

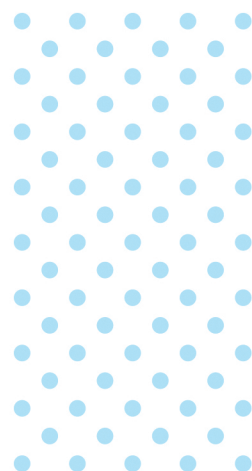


ПромЭксперт

JACK

Инструкция

Промышленная швейная машина
Jack JK-A8-N IOT



promexpert.ru



info@promexpert.ru



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



A8 Руководство по эксплуатации

Инструкция по технике безопасности

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство, а также прилагаемое руководство по эксплуатации оборудования перед использованием контроллера.

Для правильной и безопасной установки и эксплуатации контроллера требуются квалифицированные инженеры.

Пожалуйста, держитесь подальше от сварочного оборудования, чтобы избежать электромагнитных помех и сбоев в работе контроллера.

Поддерживайте комнатную температуру ниже 45° и выше 0°

Не используйте при влажности ниже 30% или выше 35%, а также в местах, где есть роса и туман.

Пожалуйста, выключите питание и отсоедините шнур питания, прежде чем устанавливать контрольную коробку и другие компоненты.

Во избежание помех или несчастных случаев с утечкой электричества, пожалуйста, произведите заземление; провод заземления шнура питания должен быть надежно подключен к земле эффективным способом.

Все компоненты по ремонту должны быть предоставлены Компанией или одобрены перед использованием.

Пожалуйста, выключите питание и отсоедините шнур питания перед выполнением любых действий по техническому обслуживанию. Существует опасный блок управления с высоким напряжением, вы должны отключить питание и подождать минимум одну минуту, прежде чем открывать блок управления.

Символ Δ в данном руководстве означает Меры предосторожности, пожалуйста, обратите на него внимание и строго следуйте ему, чтобы избежать ненужных повреждений.

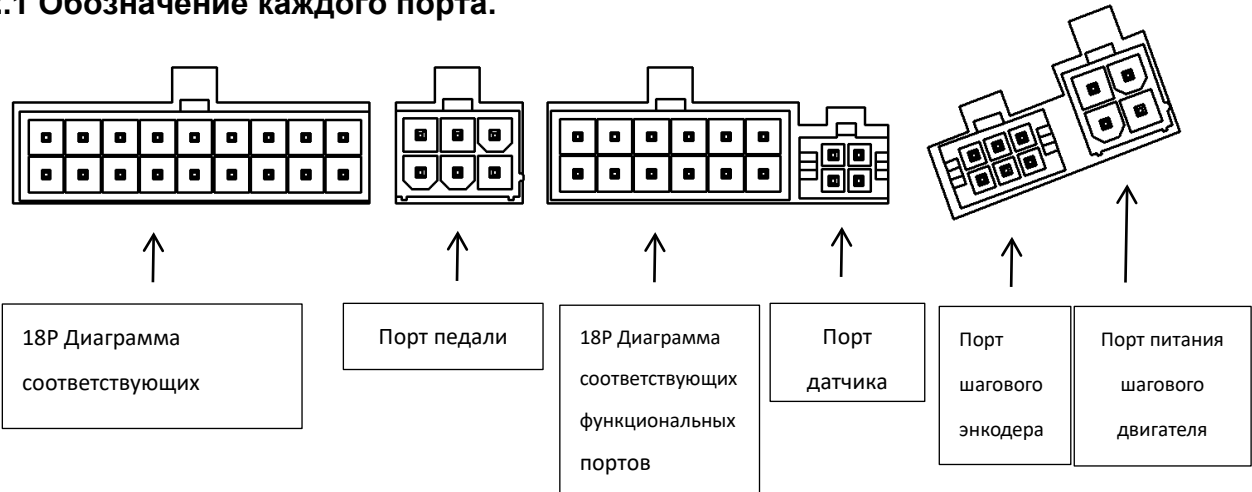
1.1 Технические характеристики машины

Тип	A8+	Рабочее напряжение	AC ±20%V 220
Частота питания	50Hz/60 Hz	Макс.выходная мощность	550W

1.2 Схема портов подключений.

Подключите каждый соединительный штекер головки машины к соответствующему разъему позади контроллера, как показано на рисунке 1-2-1. 18P функциональный порт, как показано на рисунке 1-2-2. Пожалуйста, проверьте, надежно ли вставлен штекер.

1.2.1 Обозначение каждого порта.

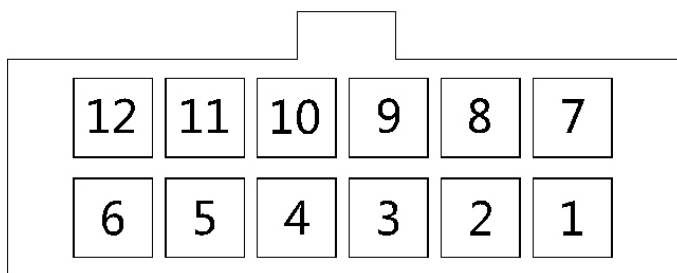


1.2.2 Диаграмма соответствующих функциональных портов

18	17	16	15	14	13	12	11	10
9	8	7	6	5	4	3	2	1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Сигнал определ ения толщин ы	Заземлен ие определе ния толщин ы	Питание определени я толщины+5V	Питание вентилятор а шагового двигателя +12V	/	/	Заземлени е определени я низкого уровня масла	Заземлени е группы включения	Питание группы включения +5V
10	11	12	13	1 4	15	16	17	18
/	/	Заземлен ие вентиля тора шагов ого двигате ля	/	/	Сигнал определе ния низкого уровня масла	Группа включения заполнение наполовину иглы	SGруппа включения обратного стежка	Группа включения заполнени я иглы

1.2.3 Диаграмма соответствующих функциональных портов



1	2	3	4	5	6
Питание электромагнитная обреза проволоки +33V	Питание электромагнитная проволоки набора +33V	/	Питание электромагнитная ослабленной линии +33V	Питание электромагнитная лапки +33V	Питание электромагнитная линии захвата +33V
7	8	9	10	11	12
Сигнал электромагнитная обреза проволоки	Сигнал электромагнитная проволоки набора	/	Сигнал электромагнитная ослабленной линии	Сигнал электромагнитная лапки	Питание электромагнитная линии захвата

⚠ : Если вам трудно вставить штекер в гнездо, пожалуйста, проверьте, совпадают ли они друг с другом, и правильность направления вставки.

1.3 Проводка и заземление

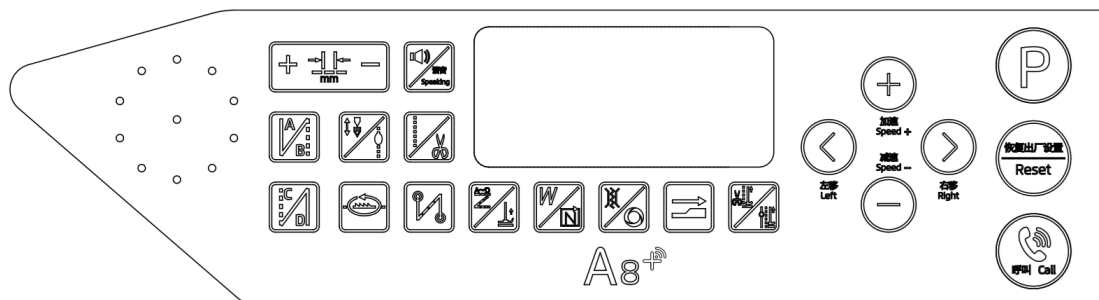
Проект заземления системы должен быть выполнен квалифицированным инженером-электриком. Устройство находится под напряжением; вы должны убедиться, что розетка питания и вход переменного тока надежно заземлены. Провод заземления представляет собой желтую и зеленую линии, он должен быть подключен к сети и надежно заземлен, чтобы обеспечить безопасное использование и предотвратить аварийную ситуацию.

⚠ : Все сигнальные линии, линии заземления, электропроводка не должны вдавливаются в другие объекты или чрезмерно перегибаться, чтобы обеспечить безопасное использование!

2 Инструкции по панели управления

2.1 Дисплей панели управления

В зависимости от рабочего состояния системы жидкокристаллический дисплей панели управления будет отображать текущий режим шитья, параметры, начало / окончание обратного шитья, прижимную лапку, положение иглы, плавный запуск шитья и т.д. Функциональные иконки панели управления выглядят следующим образом:

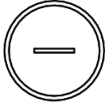


Ключевые функции, маркировка, название клавиши, описание.

Клавиша	Название	Описание
	Клавиша регулировки и длины стежка	1. Короткое нажатие клавиши “+”, и длина стежка увеличивается на 0,1 мм каждый раз. Длительное нажатие клавиши “+”, и длина стежка продолжает увеличиваться. 2. Короткое нажатие клавиши “-”, и длина стежка каждый раз уменьшается на 0,1 мм. Длительное нажатие клавиши “-”, и длина стежка продолжает уменьшаться.
	Клавиша усиления шитья вперед	Клавиша выбора переднего усиленного шитья. Короткое нажатие на нее один раз для переключения между передним усиленным шитьем , передним двойным усиленным шитьем и выключением. Загорается соответствующий значок на жидкокристаллическом экране. Выберите соответствующую клавишу, чтобы задать количество стежков в сегментах А и В. Диапазон количества стежков 1~F соответствует 1~15 стежкам.
	Клавиша усиления шитья назад	Клавиша выбора заднего усиленного шитья. Короткое нажатие на нее один раз для переключения между задним усиленным шитьем , задним двойным усиленным шитьем и выключением. Загорается соответствующий

		значок на жидкокристаллическом экране. Выберите соответствующую клавишу, чтобы задать количество стежков в сегментах А и В. Диапазон количества стежков 1~F соответствует 1~15 стежкам.
	Кнопка остановки иглы/короткий звуковой сигнал.	При нажатии переключите положение остановки швейной машины (верхнее положение остановки /нижнее положение остановки). При длительном нажатии активируйте или выключите функцию короткого звукового сигнала.
	Кнопка траектории	При нажатии происходит переключение текущей траектории шитья (переключатель 1-4 циклов), описание траектории: Траектория 1: стандартная траектория для уменьшения скольжения ткани; Траектория 2: улучшение извилистой линии, чтобы предотвратить появление морщин. Траектория 3: Уменьшение количества сломанных игл и ослабление нити. Траектория 4: Плотное шитье, хорошая подача.
	Голосовое сообщение при включении питания и клавиша включения/выключения голоса	Без предупреждения об ошибке: 1. Короткое нажатие клавиши  : Голос при включении питания отключен. Короткое нажатие еще раз, чтобы включение голосового сообщения при включении питания. 2. Длительное нажатие клавиши  : голосовая функция отключена. Затем снова нажмите и удерживайте, чтобы включить голосовую функцию. 3. С предупреждением об ошибке: Короткое нажатие клавиши  для прямой трансляции решения с кодом ошибки.
	Клавиша свободного шитья и обрезки	1. Короткое нажатие клавиши  для выбора режима свободного шитья. 2. При длительном нажатии клавиши  на жидкокристаллическом экране загорается значок обрезки нити , и функция обрезки нити включена. Длительное нажатие клавиши  еще раз, чтобы отключить функцию обрезки резьбы.

	Блокировка шитья	При нажатии кнопки установите использование передней блокировки, задней блокировки или отмените переднюю блокировку. (Функция фиксации иглы заключается в плотном шитье)
	Клавиша шитья по шаблону/лапка	При нажатии кнопки происходит переключение между режимом шитья по шаблону и редактированием шитья по шаблону. При длительном нажатии включается или выключается функция прижимной лапки.
	W закрепка / Многосекционный постоянный стежок	1, Короткое нажатие  , загорается иконка на ЖК дисплее, включается функция W шва. 2, Длительное нажатие  , загорается иконка на ЖК дисплее, включается функция многосекционного шитья постоянным стежком.
	Клавиша прижимной лапки	1. Короткое нажатие клавиши  , загорается значок на ЖК-дисплее, после окончания автоматической обрезки включается функция прижимной лапки. 2. Длительное нажатие клавиши  , загорается значок на ЖК-дисплее, включается функция прижимной лапки для шитья в середине цикла.
	Клавиша контроля толщины	При нажатии кнопки установите значение использовать или отменить функцию контроля толщины. При длительном нажатии он перейдет в режим определения параметров тонкой толщины.
	Клавиша прижимной лапки	1, Короткое нажатие клавиши  , загорается значок на ЖК-дисплее, после окончания автоматической обрезки включается функция прижимной лапки. 2 Длительное нажатие клавиши  , загорается значок на ЖК-дисплее, включается функция прижимной лапки для шитья цикла на полпути.
	Клавиша увеличения параметра	1. В главном интерфейсе нажмите клавишу  , чтобы каждый раз увеличивать скорость на 50 оборотов в минуту. 2. В настройках параметра нажмите клавишу увеличения значения

		параметра.
	Клавиша уменьшения параметра	1 В главном интерфейсе нажимайте клавишу  , чтобы каждый раз уменьшать скорость на 50 оборотов в минуту. 2. В настройках параметра нажмите клавишу увеличения значения параметра .
	Левая клавиша выбора	Выбор параметров влево. (В режиме шитья непрерывным стежком длительное нажатие этой клавиши позволяет включить или выключить шитье одиночным стежком).
	Правая клавиша выбора	Выбор параметров вправо.
	Клавиша настройки параметров	В состоянии загрузки длительное нажатие клавиши  для входа в режимы параметров. После изменения параметров нажмите клавишу для сохранения. Затем длительное нажатие клавиши  для выхода из этого режима.
	Сброс к заводским настройкам	Длительное нажатие кнопки в течение 5 секунд восстанавливает заводские настройки.
	Кнопка вызова интернета вещей	Нажмите кнопку в течение короткого времени, на странице отобразится "ВЫЗОВ" и голосовая трансляция "отправлен запрос на техническое обслуживание оборудования"; Нажмите кнопку в течение длительного времени, на странице отобразится "СПРАВКА", и голосовая трансляция "запрос на помощь в производстве отправлен"; Нажмите кнопку  , на странице отобразится "ВЫКЛ.", а запрос голосовой трансляции будет закрыт. Если статус лота не подключен, на странице отображается "ОШИБКА", голосовая трансляция "Пожалуйста, проверьте сетевое подключение"

2.3 Вспомогательные функции панели управления

2.3.1 Настройка пользовательских параметров

При обычной загрузке нажмите  для входа в режим параметров пользователя. Нажмите клавишу Влево / вправо для перемещения курсора, и соответствующая цифра значения начнет мигать, затем нажмите клавишу Плюс / Минус, чтобы изменить значение цифры. Нажмите , номер параметра замигает, и сохраните параметр. Нажмите  еще раз для выхода.

2.3.2 Установка положения остановки иглы.

При включенной машине нажмите  +  для перехода в режим монитора (отображение интерфейса параметров 024). В это время поверните маховик в верхнее положение иглы, как требуется. Отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения ручного колеса. Нажмите  +  чтобы “установить ноль” на значение параметра, измеренное после 024 в интерфейсе, подтвердите, что верхнее положение иглы в порядке, и одновременно автоматически рассчитайте нижнее положение иглы.

2.3.3 Настройка сохранения параметров.

В состоянии интерфейса мониторинга нажмите  +  для входа, длительное нажатие  для сохранения текущих параметров. В состоянии включения длительное нажатие  чтобы восстановить сохраненные параметры.

2.3.4 Запрос номера версии

В состоянии включения питания нажмите  +  чтобы войти в интерфейс отображения версий и переключить отображение версий программ нажатием клавиши Плюс/минус, h**-**-** представляет версию программы

панели; A**-**-** представляет версию основной управляющей программы; V5-**** представляет голосовая версия; V2-**** представляет код восстановления.

2.3.5 Настройка подсчета количества деталей/стежков.

В состоянии включения питания нажмите  +  чтобы войти в интерфейс подсчета деталей/стежков. Используйте клавишу Влево / Вправо для переключения между количеством деталей / стежков.

2.3.6 Калибровка “нуля” шагового двигателя.

Когда машина включена, отрегулируйте расстояние между иглами до 5 мм, нажмите  чтобы войти в режим пользовательских параметров, установите параметр на P123, измерьте с помощью обычной бумаги формата A4, отрегулируйте параметр так, чтобы непрерывное расстояние между иглами достигало одинаковой длины;

Примечание: При входе в интерфейс параметра P123 скорость автоматически снизится до 200 об/мин. После выхода из этого интерфейса скорость вернется к норме.).

2.3.7 Настройка регулировки длины стежка.

Когда машина включена, установите расстояние между иглами на 5 мм. Кнопка для ввода модели параметров пользователя, параметры P112 (компенсация расстояния между иглами для шва 1 дорожки), P114 (компенсация расстояния между стежками 2 дорожки), P116 (компенсация расстояния между стежками 3 дорожки), P118 (компенсация расстояния между стежками 4 дорожки), в обычном тесте бумаги формата A4 измерьте расстояние между двумя точечными отверстиями на бумаге, отрегулируйте параметр на стежок 4,9 5,1 мм. Затем введите P113 (дорожка 1 компенсация расстояния обратной строчки), P115 (дорожка 2 компенсация расстояния обратной строчки), P117 (дорожка 3 компенсация расстояния обратной строчки), P119 (дорожка 4 компенсация расстояния обратной строчки), используйте обычную бумагу формата A4, прошейте

участок вперед, нажмите и удерживайте ручной переключатель обратной строчки, отрегулируйте параметры, сделайте так, чтобы обратная строчка перекрывала более 11 стежков.

Примечание: При входе в интерфейс P112-P119 скорость автоматически изменится на 200 об /мин для удобства отладки. После выхода из интерфейса скорость вернется к норме.

3. Описание модели параметра определения толщины тонкого материала.

3.1 Описание функции определения толщины тонкого материала.

В процессе шитья, когда включено определение толщины, когда ткань внезапно утолщается, он замедляется в соответствии с настройкой, и расстояние между иглами изменится соответственно.

3.2 Настройка толщины тонкого материала:

- 1) Длительное нажатие клавиши проверки толщины, чтобы войти в интерфейс настройки теста толщины, остановите иглу в положении остановки (игольная пластина с открытыми зубьями) и поместите более тонкую часть ткани;
- 2) Нажмите + /-, чтобы выбрать элемент H01, и длительное нажатие P для отображения "H01 ----" на панели;
- 3) Подождите, пока на панели не появится надпись "OK" и голос не объявит "успешное определение толщины ткани". Примерно через 0,8 с отображается "H01-DD-SS" (DD означает высоту в реальном времени, а SS - высоту сиденья). В это время идентификация толщины тонкого материала завершена, и идентифицированное значение AD сохраняется в P25.

Обратите внимание: Если высота идентификации тонкого материала больше заданного значения толщины толстого материала, это показывает, что ER составляет около 0,8 C, что указывает на сбой настройки;

3.3 Настройка толщины толстого материала:

- 1) Длительное нажатие клавиши проверки тонкой толщины для входа в интерфейс настройки теста тонкой толщины, остановите иглу в положении остановки (открытая игольная пластина с зубьями) и поместите более толстую часть ткани;

2) Нажмите +/-, чтобы выбрать пункт H02, длительное нажатие P для отображения "H02 ----" на панели;

3) Подождите, пока на панели не появится надпись "OK" и голос не объявит "успешное определение толщины ткани". Примерно через 0,8 с появится надпись "H02-DHSS" (DD означает высоту в реальном времени, а SS - высоту сиденья). В это время идентификация толщины толстого материала завершена, и идентифицированное значение AD сохраняется в P17.

Обратите внимание: Если высота идентификации толстого материала меньше заданного значения толщины тонкого материала, это показывает, что ER составляет около 0,8 С, что указывает на сбой настройки.

3.4 Соответствующая таблица параметров определения и регулировки толщины:

Параметр	Соответствующи е параметры	Значимость	Объяснение
H03	P18	Большое количество нитей	Фабричная настройка:5
H04	P19	Высокая скорость	Фабричная настройка: 2000
H05	P20	Величина компенсации расстояния между иглами.	Фабричная настройка: 5; Отображает значок расстояния между иглами.
H06	P21	Чувствительность определения толщины	Автоматическая/ ручная настройка при определении толщины ткани
H07	P22	Траектория	Фабричная настройка: Дорожка 4; Отображение соответствующего значка дорожки

4. Список настроек системных параметров.

4.1 Режим параметров.

- 1、 В режиме ожидания нажмите $\textcircled{P}$ для входа в режим параметров.
- 2、 Нажмите соответствующую клавишу $\textcircled{<}>$ и клавиши $\textcircled{+}<$ для настройки соответствующего параметра.
- 3、 Когда значения параметров увеличиваются и уменьшаются, интерфейс параметров мигает. Короткое нажатие $\textcircled{P}$ чтобы сохранить измененные параметры. Длительное нажатие $\textcircled{P}$ чтобы выйти из интерфейса параметров и возврата в режим ожидания.

NO .	Диап азон	По умолча нию	Описание
P0 1	200~ 5000	3800	Скорость свободного шва.
P0 2	1~10 0	56	Начало шитья, слегка отрегулировав подъемную силу.
P0 3	0/1	1	Выбор положения остановки иглы (1: вверх; 0: вниз).
P0 4	200~ 3000	1800	Начальная скорость обратной закрепки.
P0 5	200~ 3000	1800	Конечная скорость обратной закрепки.
P0 6	200~ 3000	1800	Непрерывная скорость обратного шитья (W шитье).
P0 7	200~ 4000	3700	Скорость множественного шва.
P0 8	0/1	0	Переключатель прижимной лапки с микролифтом для сшивания.
P0 9	0/1	0	Переключатель плавного пуска (0: выкл.; 1: вкл.)
P1 0	1~9	2	Подсчет количества стежков при плавном старте.

P1 1	100~ 800	400	Скорость шитья при плавном старте.
P1 2	-8~8	2	1/2 многофункциональная клавиша (2-1/2 4-1/4 8-1/8 -2-(-1/2) -4(-1/4) -8-(-1/8).
P1 3	200~ 4000	3200	Максимальная скорость обратной строчки.
P1 4	100~ 800	200	Скорость компенсации стежка.
P1 5	0~3	1	Кнопка режима шитья (0- закрытие 1- непрерывная строчка в зависимости от времени 2- половинная строчка 3- одна строчка).
P1 6	0~99 99	0	0-значение определения толщины.
P1 7	0~99 99	0	Высота толстого материала.
P1 8	0~50	5	Количество нитей.
P1 9	200~ 4000	2000	Скорость
P2 0	0~50	5	Величина компенсации расстояния между иглами.
P2 1	0~50	0	Чувствительность определения толщины
P2 2	1~4	4	Траектория.
P2 3	0~40 95	1100	Аналоговое количество положения обрезки нити педалью 1 (выключение положения обрезки нити педалью и автоматического подъема педали).
P2 4	0~40 95	550	Аналоговое количество положения обрезки нити педалью 2 (начать автоматический подъем положения обрезки нити педалью).
P2 7	10~1 00	36	Усилия по сокращению линии.

P2 8	0~35 9	130	Начальный угол линии зажима при открытии переднего армирующего соединения и W-образного соединения.
P2 9	0~35 9	320	Угол зажима переднего армирующего соединения и W-образного соединения при открытии
P3 0	0~35 9	130	Начальный угол зажима при открытии переднего плотного шва
P3 1	0~35 9	340	Конечный угол зажима при открытии переднего плотного шва.
P3 2	0~10 0	80	Рабочий цикл осторожного подъема с помощью прижимной лапки.
P3 3	0~80	55	Вывод зажимного провода
P3 4	0/1	1	Переключатель определения уровня масла
P3 5	0~30 00	800	Скорость первого стежка
P3 6	0~30 00	1500	Скорость второго стежка
P3 7	0~30 00	0	Скорость третьего стежка
P3 8	0~40 00	1000	Ограничение скорости первого стежка переднего армирования/W-шва.
P3 9	0~40 00	0	Ограничение скорости второго стежка переднего армирования/W-шва.
P4 0	0~40 95	900	Положение заднего полушага (прижимная лапка поднята) педали
P4 1	0~40 95	1650	Аналоговый возврат педали к среднему значению.
P4 2	0~40 95	400	Исходное положение перед педалью при работе на низкой скорости (относительное среднее значение).

P4 3	0~40 95	800	Конечное положение перед педалью при работе на низкой скорости (относительное среднее значение).
P4 4	0~40 95	4000	Максимальное аналоговое значение педали.
P4 7	200~ 360	359	Функция обратного вытягивания после обрезки нити.
P4 8	0/1	0	Переключатель подъема лапки с упреждением при обрезке нити.
P4 9	100~ 500	250	Скорость ножниц.
P5 0	100~ 500	200	Общее время работы соленоида подъема лапки.
P5 1	0- 9999	0	Высота тонкого материала.
P5 2	10~5 00	50	Время задержки пуска двигателя прижимного штифта.
P5 3	0/1	1	Включатель прижимной лапки.
P5 4	0~25 5	5	Автоматизированное время выполнения теста.
P5 5	0~25 5	3	Автоматизированное время остановки теста.
P5 6	0/1	1	Включение питания, чтобы автоматически определить положение иглы
P5 7	1~60	10	Время защиты соленоида лапки.
P5 8	0~35 9	275	Остановка иглы для регулировки угла (относительно сигнала Z)
P5 9	0~35 9	160	Нижняя точка остановки иглы для регулировки угла (относительно верхней точки остановки иглы)
P6 0	200~ 5000	4000	Автоматическое тестирование скорости хода

P6 1	0~10 00	500	Значение электрического угла
P6 2	0-3	0	Режим работы (0- обычное шитье 1- легкое шитье 2-Тест ТНЭТА 0 3- автоматический тест)
P6 3	0/1	0	Переключатель начального узкого паза.
P6 4	0/1	65	Переключатель конечного узкого паза.
P6 6	0/1	1	Переключатель безопасности.
P6 7	0~30 00	0	Угол главной оси
P6 8	200~ 5000	3800	Ограничение максимальной скорости свободного шва
P6 9	0~35 9	150	Дельта угол шпинделя.
P7 1	50~3 50	104	Время плавного отпущения соленоида лапки.
P7 2	0/1	1	Переключатель функции защиты от поломки иглы.
P7 3	0-99	0	Параметры канала интернета вещей
P7 4	100~ 2500	1000	Начальная скорость плотного шва
P7 5	0~12	2	Количество начальных плотных стежков
P7 6	100~ 2500	1800	Скорость остановки плотного шва.
P7 7	0~12	2	Остановка количества тугих стежков
P7 8	10~3 59	130	Начальный угол зажима.

P7 9	0~35 9	320	Конечный угол зажима.
P8 0	0-359	295	Начальный угол зажима функции маленького гнезда
P8 1	0-359	359	Конечный угол зажима функции маленького гнезда
P8 2	0-359	335	Начальный угол рисования
P8 3	0-359	359	Конечный угол рисования
P8 4	200~ 3000	2000	Скорость шаблонного шитья.
P8 5	0/1	0	Переключатель многопазового шаблона.
P8 6	0~50	8	Начало расстояния сближенных стежков.
P8 7	0/1	1	Направление начального плотного шва
P8 8	0~50	5	Остановка сближенных стежков
P8 9	0/1	1	Конец направления плотного шва
P9 0	0/1	0	Переключатель расстояния между стопорными штифтами (0- выкл., 1- вкл.)
P9 1	0~70	50	Максимальный стежок
P9 2	-99- 99	0	Уменьшить/добавить количество стежков в первой секции шва W
P9 3	-99- 99	0	Уменьшить/добавить количество стежков в конце шва W
P9 4	0/1	0	Переключатель дюймового режима

P9 7	0~2	0	Выбор режима голосовой трансляции (0- включить язык и нажать на голос 1- включить только язык - нажать только на голос)
P9 8	0~7	7	Громкость голоса
P9 9	0~2	1	Выбор голоса (0- Голос выключен 1- Страна 1- Страна 2- Страна 2)
P1 04	0~99 99	0	Текущее значение количества стежков
P1 05	0~99 99	0	Текущее значение количества штук
P1 06	1~50	1	Единицы для подсчета количества стежков
P1 07	0~99 99	9999	Заданное значение количества стежков
P1 08	0~6	0	Режим подсчета стежков
P1 09	1~50	1	Единица подсчета
P1 10	0~99 99	9999	Количество штук - заданное значение
P1 11	0~6	0	Режим подсчета количества штук

4.2 Режим монитора

No.	Описание	No.	Описание
M01	Значение обратной связи скорости вращения шпинделя	M25	Соотношение между двигателем и машиной
M02	Значение на AD	M26	Общее время использования (часы) двигателя
M03	Нулевой шаг	M27	Версия программного обеспечения L

M04	Напряжение на шинопроводе	M28	Версия программного обеспечения Н
M05	Нулевое значение шпинделя	M29	Аналоговый вход 1
M06	Значение шагового энкодера 0~4000	M30	Аналоговый вход 2
M15	Значение энкодера шпинделя 0~2880	M40	Аналоговый вход 3
M16	Значение порта ввода-вывода переключателя сброса	M41	Аналоговый вход 4
M17	Значение порта ввода-вывода переключателя обратного шва	M42	Версия параметра
M18	Значения порта ввода-вывода переключателя половинного хода иглы	M43	История записи кодов ошибок
M19	Значение порта ввода-вывода переключателя стежков	M44	Номер версии загрузки панели
M20	Значение порта обнаружения неисправности серводвигателя при перегрузке по току	M45	Номер версии загрузки материнской платы
M21	Значение порта обнаружения неисправности шагового двигателя при перегрузке по току	M46	Номер версии приложения главной платы 1 XXYY: XX представляет год, а YY представляет месяц
M22	Уровень масла определяет значение порта	M47	Версия приложения для основной платы 2 XXYY: XX означает дату, а YY - время
M23	Начальное значение угла вращения электрического двигателя шпинделя	M48	Версия 1 приложения на панели XXYY:XX представляет год, а YY представляет месяц
M24	Значение механического угла	M49	Версия приложения панели 2 XXYY: XX представляет дату, а YY представляет время

4.3 Предупреждающее сообщение

Код тревоги	Описание	Способ исправления
-------------	----------	--------------------

ЯЛ Я-2	Сигнализа ция счетчика стежков	Счетчик стежков достигает предела. Нажмите  чтобы отменить сигнал тревоги и сбросить счетчик.
ЯЛ Я-3	Сигнализа ция счетчика обрезки	Счетчик обрезки достигает предела. Нажмите  чтобы отменить сигнал тревоги и сбросить счетчик.
OFF	Сигнал тревоги об отключени и питания	Пожалуйста, подождите 30 секунд, затем включите питание.
Я-П ЦР	Сигнализа ция предохран ительного выключат еля	Установите машину в правильное положение.
ЯЛ Я-6	Регулятор скорости неисправе н	Отключите источник питания и проверьте линейный контакт регулятора скорости.
ЯЛ Я-7	Шаговый двигатель вышел из положени я установки	Отрегулируйте параметр P123, чтобы проверить положение установки шагового двигателя

4.4 Режим ошибки

Если появляется код ошибки, пожалуйста, сначала проверьте следующие пункты: 1. Убедитесь, что машина подключена правильно; 2. Убедитесь, что блок управления соответствует головке машины. 3. Подтвердите точность заводского сброса

Код оши бки	Описание	Способ решения
Err- 01	Перегрузка по току оборудовани я двигателя вала.	1. Выключите питание системы и снова включите ее через 30 секунд. 2. Пожалуйста, введите P61, чтобы проверить начальный угол поворота двигателя вала. 3. Проверьте, не повреждены ли энкодер двигателя вала и электронное управление или есть другие неисправности. Если это так,

		вовремя замените их. 4. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-03	Пониженное напряжение в системе	Отключите источник питания контроллера и проверьте, не ниже ли входное напряжение источника питания 176В. Если это так, пожалуйста, перезагрузите контроллер после того, как напряжение вернется к нормальному. Если напряжение возвращается к нормальному, а система по-прежнему не работает должным образом после запуска контроллера, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-04	Перенапряжение во время отключения	Отключите питание контроллера и проверьте, не превышает ли входное напряжение питания 264 В. Если это так, пожалуйста, перезагрузите контроллер после того, как напряжение вернется к нормальному. Если напряжение возвращается к нормальному, а система по-прежнему не работает должным образом после запуска контроллера, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-05	Перенапряжение во время работы	
Err-06	Неисправность цепи электромагнита	1. Выключите питание системы, проверьте правильность подключения электромагнита и наличие каких-либо незакрепленных или поврежденных деталей. Если это так, замените его. 2. Отсоедините 14-контактный штекер на электрическом блоке управления, чтобы убедиться, что электрическое управление работает нормально. Если электрическое управление работает нормально, пожалуйста, проверьте, не повреждены ли электромагнитные цепи. 3. Если система по-прежнему не работает после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону

		+7(4932)93-93-13
Err-07	Неисправность цепи определения тока	Выключите питание системы и снова включите питание через 30 секунд. Попробуйте еще несколько раз. Если неисправность не пропадает, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-08	Двигатель вала рычага застопорен.	1. Пожалуйста, проверьте, нет ли каких-либо посторонних предметов, попавших в головку машины, нет ли остатков нити, застрявших во вращающемся челноке, и не застряло ли эксцентриковое колесо машины. 2. Отключите источник питания контроллера и проверьте, не отсоединен ли, не ослаблен или не поврежден входной штекер источника питания двигателя вала рычага. 3. Пожалуйста, введите Р61, чтобы проверить начальный угол поворота двигателя вала рычага. 4. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-10	Сбой связи с панелью	1. Пожалуйста, проверьте, не оборвано ли, не ослаблено ли или не разорвано ли соединение между панелью управления и электрическим блоком управления. 2. Пожалуйста, проверьте, не оборван ли, не ослаблен ли или не поврежден ли соединительный кабель регулятора скорости педали. 3. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-11	Сбой сигнала остановки головки	1. Проверьте, не ослаблено ли соединение между датчиком двигателя вала рычага и контроллером.

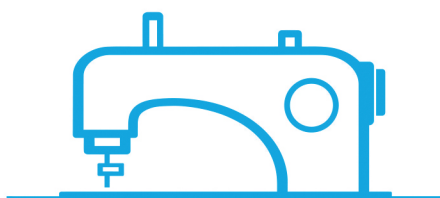
		2. Замените энкодер двигателя вала рычага. 3. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-12	Ошибка определения начального угла двигателя вала рычага	1. Пожалуйста, введите Р61, чтобы проверить начальный угол поворота двигателя вала рычага. 2. Пожалуйста, повторите попытку 2-3 раза после выключения питания. Если ситуация не исправлена, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-13	Неисправность нулевого положения двигателя вала рычага	1. Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера двигателя вала. Восстановите его нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Замените энкодер двигателя вала рычага. 3. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-14	Сбой чтения/записи компонентов EEPROM главного управления	Выключите питание системы, а затем снова включите питание через 30 секунд. Если контроллер по-прежнему не работает должным образом, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-15	Защита вала рычага двигателя от превышения скорости	
Err-16	Реверс двигателя вала рычага	

Err-17	Сбой перезапуска главного управления	
Err-18	Перегрузка двигателя вала.	Проверьте, не заклинило ли двигатель вала. Если это так, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-20	Сигнал тревоги о нехватке масла каждые 8 часов	Проверьте, достаточен ли уровень масла в машине. Если проблема не устранена после заполнения объема масла, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или наберите +7(4932)93-93-13
Err-21	Двигатель вала застопорен.	1. Пожалуйста, проверьте, нет ли каких-либо посторонних предметов, попавших в головку машины, нет ли остатков нити, застрявших во вращающемся челноке, и не застряло ли эксцентриковое колесо машины. 2. Отключите источник питания контроллера и проверьте, не отсоединен ли, не ослаблен или не поврежден ли входной штекер источника питания двигателя вала рычага. 3. Пожалуйста, введите P61, чтобы проверить начальный угол поворота двигателя вала. 4. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-30	Сигнализация отключения паролем	Машина достигла установленного времени. Если требуется дальнейшее использование, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-31	Ошибка нулевого положения шагового двигателя с	1. Проверьте, не застряли ли шаговый двигатель обратной строчки, поворотное седло и зубья. После восстановления нормального состояния перезагрузите систему. 2. Проверьте, не поврежден ли датчик шага

	обратной строчкой	обратной строчки. Если это так, вовремя замените его. 3. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-32	Перегрузка по току оборудования шагового двигателя обратной закрепки.	1. Выключите питание системы, а затем снова включите питание через 30 секунд 2. Проверьте, не застряли ли шаговый двигатель обратной строчки, поворотное седло и зубья. После возвращения в нормальное состояние перезагрузите систему. 3. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-33	Ток шагового двигателя А обнаруживает неисправности контура	Выключите питание системы, а затем снова включите питание через 30 секунд. Если контроллер по-прежнему не работает должным образом, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-34	Ток шагового двигателя В обнаруживает неисправности контура	Выключите питание системы, а затем снова включите питание через 30 секунд. Если контроллер по-прежнему не работает должным образом, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13
Err-35	Сбой сигнала шагового двигателя Холла	1. Проверьте, не повреждены ли шаговый энкодер и электрическое управление. Если это так, замените их. 2. Выключите питание системы, а затем снова включите питание через 30 секунд. 3. Если система по-прежнему не работает должным образом после устранения неполадок и перезагрузки, пожалуйста, свяжитесь с вашим местным поставщиком услуг или позвоните по телефону +7(4932)93-93-13

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