



Полноавтоматическая интегрированная сверхмощная швейная машина челночностежка с верхней и нижней подачей. Руководство V1.1.

1. Инструкция по технике безопасности

- Пожалуйста, внимательно прочитайте руководство по эксплуатации и соответствующую спецификацию швейного оборудования перед правильным использованием.
- 1) Напряжение питания и частота: пожалуйста, обратитесь к заводской табличке двигателя и блока управления.
 - 2) Помехи от электромагнитной волны: пожалуйста, держите подальше от сильной магнитной или радиационной среды с высоким уровнем излучения, чтобы избежать нарушения работы и некорректной работы.
 - 3) Заземление: во избежание шумовых помех или утечки электроэнергии (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционер).
 - 2) Пожалуйста, убедитесь, что питание выключено по крайней мере на 1 минуту, а затем можете открыть крышку блока управления, так как есть опасное высокое напряжение.
 - 3) Пожалуйста, отключите питание во время ремонта или изнашивания иглы, чтобы защитить безопасность оператора.
 - 4)  Используется там, где существует потенциальная опасность.
 - 5)  Используется там, где существует высокое напряжение и опасность поражения электрическим током.
 - 5) Гарантийный срок на изделие составляет один год при условии правильной эксплуатации данной машины и отсутствия искусственных повреждений.

72	Регулировка прочности зажима нити	Отрегулируйте силу размера зажима нити 0: Функция линии зажима недопустима 1 ~ 9: Три регулировки интенсивности	0~9	7	I
73	Угол срабатывания прижима нити	Угол срабатывания прижима нити	10~150°	100	I
74	Угол отпускания нити при нажатии	Угол отпускания нити при нажатии	160~300°	270	I
75	Регулировка положения иглы	Регулировка положения иглы	0~240°	191	I
79	Возврат к заводским настройкам параметра	5: восстановите заводские параметры текущего уровня 8: восстановите текущий уровень и набор параметров швейной фабрики В соответствии с кнопкой S выберите да, затем нажмите кнопку 5 для выполнения	0~15	0	I
80	самая высокая скорость пошива	Самая высокая скорость пошива	300~3000 оборотов/мин	2500	II
83	Функция усиления/ Функция упора иглы машины	Износ иглы через ткань при использовании 0: недопустимо; регулировка прочности 1 ~ 15	0~15	0	II
84	Функция усиления	0: недопустимо; регулировка силы 1 ~ 15	0~15	0	II
85	Угол всасывания линии среза	Для установки угла всасывания линии среза	150~200	175	II
86	Силовой угол линии среза	Для установки угла наклона линии среза	200~300	260	II
87	Угол сброса линии среза	Для установки угла сброса линии среза	300~360	346	II
90	Функция голосового динамика	0: нет звука 1: Китайский 2: Английский	0/1/2	1	II
91	Настройка линии энкодера	0: 180 линия 1: 600 линия	0/1	0	II
92	Время подтверждения подъема прижимной лапки педали	Время подтверждения подъема прижимной лапки педали	10~300 мкс	80	II
93	Нейтральное положение педали	Регулировка нейтрального положения педали	-15~15(0.1)	0	II
95	выбор типа незакрепленной строчки / закрепленной строчки	Выбор типа; 0: незакрепленная строчка 1: закрепленная строчка	0/1	1	II

2. Информация о системе

Режим панели управления по умолчанию, нажмите кнопку одновременно в Р, нажимая клавишу выбора спускового механизма швейной иглы, войдите в состояние мониторинга системы с помощью клавиши + - выберите необходимость просмотра проекта, в соответствии с кнопкой S для входа / выхода из выбранных проектов, таких как необходимость выхода из интерфейса мониторинга, могут быть в соответствии с Р кнопкой.

Номер	Проект	Содержание	Диапазон настроек	Значение по умолчанию	Уровень
1	Скорость пошива	Установленная скорость пошива	200~3000 об/мин	2200	I
2	Функция плавного пуска	1 ~ 9: Стежки с плавным запуском	1~9	1	I
3	Декоративные закрепки	0: Деактивирован 1: Активирован	0/1	0	I
4	Скорость шитья швов фиксированной длины	Установленная скорость шитья швов фиксированной длины	200~3000 об/мин	3000	I
5	Простые настройки режима пошива	0: Деактивирован 1: Активирован	0/1	0	I
9	Ограничение скорости обратного стежка	может удерживать иглу от поломки при выполнении обратного стежка	500~1500 об/мин	800	I
13	Настройка режима обработки швов BAV	0: Деактивирован 1: Активирован	0/1	0	II
14	Рабочий цикл плавного опускания	Рабочий цикл плавного опускания	0~100	10	II
15	Регулировка параметров иглы	0: неэффективно; настройка усиления 1-15	0~15	0	II
18	Перед окончанием плотного шва после окончания сплошного стыка	0: деактивирован 1: активирован	0/1	0	I
19	Сплошной после перед остановкой пошива	0: недоступно 1: доступно	0/1	0	I
20	Настройка функции переключателя обратного шитья	Переключатель режима обратного пошива 0: Только обратный пошив 1: Обратное шитье и заправка иглы 2: Только обратный пошив, режим ожидания без работы	0/1/2	0	I
21	скорость плавного пуска 1	скорость 1- ^й иглы плавного пуска	100~3000 об/мин	400	I
22	скорость плавного пуска 2	скорость 2- ^й иглы плавного пуска	100~3000 об/мин	1000	I
23	скорость плавного пуска 3	скорость 3- ^й иглы плавного пуска	100~3000 об/мин	1500	I
24	Функция плавного опускания прижимной лапки	0: недоступно 1: доступно	0/1	0	I
25	Функция подъема прижимной лапки	0: недоступно 1: доступно	0/1/2	0	I
27	Включение и позиционирование	0: недоступно 1: доступно	0/1	0	I
28	сигнальный режим для переключателя поворота/подъема	Настройка сигнального режима переключателя поворота/подъема головки машины 0: всегда открыт 1: всегда закрыт 2: запретить защиту	0/1/2	0	I
29	Время мягкого опускания прижимной лапки	Для установки времени плавного опускания прижимной лапки Чем дольше время, тем ниже скорость прижимной лапки	50~500 мкс	300	II
30	Настройка увеличения нижней строчки	0: Недопустимый 5/10/15/20: Норма нижней строчки	0/5/10/15/20	0	I
31	Установка первоначальной конфигурации	Установка первоначальной конфигурации	200~4000	1600	I
32	Время выдержки прихвата декоративной планки	Для установки времени выдержки декоративной планки прихвата	5~500 мкс	50	I
34	Для выбора режима скорости педали стандартной закрепки	Выбор режима скорости педали стандартной закрепки 0: Скорость автоматической закрепки; 1: Скорость педали	0/1	0	II
35	Установка поштучной нормы	0: Без поштучной функции 1 ~ 20: Плюс 1 к поштучному значению для каждой установленной обрезки нити	0~20	0	I
36	Начальная конфигурация поштучного учета	Начальная конфигурация поштучного учета	0~1000	100	I
37	Время операции отведения нити	Время операции отведения нити	0~800 мкс	40	II
38	Поштучная выборка	0: плюс штука 1: минус штука	0/1	0	I
41	Низкая скорость	Самая низкая скорость педали	100~400 об/мин	200	I
42	Выбор кривой линии педали	Регулировка скорости педали 0: нормальная 1: Медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	0	I
43	Наберите линию, которую можно установить	0: недоступно 1: доступно	0/1	1	I
44	скорость обрезки нити	скорость обрезки нити	100~400 об/мин	250	I
45	Переключатель ограничения скорости шитья в обратном направлении	Обработка переключателя ограничения скорости обратного пошива может предотвратить поломку иглы обратного пошива 0: бесконечная скорость 1: есть ограничение скорости	0/1	0	I
46	подъем прижимной лапки задерживает пошив	задержка при опущенной прижимной лапке	0~800 мкс	200	II
47	время выхода полного давления подъема прижимной лапки	время выхода полного давления подъема прижимной лапки	0~800 мкс	150	II
48	выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки время удержания подъема прижимной лапки	выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки принудительное отключение после времени удержания подъема прижимной лапки	0~100	30	II
49	рабочий цикл вывода подъема прижимной лапки	рабочий цикл вывода подъема прижимной лапки	1~60(c)	12	II
50	время выхода полного давления обратного пошива	время выхода полного давления обратного пошива	0~800 мкс	150	II
51	рабочий цикл вывода обратного пошива	рабочий цикл вывода обратного пошива	0~100	40	II
52	время удержания обратного пошива	принудительное отключение после времени ожидания обратного пошива	1~60(c)	12	II
53	начальная скорость пошива с усилителем	начальная скорость пошива с усилителем	100~3000 об/мин	1200	I
54	начальная компенсация пошива с усилителем 1	параметр начальной компенсации швейного стежка с усилителем	0~100	25	I
55	начальная компенсация пошива с усилителем 2	параметр начальной компенсации швейного стежка с усилителем	0~100	16	I
56	конечная скорость пошива с усилителем	конечная скорость пошива с усилителем	100~3000 об/мин	1200	I
57	окончательная компенсация пошива с усилителем 1	параметр компенсации конечного стежка пошива с усилителем	0~100	25	I
58	окончательная компенсация пошива с усилителем 2	параметр компенсации конечного стежка пошива с усилителем	0~100	16	I
59	конечная скорость пошива с усилителем	конечная скорость пошива с усилителем	100~3000 об/мин	1200	I
60	Непрерывный пошив с усилителем компенсация 1	параметр компенсации непрерывного швейного стежка с усилителем	0~100	25	I
61	Непрерывный пошив с усилителем компенсация 2	параметр компенсации непрерывного швейного стежка с усилителем	0~100	16	I
62	Ход педали при запуске	Положение педали при начале хода относительно средней педали	10~50 (0.1°)	25	II
63	Ход педали при ускорении	Положение педали при начале хода ускорения относительно средней педали	10~100 (0.1°)	50	II
64	Ход педали при максимальной скорости вращения	Положение педали при максимальной скорости вращения Перемещение относительно средней педали	10~150 (0.1°)	110	II
65	Ход педали при подъеме прижимной лапки	Положение педали при перемещении подъема педали относительно средней педали	-100~10 (0.1°)	-30	II
66	Ход педали при опускании прижимной лапки	Перемещение педали из положения опускания прижимной лапки в нейтральное положение Перемещение относительно средней педали	5~50 (0.1°)	10	II
67	Ход педали 1 при обрезке нити	Положение педали при начале обрезки без функции прижимной лапки Перемещение относительно средней педали	-100~10 (0.1°)	-30	II
68	Ход педали 2 при обрезке нити	Положение педали при запуске обрезки нити с функцией прижимной лапки Перемещение относительно средней педали	-100~10 (0.1°)	-60	II
69	Положение позиционирования иглы вниз	Для регулировки положения иглы вниз	120~240	175	I
70	Функция обратного подъема иглы	Отмена функции подъема иглы после обрезки нити 0: недоступно 1: доступно	0/1	0	I
71	Изменение угла подъема иглы	Изменение угла подъема иглы	0~45°	20	I

3.

Функция	Кнопка	Описание
Начало пошива с усилителем		Выполните начальный пошив с усилителем 2 раза, туда и обратно.
		Выполните начальный пошив с усилителем 1 раз, туда и обратно.
окончание пошива с усилителем		Выполните окончание пошива с усилителем 2 раза, туда и обратно.
		Выполните окончание пошива с усилителем 1 раз, туда и обратно.
свободный стиль пошива		Нажмите педаль вперед для стандартного пошива, остановите посередине, сзади для нарезания нити и отведения нити.
непрерывный пошив с усилителем		1. Нажмите педаль вперед для автоматического шитья вперед и назад, которая установлена на D и может достигать 15 раз. (F) 2. Непрерывное шитье с усилителем по умолчанию находится в режиме запуска, педаль не нужно удерживать нажатой, и соответствующий индикатор запуска предустановленного шитья постоянно горит. 3. Предыдущая конечная настройка пошива с усилителем недопустима, если эта функция активирована.
предустановленное шитье		1. Нажмите педаль вперед, чтобы выполнить пошив по времени, установленному на E или E, F, G, H. 2. Шитье немедленно прекратится, если поднять педаль; снова нажмите педаль, и оно продолжится вместе с остальными. 3. Завершение пошива с усилителем (если выбрано), обрезка нити и отвод нити будут автоматически выполнены после того, как пошив завершится.
настройка параметров		1. Для предустановленного пошива. Запустите педаль, и система автоматически выполнит пошив на участках E, F, G, H; педаль не нужно постоянно нажимать. 2. Непрерывная подсветка для режима безостановочного пошива с усилителем означает, что по умолчанию это режим запуска
обрезки нити		Установите или отмените функцию отрезания нити.
подъем иглы/стежок компенсации		Свободный режим пошива, может быть основан на том, что в зависимости от продолжительности времени отличается, дополнительная половина иглы, игла или непрерывная подача половины иглы.
Положение иглы		Настройка горячих кнопок позиции иглы. Кнопка подходит для иглы. Функция кнопки отмены установки или остановки.
Средняя прижимная лапка		Прижимная лапка для установки сочетаний клавиш: установите или отмените функцию прижимной лапки.
Линия среза прижимная лапка		Сочетания клавиш для установки линии среза и прижимной лапки: установите или отмените функцию обрезки и прижимной лапки.
Плавный пуск		Плавный пуск для установки сочетаний клавиш: установите или отмените функцию плавного пуска педали.
Номера выводов для выбора/проверки		1. Реализация этой клавиши, циркуляционный переключатель отображает 3 pin-кода, чтобы установить верхнее конечное значение отображения: A, B, C, D Период номера pin-кода, соответствующий уровню подсветки; Среднее конечное: E F Период номера pin-кода, соответствующий уровню освещенности; нижний предельное: G. H Период номера pin-кода, соответствующий уровню освещенности; 2. Соответствующий периоду D номера pin-кода, можно установить диапазон 0 ~ 15 игл, номер pin-кода B и C, может установить диапазон 1 ~ 15 игл, среди них жидкокристаллический дисплей A B C D E F на каждом для 10 11 12 13 14 15 стежков. 3. Чтобы выбрать модель функции зажима нити, в соответствии с кнопками можно отобразить регулировку силы зажима длиной нити (3 ярких индикатора и три жидкокристаллических дисплея [7]), опять же в соответствии с кнопкой выхода.
настройка параметров		1. Ввод другого уровня параметров В интерфейсе настройки пошива пользователь может нажать кнопку P, чтобы войти в интерфейс параметров, после чего отобразятся параметры уровня I в списке параметров. В интерфейсе настройки шитья пользователь может продолжать нажимать кнопку в течение нескольких секунд, чтобы войти в интерфейс ввода пароля. После ввода правильного пароля обслуживания пользователь может нажать кнопку P, чтобы войти в интерфейс параметров, теперь будут отображаться параметры уровня I и уровня II в списке параметров. 2. Установка пароля В интерфейсе настройки пошива пользователь может продолжать нажимать кнопку P в течение нескольких секунд, чтобы войти в интерфейс ввода пароля, и нажать комбинацию кнопок "кнопка запуска + кнопка плавного пуска", чтобы войти в интерфейс сброса пароля. Три индикатора (соответственно, индикаторы S1, S2 и S3 слева направо /перед тремя лампами, из которых одна горит), соответствующие кнопке S, указывают текущее состояние. Загорается S1, ввод старого пароля, оканчивающимся комбинацией клавиш пусковая клавиша + кнопка касательной, если правильный пароль введен в интерфейс сброса пароля (ошибки остались в состоянии S1), и в то же время загорается S2, запрашивая ввод нового пароля и снова нажмите подтвердить ввод клавиши S3, когда загорится индикатор это новый пароль, в соответствии с клавишей S после двух вводов, если он одинаковый, то установится успешно, вернуться к интерфейсу параметров, если введенные новые пароли не совпадают, загорится индикатор S1 и экран LC будет сброшен, и пользователь должен снова ввести старый пароль. Если пользователь нажмет кнопку P, пользователь вернется к параметрам интерфейса, и никакие изменения не будут сохранены. Вы можете выбрать одно из чисел от 0 до 9 или букв от A до F для каждого одиночного символа пароля. Пожалуйста, имейте в виду новый пароль.
Функция обучения		Установите или отмените функцию обучения. (для жидкокристаллической панели)
Установленная программа пошива		Количество игл для пошива. Установите в общей сложности 15-сегментную иглу с номерами P1~PF. (для жидкокристаллической панели)
Интенсивность линии зажима		Быстрая установка силы линии зажима
горячая кнопка		Сбавить скорость. Продолжая нажимать на более низкую скорость, дисплей автоматически переключится на заданную скорость. Простой шов, свободный шов активирован. (Приложение жидкокристаллической панели)
		Ускорить. Продолжая нажимать для увеличения скорости, дисплей автоматически переключится на заданную скорость. Простой шов, свободный шов активируется. (Применение жидкокристаллической панели)

4. Использование операционного блока

Функция обучения:

В режиме длинного слота (один, четыре, программный шов), длительное нажатие "T" одну секунду, вы можете войти в обучающий интерфейс, в этом интерфейсе есть кнопки: клавиша T, две группы клавиш сложения-вычитания, клавиша установки иглы.

Роль заключается в следующем:

Клавиша добавления-вычитания 12: изменить обучающие сегменты, только числовой сегмент для накопления (в следующем разделе обучения автоматически сохраняется числовое сокращение последней иглы), клавиша "-" недействительна. Примечание: при нажатии педали клавиша деактивирована;

Клавиша добавления-вычитания 34: изменить обучающий pin-код, чтобы остановить запуск при изменении pin-кода. Клавиши установки иглы: нажмите, чтобы вручную установить иглу, сменить иглу.

T: выйдите из интерфейса отображения, завершите обучение текущему номеру сегмента (числовой раздел, охватывающий исходный режим).
После линии сдвига педали, будет непосредственно из дисплея и сохранить номер иглы, прежде чем вернуться к фиксированной длине рисунка стежка.

5. Коды ошибок

Код ошибки	Содержание	Возможные причины	Проверка и устранение
E011 E012 E013 E014	Ошибка сигнала двигателя	Сбой сигнала датчика положения двигателя	Если вилка электрического двигателя хорошо контактирует; если устройство обнаружения сигнала электрического двигателя было сломано; если маховик швейной машины установлен правильно.
E015	Ошибка типа модели	Не удалось определить тип модели операционной коробки	Проверьте шкаф управления
E021 E022 E023	Перегрузка двигателя	остановка двигателя перегрузка двигателя	Хорошо ли вилка электрического двигателя контактирует; если головка машины или механизм нарезания нити полностью заблокированы; либо материалы слишком толстые; Сигнал обнаружения электрического сигнала, является ли он нормальным.
E101	Ошибка аппаратных драйверов	Ошибка обнаружения тока аномальные компоненты системы привода	Система контура обнаружения тока работает должным образом; Нет ли повреждения драйвера устройства.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Ошибка определения напряжения неисправности тормозной цепи при высоком входном напряжении	Напряжение системы в сети слишком велико; Тормозное сопротивление работает должным образом; Схема определения напряжения системы работает должным образом.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Фактическое напряжение низкое Неверное определение напряжения	Если напряжение на входном проводе слишком низкое, проверить нормально ли работает схема определения напряжения системы.
E131	Неисправность цепи тока	Аномальное определение тока	Работает ли система контура определения тока должным образом.
E133	Неисправность в электрической цепи Oz	Неисправность в электрической цепи Oz	Работает ли система контура Oz должным образом.
E151	Ошибка магнитной цепи	Цепь магнита с перегрузкой по току	Если магнит головки машины страдает от короткого замыкания, цепь электромагнита работает правильно.
E201	Перегрузка по току	Ошибка определения тока	Система контура определения тока работает правильно, электрический сигнал в норме.
E211 E212	Ненормальная работа двигателя	Ошибка определения тока или напряжения	Если вилка электрического двигателя хорошо контактирует; Если сигнал электрического двигателя совпадает.
E301	Ошибка связи	Ошибка цепи Sci	Если штекер блока управления хорошо подсоединен; если компоненты блока управления повреждены.
E302	Операционный внутренний сбой	Ошибка цепи Sci	Чтобы проверить, не поврежден ли блок управления..
E402	Неисправность идентификатора педали	Ошибка проверки педали	Соединение педали ослаблено.
E403	Ошибка нулевого положения педали	Нулевое положение педали по диапазону	Педаль повреждена или не находится в состоянии остановки при корректировке.
E501	Неисправность предохранительно выключателя	Предохранительный выключатель активирован	Опустите головку или проверьте включенный переключатель.
P.Выключен	Дисплей выключения питания	Отключение питания	Дождитесь возобновления подачи питания.
EvaL/Оценка	Срок тестирования истек	Срок тестирования истек	Обратитесь к дилеру по обработке

Примечание: 1. Аномальное действие пошива (ненормальная работа электромагнита скорости): в представлении интерфейса управления модель правильная;
2. Появляется неисправность E501, когда: убедитесь, что переключение обнаружения является нормальным, временное использование может изменить параметры P-28;
3. Если вышеуказанное в соответствии с проверкой проекта не может исключить неисправность, пожалуйста, обратитесь в службу технической поддержки.

6. Фурнитура

показывать номера блоков	Название товара	единица измерения		показывать номера блоков	Название товара	единица измерения
U1	Номер плана	единица		U6	Начальный угол двигателя	предел
U2	скорость управления двигателем	оборотов в минуту		U7	Версия основной управляющей программы/ Тип головки	/
U3	Ток двигателя	0,01А		U8	Тип головки/ Версия основной управляющей программы	/
U4	Напряжение двигателя	В		U9	Номер ЦСП	/
U5	Напряжение педали	0,01В		Версия	Версия операционной системы программы	/
	Механический угол с	пределом		Тип	Номер программного обеспечения	/

НОМЕР	Название продукта	Сумма	Спецификация продукта	Подтверждение	Замечания
1	Электрический распределительный ящик	1			
2	Шатун шаровой секции	1			
3	педаль	1	PL-302		с кронштейном
4	винт	3	M5×25		винт
5	инструкции	1			
6	шнур питания	1			