всасывания при передней обрезке.	1 - 50	1	После запуска двигателя на P29 открывается всасывание передней обрезки
P30	Количество нитей при закрытии всасывания при передней обрезке.	0 - 250	0 25 (боковая осадка)	0: всасывание передней обрезки и синхронное закрытие передней обрезки. другое: когда после передней обрезки всасывание закрывается на P30, количество нитей закрывается.
P31	Время задержки после отключения заднего всасывания	1 - 50	15 30 (боковая осадка)	(*100 мс)
P32	Переключатель датчика для защиты ткани от порезов	0 - 1	1 0 (side draught)	0: выкл 1: вкл.
P33	Чувствительность датчика для предотвращения порезов ткани	200 - 400	330	Чем больше параметр чувствительности, тем больше возможностей для идентификации полупрозрачных материалов
P34	Количество стежков между задним датчиком и датчиком для предотвращения порезов ткани	1 - 200	99	
P35	Количество задержанных стежков при остановке шитья	0 - 99	0-30 (боковая тяга)	
P36	Количество нитей для открытия всасывания при боковой обрезке	1 - 50	3	
P37	Чувствительность переднего датчика	200 - 400	330	Чем больше параметр чувствительности, тем больше возможностей для идентификации полупрозрачных материалов
P38	Чувствительность заднего датчика	200 - 400	330	Чем больше параметр чувствительности, тем больше возможностей для идентификации полупрозрачных материалов
P39	Время задержки перед подъемом прижимной лапки	1 - 50	2	(*100 мс)
P40	Время запуска после подъема прижимной лапки	0 - 20	0	(*100 мс)
P43	Время опускания прижимной лапки	1 - 99	10	(*10 мс)
P44	Время защиты прижимной лапки	1 - 20	5	Сек.
P45	Время работы триммера	1 - 100	25	

P46	Непрерывная подача и всасывание	0 - 2	2	0: Закрытое всасывание обрезков 1: Непрерывное всасывание обрезков 2: Всасывание обрезков и обрезка синхронно
P47	Ручной переключатель триммера	0 - 1	1	0: выкл 1: вкл.
P48	Автоматическое определение позиционирования	0 - 1	0	0: выкл 1: вкл.
P49	Периодический сигнал о закрытии прижимной лапки	0 - 50	35	Время выключения, общее количество циклов 5 мс
P50	Задержка количества стежков триммера после шитья	0-50	0	
P51	Параметр точки иглы	0 - 29	3	нет
P52	Тестирование скорости	500 - 7000	5500	Об/мин.
P53	Тестирование рабочего времени	1 - 60	3	Сек.
P54	Тестирование времени остановки	1 - 60	3	Сек.
P55	Тестирование параметра А	0 - 2	0	0: выкл 1: вкл. 2: состояние покоя
P56	Тестирование параметра В	0 - 1	0	0: выкл. 1: вкл.
P57	Предохранительный выключатель прижимной лапки	0 - 1	1	0: выкл. 1: вкл.
P58	Предохранительный выключатель швейной пластины	0 - 1	1	0: выкл. 1: вкл.
P59	Предохранительный выключатель крышки иглодержателя	0 - 1	1	0: выкл. 1: вкл.
P60	-	-	-	
P61	Время «сна»	1 - 250	30	М и н.
P62	Блокировка кнопок панели	0 - 1	0	0: разблокировка 1: блокировка После блокировки панели нажмите и удерживайте кнопку обрезки, чтобы разблокировать ее.
P63	Кнопка замедления скорости	0 - 1	0	
P64	Количество стежков при замедления скорости	1- 200	1	
P65	Скорость замедления	500 - 7000	3500	Об/мин.
P66	Регулировочный механизм переднего датчика	1 - 180	--	Чем больше значения параметра, тем больше значение напряжения датчика
P67	Регулировочный механизм заднего датчика	1 - 180	--	Чем больше значения параметра, тем больше значение напряжения датчика
P68	Регулировочный механизм датчика для предотвращения порезов ткани	1 - 180	--	Чем больше значения параметра, тем больше значение напряжения датчика
P69	Подсчет количества единиц измерения	1 - 50	10	Выполнение количества обрезок, количество готовых деталей увеличивается на единицу.

P70	Настройка общего подсчета	1-9999	100	
P71	Режим подсчета	0 - 5	0	0: выкл 1: количество циклов по возрастанию 2: количество циклов по убыванию 3: восходящий сигнал тревоги при ускорении 4: нисходящий сигнал тревоги при замедлении 5: отключение сигнализации
P72	Количество стежков при постоянной задней обрезке	0 - 20	9	Отрегулируйте функцию заднего триммера, даже если ткань не закрывает датчик защиты от порезов, можно отрегулировать количество стежков перед триммером
P73	Заводской параметр скорости по умолчанию	0 – 4	0	0: P01=6000 P03 =5500 1: P01=5000 P03 =5000 2: P01=5300 P03 =5000 3: P01=6000 P03 =5500 4: P01=5500 P03 =5500
P74	-	-	-	Зарезервирован
Параметры элементов системы				
P75	Включение определения ошибки платы адаптера	0-1	1	0: Выкл.; 1: Включение функции обнаружения платы адаптера;
P76	Параметр регулировки яркости подсветки	1-3	3	
P77	Внутреннее ограничение скорости	500-7000	6000	Об/мин.
P78	Режим дисплея	0-4	0	0: Нормальный режим шитья и управления 1: Отображение текущей скорости в реальном времени 2: Значение индуцированного напряжения переднего датчика 3: Значение индуцированного напряжения заднего датчика 4: Третий датчик индуцирует значение напряжения
P79	Перезагрузка	0-1	0	0: Нет операции; 1: Восстановление всех заводских параметров;
P80	Выбор языка	0-9	0	0: Китайский 1: Английский 2: Русский 3: Арабский 4: Турецкий 5: Португальский 6: Испанский 7: Индонезийский 8: Вьетнамский 9: Польский
P81	Синхронное всасывание, переднее всасывание обрезков закрывает количество нитей	0 – 250	0	0: переднее всасывание обрезков и передняя обрезка с синхронным закрытием всасывания. Другое: когда после открытия переднего всасывания обрезки переходят на P18, количество нитей закрывается.
P82	Синхронное всасывание, заднее всасывание обрезков закрывает количество нитей	0 – 250	0	0: заднее всасывание обрезков и задняя обрезка с синхронным закрытием всасывания. Другое: когда после открытия заднего всасывания обрезки переходят на P 82, количество нитей закрывается.
P83	Количество нитей для открытия соленоидного клапана передней обрезки прослабленной нити.	0-50	1	0:Открытие электромагнитного клапана со свободной линией передней обрезки Другое: Электромагнитный клапан со свободной линией передней обрезки проходит мимо (P83) -1 номер открытой нити.
P84	Количество нитей для закрытия соленоидной ослабленной линии передней обрезки.	1-50	1	
P85	Количество нитей для открытия соленоидной ослабленной линии задней обрезки.	0-50	12	0:закрытие электромагнитного клапана задней обрезки ослабленной линии. Другое: электромагнитный клапан ослабленной линии задней обрезки проходит по количеству нитей P85.

P86	Количество нитей для закрытия соленоида ослабленной линии задней обрезки.	1-50	50	
P87	Продолжительность времени ручного всасывания	1-50	3	
P88	Скорость двигателя ручного всасывания.	500 – 7000	3500	
P90	Включение просмотра ошибок	0-1	0	
P91	Отложенные стежки фильтра задержки индукции тонкого материала.	0-100	30	
P92	Идентификация типа ткани	0-2	0	0: Режим обычной ткани 1: Режим сетчатой ткани 2: Режим тонкой ткани.
P93	Отложенные стежки фильтра задержки индукции толстого материала.	0-100	0	
P94	Выбор модели	0 – 2	0	0: электрический 1: пневматический 2: боковая протяжка.
P95	Включение выбора модели	0-1	0	0: не включено 1: включено
P96	Три ряда режима всасывания	0-2	0	0: Переднее всасывание синхронизировано с задним всасыванием 1: прерывистое всасывание (три ряда электромагнитных клапанов) 2. Длительное всасывание (три ряда электромагнитных клапанов)
P97	Количество открытий для прерывистого всасывания	1-100	50	
P98	Время задержки закрытия прерывистого всасывания	1-25	5	Единица измерения: 100 мс
P100	Время напоминания о регулярной чистке	0 – 9999	60	0: Не включено Единица измерения: час
P101	Регулярное напоминания времени замены белого масла	0 – 500	6	0: Не включено Единица измерения: Месяц
P102	Включение базового значения толщины материала	0 – 1	0	-
P103	Включение принудительного электрического подъема прижимной лапки	0-1	0	-
P109	Переключатель функции определения количества масла	0 – 2	1	0: Обнаружение масла выключено 1: Включить обнаружение масла A14, показать номер ошибки и значок 2: Включить обнаружение масла, показывать только значок
P110	Время ожидания обнаружения простоя	0 – 30	2	Единица измерения: мин
P111	Интервал голосового сигнала об отсутствии масла-переполнения масла.	1 – 60	30	Единица измерения: мин
P112	Включение промежуточной остановки всасывания по линии переднего среза	0-1	0	-
P116	Включение настройки серийного номера Интернета вещей	0 – 1	0	
P117	Скорость ускорения всасывающего двигателя заднего среза	0-1000	300	Единица измерения: об/мин
P118	Восстановить внутреннее ограничение скорости включить влево и вправо	0-1	0	-
P119	Количество стежков для задержки обрезки нити	0-9999	6	-
			1	

P120	Минимальная скорость вращения	200-500	500	Единица измерения: об/мин
(P+)				
U15	Порог определения толщины	100 - 500	300	Единица измерения: 0,01 В
U17	Время ускорения после перекрестного сшивания.	1 - 50	5	Когда U20 = 2, время начинается после замедления тяжелого материала и увеличивается после U17 * 100 мс (если это тонкий материал, оно немедленно увеличивается).
U18	Скорость замедления	500 - 7000	5000	Единица измерения: об/мин
U19	Увеличение скорости переключения для тонкого и толстого материала	1 – 100	10	1 об/мин/мм U 19
				При переходе от толстого материала к тонкому материалу скорость увеличивается от уменьшающейся скорости до нормальной скорости в диапазоне 19.
U20	Снижение скорости переключения после перекрестного сшивания	0 – 2	0	1: режим замедления толстого материала; 2: режим замедления после перекрестного сшивания.
U21	Чувствительность датчика короткой нити	200 – 400	330	Единица измерения: 0,01 В
U22	Параметр включения датчика короткой нити	0 - 1	1	
U24	Функция компенсации разрешающего параметра обрезки	0 – 1	1	
U25	Заводская настройка датчика иглы.	0 – 60	44	Единица измерения: 0,1 мм 0: Отключение ручной настройки датчика иглы. Другие: Ручная настройка датчика иглы пользователем.
U26	Выбор типов ткани с автоматической компенсацией	0 - 2	0	0: трикотажная ткань; 1: тканая ткань;
U32	Высота зуба	1-8	6	
U33	Высота лапки	1-13	12	
U34	Слегка приподнятая лапка	1-9	5	
U35	Угол первого положения	0-360	5	Единица измерения: 1 градус
U36	Авто режим переключения иглы	0-9999	5	
U37		0-1	1	0- Закрыть 1- Открыть
U40	Включение специальной функции разблокировки.	0-1	1	
U41	Безостановочное включения до закрытия	0-1	1	
U42	Медленное освобождение механизма прижимной лапки	0-9	0	
U43	Переключатель для снижения шума перед шитьем.	0-2	2	
U44	Переключатель режима толщины	0 - 3	1	0-Тонкий; 1- Нормальный; 2- Толстый; 3- АВТОМАТИЧЕСКИЙ
U46	Переключатель перемещения вниз	0 - 1	1	
U47	Игла задержки шумоподавления	0 - 100	0	
U48	Зарезервирован	0 - 100	10	
U49		0 - 1	0	0- Открыто 1- Закрыто

U50	Зарезервирован	0 - 100	14	
U51	Зарезервирован	0 - 200	100	
U52	Зарезервирован	1 - 1000	180	
U53	Зарезервирован	1 - 1000	200	
U69	Максимальный угол компенсации высоты для подъема лапки (не вниз)	100-108	103	
U70	Максимальный угол компенсации высоты для подъема лапки (вниз)	110-118	113	Единица измерения: 1 градус
U74		0-1	0	0: Закрыто 1: Открыто
U75		0-1	1	0: Закрыто 1: Открыто
U76		0-360	345	Единица измерения: 1 градус
U82		1-20	10	
U83		0-1	0	0: Закрыто 1: Открыто

4.2. Параметры мониторинга

Правая кнопка P + вводит интерфейс мониторинга, левая и правая клавиши настраивают пункт параметра мониторинга, нажмите клавишу P, чтобы ввести текущее значение параметра мониторинга. Нажмите клавишу P, чтобы выйти из режима монитора во время мониторинга элемента M00.

M0	Выход из режима монитора	M13	Значение напряжения датчика защиты от помех (зарезервировано)
M1	Текущее количество штук	M14	Значение напряжения шины
M2	Тип модели	M15	Состояние сети Интернета вещей
M3	Ток по оси Q	M16	Номер программного обеспечения
M4	Входное напряжение переменного тока	M17	Номер версии программного обеспечения платы адаптера
M5	Значение напряжения педали	M18	Номер версии программного обеспечения для управления главным двигателем
M7	Значение напряжения переднего датчика	M19	Номер версии программного обеспечения для управления устройством.
M8	Среднее значение напряжения датчика	M20	Номер версии программного обеспечения панели
M9	Значение напряжения постдатчика	M21	Номер версии программного обеспечения для управления двигателем подъема лапки
M10	Значение скорости в реальном времени	M32	Значение напряжения для измерения толщины
M11		M33	Значение напряжения датчика короткой нити.
M12	Значение напряжения датчика защиты от помех (зарезервировано)	M34	Значение угла двигателя подъема прижимной лапки

1: Рабочее состояние швейной машины Интернета вещей (0 - обычное состояние швейной машины; 1 - промежуточный статус Интернета вещей; 2 - Состояние машины блокировки Интернета вещей; 3 - скорость линии блокировки Интернета вещей)

5 Таблица описания кода ошибки

Когда возникает сигнал тревоги об ошибке машины, голос передает текущую неисправность. Если на панели отображается E03, голосовая трансляция ” Связь между панелью управления и блоком управления нарушена “, нажмите кнопку голосовой навигации (🗣️), чтобы сообщить причину неисправности и ее решение "Пожалуйста, проверьте панель управления и блок управления. Ослаблен ли кабель; пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить питание; если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858. Нажатие клавиши P (P) или голосовой кнопки во время трансляции остановит текущее содержимое трансляции. (восстановление после сбоя, голосовая остановка трансляции).

NO	Содержание (при сбое - голосовая передача)	Контрмера (нажмите кнопку голосовой навигации для трансляции)
E1	Остановка главного двигателя	Please Проверьте, не застряла ли головка машины или ее трудно повернуть; Пожалуйста, проверьте, не ослаблен ли штекер двигателя и разъем датчика двигателя; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, обратитесь к местному поставщику услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E2	Перегрузка по току программного обеспечения главного двигателя	Пожалуйста, проверьте, является ли используемое напряжение нормальным; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.

E3	Панель управления и блок управления взаимодействуют неправильно.	Пожалуйста, выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отсоединен разъем сигнала датчика Холла двигателя, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E4	Ошибка двигателя Холла	Пожалуйста, проверьте, не отсоединен ли кабель панели управления и блока управления; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E5	Ненормальный сигнал остановки иглы	Пожалуйста, выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли или не отвалился ли разъем сигнала остановки двигателя, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E6	Защита прижимной лапки включена.	Пожалуйста, проверьте, отодвинута ли прижимная лапка в правильное положение; Если все еще не можете решить проблему, пожалуйста, измените значение 1 в параметре P57 на 0; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E7	Функция защиты стола включена	Пожалуйста, проверьте, сдвинут ли швейный стол обратно в правильное положение; По-прежнему не удастся решить проблему, пожалуйста, измените значение 1 в параметре P58 на 0; если вышеуказанное все еще не может быть решено, пожалуйста, свяжитесь с местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E8	Включена функция защиты экрана иглодержателя	Пожалуйста, убедитесь, что защита иглодержателя установлена обратно в правильное положение; Если вы все еще не можете решить проблему, пожалуйста, измените значение 1 в параметре P59 на 0. Если вы все еще не можете решить проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E9	Неправильное подключение ножной педали	Пожалуйста, проверьте, подключен ли штекер педали к блоку управления, не ослаблено ли подключение; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E10	Перегрузка по току главного двигателя	Пожалуйста, проверьте, нормальное ли напряжение источника питания; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E11	Избыточное давление главного двигателя при остановке.	Пожалуйста, проверьте, нормальное ли напряжение источника питания; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E12	Пониженное напряжение в системе главного двигателя	Пожалуйста, проверьте, нормальное ли напряжение источника питания; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E13	Неисправный тормозной контур главного двигателя	Пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E14	Исключение чтения и записи параметров.	Пожалуйста, попробуйте выключить питание и перезагрузить систему. Если вы все еще не можете решить эту проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E19	Контур определения тока главного двигателя неисправен	Пожалуйста, попробуйте выключить питание и перезагрузить систему. Если вы все еще не можете решить эту проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E20	Отключение питания.	
E24	Голосовой чип работает неправильно.	Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E26	Плата адаптера неправильно взаимодействует с контроллером.	Пожалуйста, проверьте, не ослаблено ли соединение между адаптерной платой и блоком управления; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E27	Ошибка заводской перезагрузки	После завершения работы и повторного включения заводские настройки восстанавливаются.
E28	Ошибка электромагнита обрезки	Пожалуйста, попробуйте выключить питание и перезагрузить систему. Если вы все еще не можете решить эту проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.

E31	Перегрузка по току двигателя лапки.	Пожалуйста, проверьте, является ли используемое напряжение нормальным; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E32	Контур обнаружения тока ножного двигателя неисправен	Пожалуйста, попробуйте выключить питание и перезагрузить систему. Если вы все еще не можете решить эту проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E33	Остановка ножного двигателя	Пожалуйста, проверьте, не застряла ли головка машины или ее трудно повернуть; Пожалуйста, проверьте, не ослаблен ли штекер двигателя и разъем датчика двигателя; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E34	Ненормальный сигнал энкодера ножного двигателя.	Пожалуйста, проверьте, не ослаблен ли штекер двигателя и разъем датчика двигателя; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E35	Ножной мотор неправильно находит начальное положение.	Пожалуйста, проверьте, не застряла ли головка машины или ее трудно повернуть; Пожалуйста, проверьте, не ослаблен ли штекер двигателя и разъем датчика двигателя; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E36	Перегрузка по току ножного двигателя.	Пожалуйста, проверьте, нормальное ли напряжение источника питания; Пожалуйста, попробуйте восстановить заводские настройки или перезагрузить источник питания; Если вы все еще не можете решить вышеуказанную проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
E39	Неисправная связь между микроконтроллером системы и микроконтроллером ножного двигателя.	Пожалуйста, попробуйте выключить питание и перезагрузить систему. Если вы все еще не можете решить эту проблему, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону 4008876858.
EA1	Подсчет ведется в порядке возрастания	Нажмите клавишу Р, чтобы очистить, или установите для параметра Р71 значение 5.
EA2	Подсчет ведется в порядке убывания	Нажмите клавишу Р, чтобы очистить, или установите для параметра Р71 значение 5.

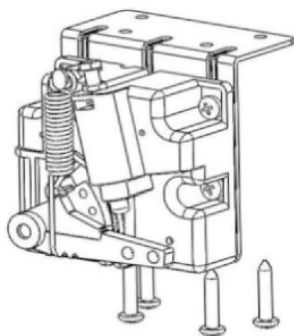
Примечание: Когда система выдает сообщение E06 (защита прижимной лапки), после установки прижимной лапки в правильное положение нажмите клавишу (Р), чтобы устранить ошибку E06. Примечание: Подсчет количества фрагментов завершен, соответствующего голоса нет, и сообщение “зарезервировано” при сообщении об ошибке.

6 Таблица описания предупреждающих кодов.

Серийный номер	С о д е р ж а н и е	Контрмеры
A-01	Сбой автоматической калибровки переднего датчика	Проинспектируйте приемный датчик и передатчик перед установкой.
A-02	Сбой автоматической калибровки среднего датчика	Во время проверки поверхность приемника и передатчика датчика должна быть чистой.
A-03	Сбой автоматической калибровки датчика	После получения датчика очистите поверхность приемника и передатчика.
A-04	Истечение времени автоматической калибровки	Убедитесь, что поверхности трех датчиков приемника и передатчика чистые.
A-08	Модели панели и электронного управления не совпадают.	Обновите программы электронного управления и панели управления до соответствующих программ.
A-09	Предупреждение о регулярном техническом обслуживании и замене белой смазки.	
A-10	Предупреждение о регулярной очистке	
A-11	Модуль сбора данных отключен от шлюза	
A-12	Шлюз отключен от сервера	Пожалуйста, проверьте сетевую ситуацию шлюза.
A-13	Панель и коллектор разъединены	Пожалуйста, проверьте, является ли соединение между панелью и коллектором нормальным.
A-14	Предупреждение об отсутствии масла	Пожалуйста, убедитесь в наличии масла в машине.
A-21	Предупреждение о переключении нормальной/толстой ткани.	

Регулятор скорости.

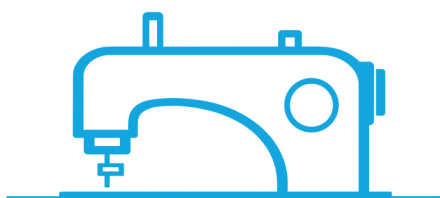
Используйте четыре крепежных винта ST4.8 (деталь № 2), чтобы установить вышеуказанный регулятор скорости под подставкой и столом в нужное положение.



№.	Описание деталей	Ш Т .
1	Регулятор скорости	1
2	Резьбонарезной винт ST4.8*22	4

Приобрести сертифицированное оборудование
можно у официального дистрибьютора — ООО «ПромЭксперт»

Офис продаж: г. Иваново, ул. Сосновая, д. 24
+7(4932)93-93-13



ПромЭксперт

оборудование для легкой промышленности