

Инструкция по эксплуатации серводвигателя к промышленной швейной машине A-0302-D3

1. Инструкция по технике безопасности

- Для безопасной и правильной работы с блоком управления, внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией до начала эксплуатации машины.
- Храните эту инструкцию в доступном месте.

Во время эксплуатации машины, строго следуйте рекомендациям, изложенным в настоящей инструкции. Нарушение правил эксплуатации может повлечь за собой несчастный случай.

Внимание

Изучите настоящую инструкцию, особенно в части запрещенных и не рекомендованных действий, до начала эксплуатации машины.

1.1. Рабочие условия

1) Подключение машины к источнику электроэнергии должно быть выполнено в соответствии с техническими характеристиками машины.
2) Во избежание возможных неисправностей, держите машину вдали от источников электромагнитного излучения.
3) Не эксплуатируйте машину в помещении с температурой воздуха менее 5°C и выше 45°C.
4) Не эксплуатируйте машину в помещении, где влажность воздуха составляет менее 30% или выше 80%.
5) Содержите машину в чистоте.
6) Избегайте перегрева машины и эксплуатируйте ее в хорошо проветриваемом помещении.

1.2. Установка машины

1) При сборке узлов машины, строго следуйте инструкции по эксплуатации.
2) Пере откидыванием швейного головки, подсоединением/ отсоединением штепселя, а также во время работ по замене иглы необходимо отключать машину от сети электропитания.
3) Необходимо надежно заземлить машину, используя провод и разъемы соответствующих размеров.

1.3. Эксплуатация машины

1) При пробном старте запускайте машину на низкой скорости, чтобы проверить направление вращения двигателя.
2) Не нажимайте на педаль во время работ по подключению машины к сети электропитания.
3) Перед началом эксплуатации машины проверьте настройки параметров и положение выключателя.
4) Во время работы машины не касайтесь ее подвижных узлов, включая маховое колесо и иглу.
5) В случае сообщения об ошибке, необходимо определить ее причину и обеспечить безопасность оператора. Перенастройте параметры перед последующим запуском машины.

б) Не подключайте/ отключайте машину от сети электропитания слишком часто.

1.4. Обслуживание машины

1) Не открывайте крышку блока управления в течение 5 минут после выключения машины.

2) Работы по обслуживанию и ремонту машины должны осуществляться только соответственно обученными специалистами.

3) Для обслуживания и ремонтных работ машины рекомендуется использовать только оригинальные запасные части.

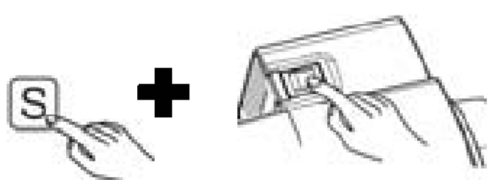


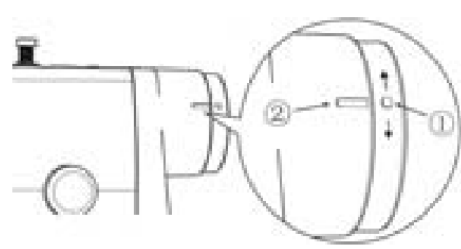
1.5. Технические параметры



Номинальное напряжение	220В±10%
Номинальная частота	50/60Гц
Номинальная мощность	550Вт
Максимальная скорость вращения двигателя	5000 об/мин.
Максимальный крутящий момент	3.5 Нм

2. Установка и регулировка верхнего позиционирования иглы

Внимание

Позиционирование иглы должно быть настроено до начала первичного запуска машины; в противном случае машина не будет работать в нормальном режиме из-за поломок иглы или блокировки некоторых механизмов.

1	<p>1) Одновременно нажмите на кнопку «S» и выключатель для входа в режим настройки функций.</p> 	<p>2) При входе в режим настройки функций на дисплее отображается код настраиваемого параметра. Переход к другому параметру осуществляется с помощью кнопок +/-.</p> 
2		<p>Установите код «8080», который соответствует параметру верхнего позиционирования иглы.</p>
3		<p>Вручную вращайте маховое колесо до тех пор, пока игла не займет требуемое положение. Или выровняйте отметку положения иглы на маховике (1) с отметкой на швейной головке (2).</p> <p>Это положение иглы является заданным по умолчанию параметром.</p>







4		<p>Нажмите кнопку «S» для сохранения настроек и активации функции, после этого прозвучат четыре коротких звуковых сигнала, оповещающих об окончании настроек.</p> <p>Положение иглы, обозначенное в п. 3, - это верхнее положение иглы.</p> <p>Если это положение отличается от требуемого, следуйте инструкциям, изложенным в п.5, для ручной настройки положения остановки иглы.</p>
5		<p>С помощью кнопок «вверх» и «вниз» подстройте положение иглы и запустите двигатель машины.</p> <p>Если игла остановилась в нужном положении, настройка завершена.</p>

3. Эксплуатация машины

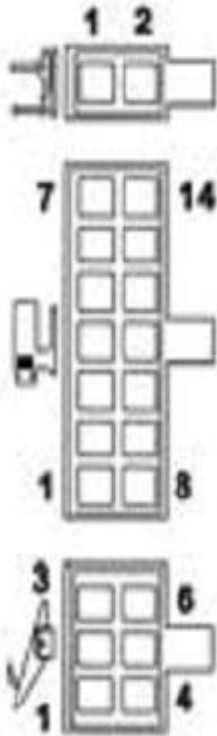
3.1. Обозначение основных функций машины


Функция	Кнопка	Описание функции	Графический символ
Режим настройки параметров		Вход в режим настройки параметров осуществляется при нажатии соответствующей кнопки в режиме работы машины в течение 2-3 сек.; Выход из режима настройки параметров осуществляется при нажатии соответствующей кнопки в режиме настройки в течение 2-3 сек.	—
Проверка и сохранение параметров по окончании настройки		По завершении регулировок, нажмите эту кнопку для проверки настроек или перехода к повторной настройке; Если все настройки выполнены, нажмите эту кнопку для сохранения настроек и выхода.	—
Увеличение/ уменьшение скорости шитья		Увеличение скорости шитья	—
		Уменьшение скорости шитья	—
Увеличение/ уменьшение значения параметра		Увеличение значения параметра	—
		Уменьшение значения параметра	—
Настройка шитья		Используйте эту кнопку для смены количества стежков в строчке	—
Кнопка автоматического		Функция непрерывного шитья	


о шитья			
Выбор положения остановки иглы		Выбор верхнего/ нижнего положения остановки иглы. Пока горит соответствующая кнопка на панели управления, заданным по умолчанию параметром является верхнее положение остановки иглы.	
Настройка плавного старта машины		Настройка плавного запуска машины. Функция активирована, если на панели управления горит соответствующая кнопка.	
Автоматический подъем лапки после остановки машины		Настройка автоматического подъема лапки после остановки машины. Функция активирована, если на панели управления горит соответствующая кнопка.	
Автоматический подъем лапки после обрезки нити		Настройка автоматического подъема лапки после обрезки нити. Функция активирована, если на панели управления горит соответствующая кнопка.	
Обратный ход машины		Функция обратного хода машины. Функция активирована, если на панели управления горит соответствующая кнопка.	
Свободное шитье		Функция свободного шитья. Функция активирована, если на панели управления горит соответствующая кнопка.	
Начальная закрепка		Настройка начальной закрепки. Продолжительное нажатие соответствующей кнопки активирует одинарную закрепку в начале строчки и двойную закрепку между строчками.	
Конечная закрепка		Настройка конечной закрепки. Продолжительное нажатие соответствующей кнопки активирует одинарную закрепку в конце строчки и двойную закрепку между строчками.	
Непрерывное шитье		Выполнение непрерывного шитья участка E строчки. Продолжительное нажатие кнопки активирует непрерывное шитье 4-х участков, 7-ми участков или нескольких участков, определяемых пользователем.	

Обрезка нити		Функция обрезки нити активирована, если на панели управления горит соответствующая кнопка.	
Подъем игловодителя		Функция подъема игловодителя при замене иглы.	
Прижим нити		Функция прижима нити.	


4. Монтажная схема



Подъем прижимной лапки		
	1	P+32В
	2	Электромагнит подъема прижимной лапки

Педаля		
	1	+5В
	2	Цифровое заземление
	3	-
	4	Сигнал пуска
	5	Сигнал обрезки нити
	6	Сигнал изменения скорости шитья

Встроенный электромагнит		
Магнит		
	1	+32В
	8	Магнит обрезки нити
	2	+32В
	9	Магнит прижима нити / сборки
	3	Цифровое заземление 32В
	10	Переключение игловодителя при замене иглы
	4	Заземленный светодиод 5В
	11	Светодиод +5В
	5	Цифровое заземление 32В
	12	Переключение на обратный ход машины
		P+32В
	13	Магнит обратного хода машины
	7	P+32В
	14	Магнит свободной строчки

Мощность	1	AC220
	2	AC220
	3	Заземление

Магнит	1	+32В
	8	Магнит обрезки нити
	2	+32В
	9	Магнит прижима нити / сборки
	3	Цифровое заземление 32В
	10	Переключение игловодителя при замене иглы
	4	Светодиод +5В
	11	Заземленный светодиод 5В
	5	Цифровое заземление 32В
	12	Переключение на обратный ход машины
		P+32В
	13	Магнит обратного хода машины
	7	P+32В
	14	Магнит свободной строчки

5. Выбор режима работы

5.1. Режим шитья

В соответствии с заводскими настройками, машина переходит к режиму шитья сразу после ее включения. В режиме шитья, по завершении технических настроек, пользователь выбирает и настраивает любую из доступных функций шитья.

В режиме шитья пользователь может переходить от настроек одного параметра к настройкам любого другого пользовательского параметра, но технические параметры для него не доступны.

5.2. Режим настройки пользовательских параметров

В режиме настройки пользовательских параметров оператор может настраивать одну из функций шитья. Последовательность настройки следующая:

1. Для входа в режим настройки пользовательских параметров, держите кнопку «P» нажатой в течение 2-3 секунд, находясь в режиме шитья.
2. После этого на дисплее отобразится код параметра, переход к другому коду параметра осуществляется с помощью кнопок +/-.
3. После перехода к нужному параметру, отрегулируйте его значение с помощью кнопок +/- . После этого нажмите кнопку «S» для проверки и последующей регулировки произведенных настроек.
4. По завершении регулировок, нажмите кнопку «S» для сохранения настроек и выхода из текущего меню.
5. Для выхода из режима настройки пользовательских параметров и перехода к режиму шитья держите кнопку «P» нажатой в течение 2-3 секунд.

5.3. Режим настройки технических параметров

В режиме настройки технических параметров осуществляются системные регулировки и настройка электромагнита. Коды параметров находятся в диапазоне от 40 до 79. Технические параметры регулируются по следующему алгоритму:

1. Для входа в режим настройки технических параметров, удерживая кнопку «Р» нажатой, переведите выключатель из положения «Выключено».
2. После этого на дисплее отобразится код параметра, переход к другому коду параметра осуществляется с помощью кнопок +/-.
3. После перехода к нужному параметру, отрегулируйте его значение с помощью кнопок +/- . После этого нажмите кнопку «S» для проверки и последующей регулировки произведенных настроек.
4. По завершении регулировок, нажмите кнопку «S» для сохранения настроек и выхода из текущего меню.
5. Для выхода из режима настройки технических параметров и перехода к режиму шитья держите кнопку «Р» нажатой в течение 2-3 секунд.

Пользовательские параметры:

№	Функция	Заводская установка	Диапазон значений	Описание
Fn – 01	Максимальная скорость шитья (ст/мин)	3600	100~5000	Регулировка максимальной скорости
Fn – 02	Ускорение (%)	120	10~150	Настройка коэффициента ускорения
Fn – 03	Скорость выполнения начальной заправки (ст/мин)	1800	150~2800	Настройка скорости выполнения начальной заправки
Fn – 04	Скорость выполнения конечной заправки (ст/мин)	1800	150~2800	Настройка скорости выполнения конечной заправки
Fn – 05	Скорость выполнения заправки (ст/мин)	1800	150~2800	Настройка скорости выполнения заправки
Fn – 06	Скорость плавного старта (ст/мин)	300	150~2800	Настройка скорости плавного старта
Fn – 07	Количество стежков при плавном старте	2	0~99	Настройка количества стежков при плавном старте
Fn – 08	Скорость шитья в режиме	3200	300~4500	Регулировка скорости автоматического

	автоматического непрерывного шитья (ст/мин)			непрерывного шитья
Fn – 09	Автоматическая конечная закрепка	1	0~1	1: В конце последней строчки в режиме непрерывного шитья автоматически выполняется закрепка. Пока функция активирована, корректировка типа строчки невозможна. 0: Закрепка в конце последней строчки выполняется не автоматически, а только от педального управления.
Fn – 10	Выбор режима закрепки	1	0~1	1: Технология JUKI (нажатие соответствующе кнопки активирует соленоид обратного хода и при запуске, при остановке машины). 0: Технология Brother (нажатие соответствующе кнопки активирует соленоид обратного хода только при запуске машины)
Fn – 11	Выбор режима начальной закрепки	1	0~1	1: Закрепка выполняется автоматически. 0: Произвольное выполнение закрепки
Fn – 12	Выбор режима окончания начальной закрепки	1	0~1	1: Закрепка автоматически выполняется в каждой последующей строчке. 0: Закрепка автоматически отключается после выполнения

				заданного количества стежков
Fn – 13	Настройка количества стежков на участке 1 начальной закрепки	60	1~150	Коррекция участка А начальной закрепки
Fn – 14	Настройка количества стежков на участке 2 начальной закрепки	60	1~150	Коррекция участка В начальной закрепки
Fn – 15	Выбор режима конечной закрепки	1	0~1	1: Закрепка выполняется автоматически. 0: Произвольное выполнение закрепки
Fn – 16	Настройка количества стежков на участке 1 конечной закрепки	60	1~150	Коррекция участка С конечной закрепки
Fn – 17	Настройка количества стежков на участке 2 конечной закрепки	60	1~150	Коррекция участка D конечной закрепки
Fn – 18	Выбор режима закрепки	1	0~1	1: Закрепка выполняется автоматически. 0: Произвольное выполнение закрепки
Fn – 19	Настройка количества стежков на участке 1 закрепки	60	1~150	Коррекция участков А и С закрепки
Fn – 20	Настройка количества стежков на участке 2 закрепки	60	1~150	Коррекция участков В и D закрепки
Fn – 21	Выбор положения	1	0~1	Функция доступна только в случае, если

	остановки иглы			панель управления отключена 1 (верхнее положение) / 0 (нижнее положение)
Fn – 22	Выбор функции плавного старта	0	0~1	Функция доступна только в случае, если панель управления отключена 1 (функция активирована) / 0 (функция отключена)
Fn – 23	Выбор функции автоматического подъема лапки после обрезки нити	0	0~1	Функция доступна только в случае, если панель управления отключена 1 (функция активирована) / 0 (функция отключена)
Fn – 24	Выбор функции автоматического подъема лапки при остановке машины	0	0~1	Функция доступна только в случае, если панель управления отключена 1 (функция активирована) / 0 (функция отключена)
Fn – 25	Выбор автоматической функции	0	0~1	Функция доступна только в случае, если панель управления отключена 1 (функция активирована) / 0 (функция отключена)
Fn – 26	Выбор функции прижима нити/ активации отводчика нити	3	0~3	0 (функция отключена) / 1 (отводчик нити активирован) / 2 (функция прижима нити активирована) / 3 (кнопочное управление функцией прижима нити)
Fn – 27	Угол прижима нити на входе	180	1~300	Угол прижима нити на входе (контроль длины нити)
Fn – 28	Угол прижима нити на выходе	80	20~100	Угол прижима нити на выходе
Fn – 30	Контроль длины	180	120~360	Контроль длины

	остатка нити			остатка нити
Fn – 31	Точность сниппера	0	0~5	5-ти позиционная педаль: 0 (полная) / 1 (половинная) 3-х позиционная педаль: чувствительность 2-50
Fn – 35	Время опускания прижимной лапки	0	0~1000	Чем выше это значение, тем медленнее опускается лапка
Fn – 38	Выбор источника внешней памяти	2	0~2	0 (внутренняя память) / 1 (настройка функций закрепки и положения остановки иглы через внешний источник памяти) / 2 (настройка положения остановки иглы через внешний источник памяти)
Fn – 39	Счетчик количества стежков	--	0~9999	На дисплее отображается количество выполненных стежков

Технические параметры:

№	Функция	Заводская установка	Диапазон значений	Описание
Fn – 40	Направление вращения двигателя	--	--	Резервная функция
Fn – 41	Функция предотвращения поломки двигателя	0	0~1	1: блокировка двигателя после его остановки. 0: функция отключена
Fn – 42	Функция автоматического старта при пробном запуске	0	0~1	1: функция активирована / 0: функция отключена Если значение параметра равно «1», при пробном запуске машина автоматически начнет работать, в соответствии с предварительными настройками функций шитья

Fn – 43	Полное время работы двигателя при автоматическом старте	8	1~800	Функция доступна только в случае, если значение параметра 42 равно «1»; настройка полного времени работы двигателя при автоматическом старте
Fn – 44	Время работы двигателя при автоматическом старте	3	1~30	Функция доступна только в случае, если значение параметра 42 равно «1»; настройка времени работы двигателя при автоматическом старте
Fn – 45	Время простоя двигателя при автоматическом старте	3	1~60	Функция доступна только в случае, если значение параметра 42 равно «1»; настройка времени простоя двигателя при автоматическом старте
Fn – 46	Минимальная скорость вращения двигателя (об/мин)	300	100~400	Регулировка минимальной скорости вращения двигателя
Fn – 47	Скорость выполнения обрезки нити (об/мин)	300	100~400	Слишком низкая скорость используется при работе с нестандартной нитью; слишком высокая скорость может повлечь за собой нестабильную работу позиционера иглы
Fn – 48	Время выполнения функций автоматического подъема лапки и закрепки (мсек)	300	0~990	Время выполнения функций автоматического подъема лапки и закрепки на максимальной скорости
Fn – 49	Коэффициент использования функции закрепки (%)	30	10~90	Коэффициент использования функции закрепки в целях экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева

Fn – 50	Временная задержка запуска двигателя (мсек)	50	0~990	Временная задержка запуска двигателя, включая автоматическое опускание прижимной лапки вниз
Fn – 51	Функция полушага прижимной лапки	3	0~3	0: функция отключена / 1: полушаг перед основным стежком / 2: состояние полушага / 3: полушаг после основного стежка
Fn – 52	Выбор сигнала аварийного выключателя	0	0~1	1: сигнал активирован / 0: сигнал отключен
Fn – 53	Угол обрезки нити перед подъемом иглы (градус)	189	120~250	Угол (в градусах) между верхним положением иглы и участком обрезки нити
Fn – 54	Угол после выполнения обрезки нити (градус)	360	250~360	Угол (в градусах) по завершении обрезки нити
Fn – 55	Временная задержка нитепритягивателя перед подъемом иглы (мсек)	10	0~980	Временной интервал между подъемом иглы и выполнением функции нитепритягивателя
Fn – 56	Время прижима нити (мсек)	70	0~9990	Требуемое время выполнения функции нитепритягивателя
Fn – 57	Временной интервал между прижимом нити и подъемом прижимной лапки (мсек)	50	0~990	Временной интервал между выполнением функции нитепритягивателя и подъемом прижимной лапки
Fn – 58	Время выполнения функции автоматического подъема лапки (сек)	3	1~120	Время выполнения функции автоматического подъема лапки
Fn – 59	Регулировка верхнего положения остановки иглы (градус)	15	1~30	Регулировка верхнего положения остановки иглы (значение «15» соответствует центральному положению)

Fn – 60	Регулировка нижнего положения остановки иглы (градус)	180	140~220	Регулировка нижнего положения остановки иглы
Fn – 61	Включение функции позиционирования иглы	--	--	Резервная функция
Fn – 62	Периодичность нормального останова (‰)	925	1~1999	Регулировка периодичности обычного останова
Fn – 63	Периодичность останова после обрезки нити (‰)	925	1~1999	Регулировка периодичности останова после обрезки нити
Fn – 64	Время задержки выполнения закрепки (сек)	30	1~120	Вынужденный останов после временной задержки
Fn – 65	Максимальный крутящий момент при работе на маленькой скорости (%)	30	10~80	Максимальный крутящий момент при работе на маленькой скорости
Fn – 66	Выбор времени запуска машины на низкой скорости (при этом возможно верхнее позиционирование иглы)	0	0~5	Чем выше это значение, тем быстрее стартовый разгон / 0: функция отключена
Fn – 67	Коэффициент использования функции подъема лапки (%)	30	10~90	Коэффициент использования функции подъема лапки в целях экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева
Fn – 68	Время техобслуживания машины (час)	0	0~9999	Настройка времени техобслуживания машины. Ввод значения, равного «0», немедленно отключает сервисный отчет часов обслуживания машины.

Fn – 69	Угол отклонения при верхнем положении остановки иглы (градус x 10)	--	0~3600	Угол отклонения при верхнем положении остановки иглы (связанный со звуковым сигналом)
Fn – 70	Информационный код сбоя системы	--	--	--
Fn – 71	Количество импульсных сигналов энкодера	--	0~1599	На дисплее отображается количество импульсных сигналов энкодера
Fn – 72	Технический угол	--	0~359	На дисплее отображается информация о техническом угле
Fn – 73	Выходная сила тока электромагнита (А)	--	0.0~9.9	На дисплее отображается выходная сила тока электромагнита
Fn – 74	Уровень скорости педали (В)	--	0.0~3.3	На дисплее отображается уровень скорости педали
Fn – 75	Входной контроль электронной системы двигателя	--	--	См. замечание (1)
Fn – 78	Полное время работы машины в течение цикла обслуживания (час)	--	0~9999	На дисплее отображается полное время работы машины в течение цикла обслуживания. Очистите счетчик, задав значение «0».
Fn – 79	Возврат к заводским настройкам	--	--	См. п. 6.1.

Замечание (1). Описание содержания контрольного параметра 75.

Отображаемые значки имеют разное содержание, в соответствии с таблицей, приведенной ниже:

	[01]	Входной сигнал нажатия педали
	[02]	Входной сигнал нажатия педали пяткой назад
	[03]	Входной сигнал контроля функции закрепки
	[04]	Входной сигнал аварийного выключателя
	[05]	Входной сигнал верхнего положения иглы
	[06]	Входной сигнал нижнего положения иглы
	[07]	Сигнал датчика холла (U)
	[08]	Сигнал датчика холла (v)
	[09]	Сигнал датчика холла (w)
	[10]	Сигнал превышения напряжения силовой цепи
	[12]	Сигнал энкодера (z)

6. Дополнительные функции

6.1. Переход к заводским настройкам


1. Следуя инструкциям, изложенным в п. 5.3, перейдите в режим настройки технических параметров.
2. Перейдите к параметру 79, затем нажмите кнопку «S» для просмотра и редактирования значений параметра.
3. Введите код для перехода к заводским настройкам одним из возможных способов – см. таблицу справа. Нажмите кнопку «S» для активации перехода.

Код значения параметра
Введите (1111) для перехода к заводским настройкам, применяемым в данном регионе
Введите (5555) для возврата к заводским настройкам

6.2. Производственная статистика параметра

Нажмите кнопку «S», находясь в режиме шитья. На дисплее отобразится производственная статистика конкретного параметра.

6.3. Отображение текущей скорости вращения двигателя

Находясь в режиме настройки пользовательских или технических параметров, нажмите кнопку регулировки , и на дисплее отобразится текущая скорость вращения двигателя.

6.4. Возможные неисправности и способы их устранения

При возникновении неисправности в системе, на дисплее отображается код ошибки, а индикаторная лампа загорается красным цветом. Пользователь может устранить ошибку, идентифицировав ее код и следуя настоящей инструкции. В случае невозможности устранить ошибку, необходимо обратиться в сервисный отдел компании-

поставщика. Код ошибки отображается на дисплее в шестизначном формате. Пример

отображения ошибки «Err-1»:



6.5. Рекомендации по коррекции строчки

Описание ниже изложенных корректировок приведено для примера длины участков A=4, B=4 двойной начальной закрепки.

Описание проблемы	Способы устранения
	<p>Основная причина: Количество стежков на участке A больше установленного значения или последний стежок участка A слишком длинный, за счет чего уменьшается длина первого стежка на участке B, поэтому последний стежок участка B не доходит до начала нового участка A.</p> <p>Способ устранения: соответствующим образом увеличьте значение параметра 13.</p>
	<p>Основная причина: Количество стежков на участке A меньше установленного значения или последний стежок участка A слишком короткий, за счет чего увеличивается длина первого стежка на участке B, поэтому последний стежок участка B перекрывает начало нового участка A.</p> <p>Способ устранения: соответствующим образом уменьшите значение параметра 13.</p>
	<p>Основная причина: Количество стежков на участке B больше установленного значения или последний стежок участка B слишком длинный, за счет чего уменьшается длина первого стежка на следующем участке, поэтому последний стежок участка B перекрывает начало нового участка A.</p> <p>Способ устранения: соответствующим образом увеличьте значение параметра 14.</p>
	<p>Основная причина: Количество стежков на участке B меньше установленного значения или последний стежок участка B слишком короткий, за счет чего увеличивается длина первого стежка на следующем участке, поэтому последний стежок участка B не доходит до начала нового участка A.</p> <p>Способ устранения: соответствующим образом уменьшите значение параметра 14.</p>

- Регулировки участков непрерывной закрепки и конечной закрепки выполняются аналогичным образом.
- Параметры конечной закрепки: 16 и 17; параметры непрерывной закрепки: 19 и 20.

7. Возможные неисправности и способы их устранения

При возникновении неисправности в системе, на дисплее отображается код ошибки, а индикаторная лампа загорается красным цветом. Пользователь может устранить ошибку, идентифицировав ее код и следуя настоящей инструкции. В случае невозможности устранить ошибку, необходимо обратиться в сервисный отдел компании-поставщика. Код ошибки отображается на дисплее в шестизначном формате. Пример отображения ошибки «Err-1»:



Код ошибки	Описание проблемы	Способы устранения
Err-0	Ошибка самодиагностики (ошибка подключения педали)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте правильность подсоединения педали 2. Переведите педаль в нейтральное положение
Err-1	Ошибка датчика положения остановки иглы	Устраните ошибку датчика верхнего позиционирования иглы
Err-2	Ошибка чтения / записи данных с внешнего источника памяти	Проверьте устройство считывания данных с карт
Err-3	Ошибка параметров встроенного источника памяти	Отключите машину от сети и заново включите ее
Err-4	Сверхток, перенапряжение, перегрев, низкое напряжение	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отключите машину от сети минимум на 30 сек, а затем снова включите ее 2. Возможен временный отказ блока управления 3. Исключите вероятность помехи от переходного процесса
Err-5	Зафиксировано высокое напряжение	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отключите машину от сети минимум на 30 сек, а затем снова включите ее 2. Проверьте уровень напряжения в сети электропитания
Err-6	Подача сверхтока на электромагнит	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отключите машину от сети минимум на 30 сек, а затем снова включите ее 2. Выключите машину и проверьте разъемы подключения электромагнита
Err-7	Остановка машины	Выключите машину и осмотрите ее механические узлы
Err-8	Ошибка выходного сигнала декодера двигателя	Проверьте исправность и правильность подсоединения выходных разъемов и контактов двигателя
Err-9	Ошибка самодиагностики	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выключите машину и проверьте

	позиционера	подключение позиционера 2. Замените позиционер
Err-E	Напоминание о наступлении срока техобслуживания головки швейной	По прошествии определенного времени эксплуатации машины наступает срок ее очередного техобслуживания. Выполните необходимые работы по обслуживанию и обнулите значение параметра 78
Err-F	Аварийный сигнал	<ol style="list-style-type: none">1. Проверьте, не откинута ли швейная головка назад2. Проверьте разъемы и подсоединение аварийного выключателя