SiRUBA

Инструкция по эксплуатации

DL7200C Series

EAC

Инструкция безопасности

1) Пользователи должны полностью и внимательно прочитать руководство по эксплуатации перед установкой или эксплуатацией.

2) Продукт должен быть установлен и предварительно эксплуатироваться хорошо обученными людьми.

3) Все инструкции, отмеченные знаком ⚠, должны соблюдаться или выполняться; В противном случае возможны травмы.

4) Для идеальной работы и безопасности запрещается использовать удлинительный кабель с несколькими розетками для подключения питания.

5) При подключении шнура питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение питания переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному на фирменной табличке двигателя.

6) Пожалуйста, не работайте под прямыми солнечными лучами, на открытом воздухе и в помещениях с температурой выше 45 ℃ или ниже 0 ° C.

7) Пожалуйста, также избегайте работы вблизи обогревателя, в зоне около воды или при влажности ниже 10% или выше 95%.

8) Не работайте в местах с тяжелой пылью, едкими веществами или летучими газами.

9) Избегайте применения шнура питания от тяжелых предметов, чрезмерных усилий или изгибов.

10) Заземляющий провод шнура питания должен быть подключен к заземлению системы производственного предприятия с помощью проводов соответствующего размера и клемм. Это соединение должно быть исправлено навсегда.

11) Все движущиеся части должны быть защищены от воздействия предоставленных частей.

12) При первом включении машины включите швейную машину на низкой скорости и проверьте правильное направление вращения.

13) Выключите питание перед следующей операцией:

1. Подсоединение или отсоединение любых разъемов на блоке управления или моторе.
2. Заправочная игла.
3. Поднятие рукава машины.
4. Ремонт или выполнение какой-либо механической регулировки.
5. Нерабочая машина.

14) Ремонт и работы по техническому обслуживанию должны выполняться только электронными техниками с соответствующей подготовкой.

15) Все запасные части для ремонтных работ должны быть предоставлены или одобрены производителем.

16) Не используйте какие-либо предметы, чтобы ударить или протаранить изделие.

Период гарантии

Гарантийный срок на этот продукт составляет 1 год с даты покупки или в течение 2 лет с даты изготовления.

Информация по гарантии

Любая неисправность, обнаруженная в течение гарантийного срока при нормальной эксплуатации, будет устранена бесплатно.

Однако стоимость обслуживания будет взиматься в следующих случаях, даже если в течение гарантийного срока:

1.Неправильное использование, включая: неправильное подключение высокого напряжения, неправильное применение, дизассемблирование, ремонт, модификацию некомпетентным персоналом, или работу без предосторожности, или работу, выходящую за пределы его технических характеристик, или введение в изделие других предметов или жидкостей.

2. Ущерб от пожара, землетрясения, освещения, ветра, наводнения, солевого коррозии, влаги, ненормального напряжения питания и любых других повреждений, вызванных стихийным бедствием или неподходящей окружающей средой.

3. Если продукт уронили после покупки или продукт был поврежден при транспортировке самим клиентом или агентством доставки.

* Примечание: мы делаем все возможное, чтобы протестировать и изготовить продукт для обеспечения качества. Однако вполне возможно, что это все отказоустойчивое устройство. (Например, выключатель остаточного тока).

1.Дисплей клавиш и инструкция по эксплуатации

1.1. Описание клавиш

Название	Клавиша	Описание
Изменение параметра функции	P	При нажатии на данную клавишу можно войти в интерфейс настройки параметров пользователя или выйти из него. При удерживании данной клавиши можно переключится на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите кнопку S для подтверждения, вы можете войти в интерфейс настройки дополнительных параметров.
Установка параметров Проверка и сохранение	S	Для проверки и сохранения содержания выбранных параметров: после выбора параметра нажмите данную клавишу. Чтобы проверить и изменить операцию: после изменения значения параметра нажмите эту кнопку, чтобы выйти и сохранить параметр.
Увеличение параметра	+	При нажатии на данную клавишу можно увеличить параметр. При удержании клавиши параметр будет непрерывно увеличиваться.
Уменьшение параметра	−	При нажатии на данную клавишу можно уменьшить параметр. При удержании клавиши параметр будет непрерывно уменьшаться.
Сброс настроек	恢复出厂设置 Reset	При длительном нажатии можно восстановить заводские настройки
Настройка начала закрепки / Плавный старт	ABAB	При нажатии на данную клавишу переключите переключатель: AB закрепка в начале шитья→ ABAB закрепка в начале шитья → функция выключена → B начните последовательную закрепку. При длительном нажатии можно установить или отмененить функцию плавного старта
Настройка конца закрепки / Выбор положения остановки иглы	DCDC	При нажатии последовательно переключите: закрепка в конце шва CD→ закрепка в конце шва CDCD → функция выключена → закрепка в конце шва C. При длительном нажатии игла останавливается после переключения режима шитья (верхнее положение / нижнее положение).
Свободное шитье/ непрерывное шитье	E	При коротком нажатии установится режим свободного шитья. При длительном нажатии - установка режима непрерывного шитья
Последовательное шитье в обратном направлении / Многосегментное шитье	M	При коротком нажатии можно установить режим последовательного шитья в обратном направлении. При длительном нажатии установите режим многосегментного шитья (последовательно переключитесь на четырехсегментное шитье, семисегментное шитье, восьмисегментное шитье и пятнадцатисегментное шитье).
Настройка подъема прижимной лапки / автоматическая функция		При коротком нажатии выключите функцию → автоматический подъем прижимной лапки после обрезки → автоматический подъем прижимной лапки после паузы → последовательно выполняйте полную

		функцию. При длительном нажатии установите использованную или отмененную автоматическую функцию.
Настройка обрезки / Настройка функции зажима		При коротком нажатии установите или отмените функцию обрезки. При длительном нажатии установите или отмените функцию зажима.
Настройка свободного шаблона	Patt	При коротком нажатии переключитесь на интерфейс выбора режима шитья шаблона. При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима шитья со шаблона.
Установка плотного шва		При коротком нажатии последовательно переключите начало плотного шва, окончание плотного шва, полную функцию и функцию. При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима плотного шва.
Настройка шаблона закрепки	A~D	При коротком нажатии установите использованную или отмененную функцию закрепки шаблона. При длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования режима шаблона закрепки.
Настройка шаблона непрерывного шитья	X1~XN	В режиме многосегментного шитья, при коротком нажатии, установите или отменените функцию непрерывного шитья шаблона. В многосегментном режиме шитья при длительном нажатии переключитесь в интерфейс редактирования шаблона шитья с непрерывным шитьем
Установка длины стежка	+ mm −	При коротком нажатии увеличьте или уменьшите длину стежка. При длительном нажатии длина будет непрерывно увеличиваться или уменьшаться

1.2 Вспомогательная функция

1.2.1. Режим отладки

На главном интерфейсе нажмите и удерживайте клавишу S, чтобы войти в интерфейс параметров отладки. P92 исправляет электрический угол двигателя, P72 регулирует верхнее положение иглы, P129 корректирует нулевую точку шагового двигателя закрепки, P74 корректирует длину стежка закрепки и P75 устанавливает параметр компенсации длины стежка закрепки.

1.2.2. Редактирование режима уплотненной строчки

В главном интерфейсе нажмите и удерживайте кнопку плотного шва, чтобы отобразить "F-1" (начать закрепку), и нажмите 4-й столбец + , − для переключения между "F-1" (начало закрепки) и "d-2" (конец закрепки), нажмите S для подтверждения, перейдите в интерфейс редактирования «01 0 0.5», нажмите 1-й или 2-й столбец + , − для регулировки количества стежков

00-12 , нажмите 4-й столбец [+] , [−] для настройки 0 (нормальное шитье) -1 (обратное шитье). Нажмите [+ ⇅ −] чтобы отрегулировать длину стежка. После завершения настройки нажмите кнопку S для подтверждения. Нажмите кнопку P, чтобы выйти в основной интерфейс.

1.2.3. Режим шитья с шаблоном

На главном интерфейсе при коротком нажатии [Patt], можно выбрать режим шитья шаблона "n1" , нажмите [+ ⇅ −] чтобы настроить n1-n9.

1.2.4. Редактирование шаблона шитья

На главном интерфейсе нажмите и удерживайте [Patt], чтобы войти в меню изменения шаблона в интерфейсе редактирования «n-01 01», коротко нажмите 4-й столбец [+] , [−], чтобы отрегулировать n01-n09. Нажмите [+ ⇅ −] и отрегулируйте номер сегмента 01-10, отрегулируйте настройку номера шаблона, номера сегмента, коротко нажмите кнопку S для подтверждения, перейдите к соответствующему интерфейсу редактирования номера шаблона «01 1 3.0» , коротко нажмите 1-ый столбец или 2-ой столбец [+] , [−] для регулировки 00-99 стежков, коротко нажмите 4-ую колонку [+] , [−] отрегулируйте время повторения от 1 до 9, коротко нажмите [+ ⇅ −] ,чтобы отрегулировать расстояние между иглами, после завершения настройки нажмите кнопку S для подтверждения. Нажмите кнопку P, чтобы выйти в интерфейс.

1.2.5. Редактирование строчки шаблона закрепки

На главном интерфейсе долго нажмите [Patt] , чтобы перейти в меню редактирования стиля шаблона "H-01 01" нажмите 4-й столбец [+] , [−],

чтобы настроить номер шаблона H01-H09, и короткое нажмите + ⊥ − для настройки номера сегмента 01-10, номер сегмента, коротко нажмите кнопку S для подтверждения, переключитесь на соответствующий номер шаблона

В интерфейсе редактирования «01 1 3,0» нажмите 1-й или 2-й столбец + , − , чтобы настроить количество 00-99 стежков. Нажмите 4-й столбец + , − , чтобы настроить Повторить 1-9 раз, нажмите + ⊥ − , чтобы отрегулировать длину стежка. После завершения настройки нажмите кнопку S для подтверждения. Кратковременно нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

1.2.6. Редактирование рисунка при шитье с постоянной строчкой

В многосегментном режиме шитья нажмите и удерживайте кнопку шитья с постоянным стежком шаблона на главном интерфейсе, чтобы перейти к интерфейсу редактирования шаблонов шитья постоянным стежком "d-01 3.0", нажмите четвертый столбец + , − , чтобы настроить номер сегмента d01-d15 и нажмите + ⊥ − , чтобы настроить длину стежка текущего сегмента. Кратковременно нажмите клавишу P, чтобы выйти в основной интерфейс.

2. Параметры пользователя

No	Название	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об / мин)	100-3700	3700	Максимальная скорость шитья
P02	Установить ускоренную кривую (%)	10-100	80	Установите крутизну ускорения Чем больше значение уклона, тем круче скорость; чем меньше значение, тем медленнее скорость
P03	Установка Иглы ВВЕРХУ/ВНИЗУ	UP/DN	DN	UP (ВВЕРХУ): игла останавливается в верхнем положении DN (ВНИЗУ): игла останавливается в нижнем положении
P04	Скорость началальной закрепки (об / мин)	200-3200	2200	
P05	Скорость конечной закрепки (об / мин)	200-3200	2200	
P06	Скорость закрепки (об / мин)	200-3200	2200	
P07	Скорость плавного пуска (об / мин)	200-1500	1500	
P08	Количество стежков плавного пуска	1-15	2	
P09	Автоматическая постоянная скорость стежка (об / мин)	200-4000	3700	Активируйте настройку скорости при нажатии кнопки автоматической функции
P10	Автоматическое выполнение функции завершения обратной строчки после шитья фиксированными стежками	ON/OFF	ON	ON(ВКЛ): После выполнения непрерывного шитья, закрепочная строчка будет выполнена автоматически. То есть, в любом режиме шитья функция компенсации стежка не может быть использована до завершения обратного шитья. OFF (ВЫКЛ): после выполнения последнего фиксированного стежка закрепочная строчка в конец не может быть выполнен автоматически. Функцию шитья можно использовать только при повторном выполнении шагового действия вперед или назад.
P12	Выбор режима работы начала закрепки	0-1	1	0: Управление педалью, может быть остановлено и запущено по желанию 1: Прикоснитесь к педали, чтобы автоматически выполнить закрепку.
P13	Конечный режим начала	CON/STP	CON	CON (продолжительно): Начало

	закрепки			закрепки завершено автоматически и продолжается до следующего действия. STP (стоп): после того, как количество стежков будет завершено, шитье остановится автоматически.
P14	Выбор функции плавного старта	ON/OFF	OFF	
P15	Ручной переключатель A	0-6	5	0: ВЫКЛ. 1: половина стежка 2: одна петля 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный один стежок 5: закрепка при остановке или паузе машины 6: функция плотного шва
P16	Ограничение скорости ручной закрепки	0-3200	0	Функция отключена, если значение меньше 100.
P17-N 06	Функция автоматичесого подсчета штук	0-50	1	0: ВЫКЛ. 1-50: Настройка времени счета обрезки
P17-N 12	Выбор интерфейса счетчика загрузки	0-1	0	0: OFF 1: ON
P17-N 13	Выбор режима Автоматического подсчета штук	0-1	0	0: Пошаговый сдельный режим 1:Уменьшение сдельного режима
P18	Компенсация начала закрепки 1	0-200	158	Компенсация стежков для начала закрепки A, постепенная задержка действия 0 ~ 200; Чем больше значение, тем длиннее последняя строчка секции A и короче первая строчка секции B.
P19	Компенсация начала закрепки 2	0-200	158	Компенсация стежков для начала закрепки B, постепенная задержка действия 0 ~ 200; Чем больше значение, тем длиннее последний стежок B секции.
P21	Положение педали для ускорения	30-1000	520	
P22	Положение педали для упора	30-1000	420	
P23	Положение педали подъема прижимной лапки	30-1000	270	
P24	Положение педали для обрезки нити	30-500	130	
P25	Компенсация конечной закрепки 3	0-200	158	Компенсация стежков для конечной закрепки C секции, постепенная задержка действия 0 ~ 200; Чем больше значение, тем короче первый стежок C.
P26	Компенсация конечной закрепки 4	0-200	158	Компенсация стежков для конца D-части закрепки, постепенная задержка действия 0 ~ 200; Чем больше значение,

				тем длиннее последний стежок C-секции и короче первый стежок D-секции.
P29	Сила остановки обрезки нити	1-45	20	
P32	Компенсация закрепки 5	0-200	158	Компенсация стежков для закрепки в секции A (C), постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем длиннее последний стежок секции A (C); короче первая петля секции B (D).
P33	Компенсация закрепки 6			Компенсация стежков для закрепки в секции B (D), постепенная задержка действия 0 ~ 200; чем больше значение, тем длиннее последняя строчка секции B (D); короче первого стежка C-секции.
P34	Выбор рабочего режима шитья с непрерывным шитьем	A/M	A	A: Прикоснитесь к педали, чтобы автоматически выполнить шитье с непрерывным шитьем M: Управление с педалью, функция может быть отменена или запущен по желанию
P35	Настройка функции снятия натяжения нити при прижиме действие подъема стопы	0-2	0	0: ВЫКЛ. 1: Выходная функция снятия натяжения нити ВКЛ при подъеме прижимной лапки, выходная функция снятия натяжения нити ВЫКЛ. При остановке 2: Полнофункциональный
P36	Выбор функции снятия натяжения нити	0-1	1	0: OFF (ВЫКЛ) 1: ON (ВКЛ)
P37	Функция вайпера нити / функция зажима нити отбор	0-11	8	0: ВЫКЛ. 1: Функция вайпера нити. 2-11: Зажим нити Функция и сила автоматического зажима нити
P38	Автоматический выбор функции обрезки нити	ON/OFF	ON	OFF (ВЫКЛ) ON (ВКЛ)
P39	Автоматический подъем прижимной лапки при выборе функции паузы	UP/DN	DN	UP (ВВЕРХУ) DN (ВНИЗУ)
P40	Автоматический подъем прижимной лапки после выбора функции обрезки	UP/DN	DN	UP (ВВЕРХУ) DN (ВНИЗУ)
P41	Дисплей счетчика обрезки нити	0-9999	0	Отобразите количество готовой швейной детали. Нажмите и удерживайте клавишу «-», чтобы сбросить счетчик.
P42-N 01	Номер версии системы управления			
P42-N 02	Номер версии панели			

P42-N 03	Скорость			
P42-N 04	Педаль AD			
P42-N 05	Механический угол (верхнее положение)			
P42-N 07	Напряжение на шине AD			
P42-N 15	Номер версии шагового привода			
P43	Настройка направления вращения двигателя	CCW/CW	CCW	W: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки
P44	Сила тормозов во время остановки	1-45	16	
P45	Выбор режима шитья со свободой строчкой	0-1	0	0: Управляется педалью, может быть остановлен и запущен по желанию 1: прикоснитесь к педали, чтобы автоматически выполнить действие шаблона шитья.
P46	Остановка двигателя с обратным углом после функции обрезки	ON/OFF	OFF	
P47	Отрегулируйте угол реверса при остановке двигателя после обрезки.	10-50	40	Начните с верхнего положения иглы и отрегулируйте угол подъема иглы в обратном порядке после обрезки.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования) (об / мин)	100-500	210	Отрегулируйте минимальную скорость
P49	Скорость обрезки нити (об / мин)	100-500	300	Отрегулируйте скорость обрезки нити
P50	Время работы подъемника прижимной лапки на полную мощность (мс)	10-990	200	
P51	Рабочий цикл подъемника прижимной лапки (%)	1-50	38	Подъемник прижимной лапки работает в рабочем цикле для экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева.
P52	Отложите запуск двигателя, чтобы защитить время опускания прижимной лапки (мс)	10-990	120	Отложите время старта с опущенной автоматической прижимной лапкой.
P53	Функция подъема прижимной лапки с педалированием наполовину назад для отмены	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: Включение педалей назад и педалирование полузадним ходом с подъемной прижимной лапкой 2: Вращение педалями назад без подъема прижимной лапки, педалирование назад с подъемом прижимной лапки
P54	Время обрезки нити (мс)	10-990	200	
P55	Время вайпера (мс)	10-990	10	

P56	Включение и позиционирование	0-2	0	0: Всегда, чтобы игла не находилась в верхнем положении. 1: Всегда находить верхнее положение иглы
P57	Время защиты соленоида прижимной лапки (с)	1-60	5	Принудительное отключение по истечении времени удержания, чтобы электромагнит не оставался горячим в течение длительного времени
P58	Регулировка верхнего положения иглы	0-359	90	Регулировка верхнего положения, игла останавливается, когда значение уменьшается, игла задерживается, когда значение увеличивается.
P58	Регулировка нижнего положения иглы	0-359	270	Регулировка нижнего положения, игла останавливается, когда значение уменьшается, игла задерживается, когда значение увеличивается.
P60	Скорость тестирования (об / мин)	100-3700	3500	Установка скорости тестирования.
P61	Тест A	ON/OFF	OFF	Непрерывное тестирование.
P62	Тест B	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования со всеми функциями.
P63	Тест C	ON/OFF	OFF	Запуск и остановка тестирования без выполнения всех функций.
P64	Время выполнения теста	1-250	30	
P65	Время остановки теста	1-250	10	
P66	Выбор защитного выключателя машины	0-1	1	0: Отключить 1: Проверка нулевого сигнала
P69	Скорость шитья со свободой строчкой	100-3000	2000	
P70	Тип			
P71	Расстояние корректирующих стежков ручной кнопки A	0-5.0	0	
P72	Регулировка верхнего положения иглы	0-359		Отрегулируйте верхнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться вместе с положением маховика, нажмите кнопку «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение иглы.
P73	Регулировка нижнего положения иглы	0-359		Отрегулируйте нижнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться в зависимости от положения маховика, нажмите кнопку «S», чтобы сохранить текущее положение (значение) как нижнее положение иглы.

P74	Компенсация длины стежка закрепки	-50~50	0	
P75	Компенсация длины стежка обратной закрепки	-50~50	0	
P77	Возможность выполнения закрепки для конечной закрепки на высокой скорости в режиме свободного шитья	0-350	130	
P78	Начальный угол зажима нити	5-359	100	
P79	Угол остановки зажима нити	5-359	270	
P80	Угол включения триммера	0-359	5	
P81	Время работы буфера отпускания прижимной лапки (мс)	0-800	60	
P83	Остановка силы после обрезки	10-100	20	
P84	Полное время вывода обрезки (мс)	10-990	60	
P85	Периодический сигнал выхода подстройки (* 10%)	1-10	7	
P86	Расстояние между позициями иглы вверх и вниз	15-345	180	Угол расстояния позиционирования вверх и вниз (1 градус на каждые 4 значения)
P87	Время задержки возврата нити вайпера	10-990	50	Убедитесь, что вайпер вернулся в исходное положение.
P88	Расстояние остановки	10-100	30	
P89	Настройка перенапряжения переменного тока	500-1023	880	
P90	Скорость плавного пуска первого стежка	200-1500	400	
P 91	Скорость второго стежка плавного пуска	200-1500	1000	
P92	Корректировка электрического угла двигателя.		160	При чтении начального угла энкодера было установлено заводское значение по умолчанию, пожалуйста, не изменяйте значения (значение параметра не может быть изменено вручную, случайное изменение приведет к неисправности или повреждению блока управления и двигателя).
P93	Время запуска функции педали назад на половину(мс)	10-900	100	
P95	Периодический сигнал первого выходного действия прижимной лапки (%)	10-100	100	
P99	Начальная длина стежка плотным швом	0-5.0	0.5	
P100	Направление начала плотного шва	0-1	0	

P101	Начальный угол ослабления натяжения нити	1-359	30	Начальный угол ослабления натяжения нити (при расчете определяется как 0 °)
P102	Угол остановки снятия натяжения нити	1-359	180	Концевой угол ослабления натяжения нити (при вычислении определяется как 0 °, должен быть больше значения параметра P101)
P103	Ослабление натяжения нити	1-5	3	
P105	Выбор режима шитья со свободой строчкой	0-9	0	0: ВЫКЛ. 1-9: Режим шитья без рисунка
P107	Скорость уплотняющего стежка в начале шитья	100-1200	500	
P108	Количество уплотняющего стежка в начале	0-12	1	
P109	Время задержки перед вайпером нити шитья	5-900	5	Интервал времени до начала вайпера нити после обнаружения верхнего положения
P110	Время возврата обрезки (мс)	60.990	65	Убедитесь, что устройство обрезки нити возвращается в исходное положение.
P111	Переключатель режима "устранения птичьего гнезда"	0-1	0	
P112	Время задержки перед челночной нитью с функцией "устранения птичьего гнезда"	0-990	100	
P113	Время действия нити челнока с функцией "устранения птичьего гнезда"	0-990	90	
P114	Время возврата челночной нити с функцией "устранения птичьего гнезда"	0-990	30	
P115	Рабочий цикл для челночной нити с функцией "устранения птичьего гнезда"	0-100	80	
P116	Время всасывания для функции "устранения птичьего гнезда"	0-5000	1000	
P117	Рабочий цикл для вытягивания нити с функцией "устранения птичьего гнезда"	0-100	80	
P118	Выбор функции кнопки ручной закрепки в режиме шаблона	0-1	0	
P129	Коррекция нулевой точки шагового двигателя закрепки	-500~500	0	
P131	Длина стежка при обычном шитье	0-5.0	3.0	

P132	Длина стежка уплотненной строчки	0-5.0	2.0	
P138	Рабочий цикл буфера отпускания прижимной лапки (%)	0-100	10	
P139	Время задержки буфера разблокировки подъема лапки(мс)	0-200	35	
P143	Выбор режима уплотненной строчки	0-3	0	0: ВЫКЛ. 1: Начало уплотненного шва 2:Завершение уплотненного шва 3: Полная функция
P144	Компенсация длины стежка прихватки на высокой скорости	-50 ~ 50	-20	
P145	Компенсация длины стежка при быстром обратном шитье	-50 ~ 50	-20	
P153	Длина конечной строчки	0-5.0	0.5	
P154	Скорость конечной уплотненной строчки	100-1200	1000	
P159	Направление конечной уплотненной строчки	0-1	0	0: шитье вперед; 1: шитье в обратном направлении
P160	Количество стежков в конечной уплотненной строчки	0-12	1	
P165	Выбор режима счетчика стежков	0-4	0	0:не считать 1.Увеличьте количество циклов 2.Уменьшите количество циклов. 3.Увеличьте счетчик, сигнал тревоги после того, как счет будет заполнен, необходимо нажать кнопку очистки, чтобы начать пересчет 4. Уменьшение счетчика, сигнал тревоги после заполнения счетчика, необходимо нажать кнопку очистки, чтобы начать пересчет.
P166	Верхний предел счетчика стежков * 10	0-9999	500	
P170	Длина стежка кнопки B компенсации стежка	0-5.0	0	
P171	Длина стежка кнопки C компенсации стежка	0-5.0	0	
P173	Длина стежка кнопки D компенсации стежка	0-5.0	0	
P174	Кнопка B	0-6	3	0: ВЫКЛ. 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный стежок 5: закрепка при остановке или паузе машины 6: функция уплотненной

				строчки
P175	Кнопка C	0-6	0	0: ВЫКЛ. 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный стежок 5: закрепка при остановке или паузе машины 6:Функция уплотненной строчки
P176	Кнопка D	0-6	0	0: ВЫКЛ. 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: непрерывный стежок 5: закрепка при остановке или паузе машины 6:Функция уплотненной строчки
P177	Контрольное значение длины стежка 1 мм	0-2000		
P178	Контрольное значение длины стежка 1 мм в обратном направлении	0-2000		
P179	Контрольное значение длины стежка 2 мм	0-2000		
P180	Контрольное значение длины стежка 2 мм в обратном направлении	0-2000		
P181	контрольное значение длины стежка 3 мм	0-2000		
P182	Контрольное значение длины стежка 3 мм в обратном направлении	0-2000		
P183	Контрольное значение длины стежка 4 мм	0-2000		
P184	Контрольное значение длины стежка 4 мм в обратном направлении	0-2000		
P185	Контрольное значение длины стежка 5 мм	0-2000		
P186	Контрольное значение длины стежка 5 мм в обратном направлении	0-2000		
P187	Контрольное значение длины стежка6 мм	0-2000		
P188	Контрольное значение длины стежка 6 мм в обратном направлении	0-2000		
P189	Контрольное значение длины стежка 7 мм	0-2000		
P190	Контрольное значение длины стежка 7 мм в обратном направлении	0-2000		

Примечание: начальное значение параметров только для справки, а фактическое значение параметров зависит от реального объекта.

3. **Список кодов ошибок**

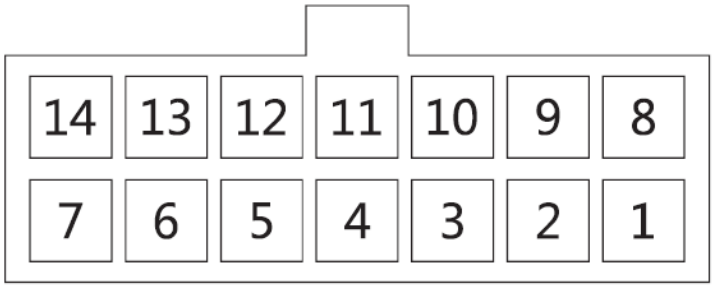
Код ошибки	Описание проблемы	Решения
E01	**Высокое напряжение**	1. Напряжение сети выше, чем AC260V; 2. Если это автономный источник питания, уменьшите мощность генератора; 3. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления и сообщите об этом в сервисный центр
E02	**Низкое напряжение**	1. Следует подключить машину к низкому напряжению; 2. Сброс до заводских настроек 3. Если машина по-прежнему не работает , замените блок управления и сообщите об этом в сервисный центр.
E03	**Ошибка сигнала с ЦП**	1.Выключите питание системы и проверьте, правильно ли подключен дисплей, не ослаблен или не отсоединен ли провод, перезапустите систему после того, как проверили состояние соединений проводов. 2. Выключите питание системы, снимите блок управления и подключите только шнур питания для включения, будь то аварийный сигнал E05, если он все еще вызывает аварийный сигнал E03, замените блок управления и сообщите об этом в сервисную службу.
E05	**Ошибка сигнала педали**	1.Убедитесь, что разъем педали не ослаблен или не выпал, после проверки всех соединений перезапустите систему. 2. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления или регулятор скорости и сообщите в сервисный центр.
E07	**Главный вал двигателя с заблокированным ротором**	1.Выключите питание и проверьте, плавно ли вращается маховик (поверните маховик вручную), если он не вращается, проверьте машину; 2.Выключите питание, проверьте, не ослаблен ли разъем питания двигателя, подключите его и перезапустите; 3.Проверьте правильность верхнего положения остановки иглы, если положение не верное отрегулируйте его. 4. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления или двигатель шпинделя и сообщите в сервисный центр.
E10	**Ошибка Электромагнита перегрузки по току**	1.Отсоедините разъем соленоида, при аварийном сигнале E10 замените блок управления и сообщите в службу послепродажного обслуживания. 1. Если после снятия разъема соленоида нет сигнала тревоги, вставьте его обратно. 1) Нажмите на переднюю педаль, чтобы швейная машина могла выполнить зажим

		нити и закрепку. В случае срабатывания сигнализации отключите начало закрепки и завершение закрепки, перезапустите блок управления и затем нажмите на педаль вперед. При возникновении аварийных сигналов отключите функцию зажима нити, перезапустите электронное управление и снова сделайте шаг педалью вперед. Если нет сигнала тревоги, замените фиксатор. 2) Нажмите на педаль вперед, чтобы швейная машина произвела зажим нити и закрепку. Если она подает сигнал тревоги, отключите начало закрепки и завершение закрепки, перезапустите блок управления и затем шагните педалью вперед. Если нет сигнала тревоги, пожалуйста, выключите функцию зажима нити и перезапустите блок управления, а затем откройте функцию начала закрепки, снова сделайте шаг педалью вперед, если сигнал тревоги, пожалуйста, замените соленоид обратной закрепки. 3) Нажмите на педаль, чтобы швейная машина произвела зажим нити и закрепку. Если нет сигнала тревоги, нажмите педаль на половину назад, чтобы поднять прижимную лапку. Если срабатывает сигнал, замените соленоид прижимной лапки**.** 4) Нажмите на педаль, чтобы швейная машина могла выполнить зажим нити, закрепку назад и половину проталкивания. Если нет сигнала тревоги, верните педаль назад для обрезки. Если нет сигнала, замените соленоид обрезки нити.
E09 **E11**	**Ошибка сигнала позиционирования энкодера двигателя шпинделя**	1. Отключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера двигателя главного вала, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя; Сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя; Если на кодовой пластине энкодера есть масло, очистите его, если оно есть; 3. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E14	**Ошибка сигнала энкодера двигателя главного вала**	1. Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера двигателя главного вала, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера). 3. Проверьте, есть ли масло на кодовой табличке кодировщика, если есть, очистите его и перезапустите систему после восстановления. 4. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления или двигатель с

		главным валом и сообщите в сервисный центр.
E15	**Избыточный ток привода двигателя главного вала**	1. Убедитесь, шнур питания мотора подключен правильно. 2. Проверьте, не пережат ли шнур питания двигателя; 3. Замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E17	**Машина перевернута**	1. Выключите питание системы и проверьте, не перевернута ли машина. 2. Проверьте правильность настройки обнаружения защитного выключателя машины. 3. Если машина по-прежнему не работает, замените блок управления или панель и сообщите в сервисный центр.
E20	**Двигатель главного вала не запустился**	1. Выключите питание системы, проверьте, не ослаблены ли разъем шнура питания двигателя главного вала и разъем энкодера, верните их в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте правильность настройки коррекции нулевой точки двигателя, сбросьте коррекцию нулевой точки двигателя. 3. Если по-прежнему машина не работает в нормальном режиме, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E80	**Ошибка связи между основной чип и чип привода**	Замените блок управления и сообщите в сервисный центр.
E82	**Перегрузка по току шагового двигателя закрепки**	1. Выключите питание системы и проверьте, не заклинило ли шаговый двигатель закрепки. Если он не работает, сначала устраните механическую неисправность машины. Если шаговый двигатель в порядке, проверьте, не ослаблен ли разъем шагового двигателя закрепки,после проверки перезапустите систему. 2. Если по-прежнему машина не работает в нормальном режиме, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E84	**Сигнал позиционирования энкодера шагового двигателя закрепки не соответствует норме**	1. Выключите питание системы и проверьте, не заклинило ли шаговый двигатель закрепки. Если он не работает, сначала устраните механическую неисправность машины. Если шаговый двигатель в порядке, проверьте, не ослаблен ли разъем шагового двигателя закрепки,после проверки перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера); 3. Проверьте, есть ли масло на табличке с кодом решетки, если да, очистите ее и перезапустите систему после восстановления; 4. Если по-прежнему машина не работает в

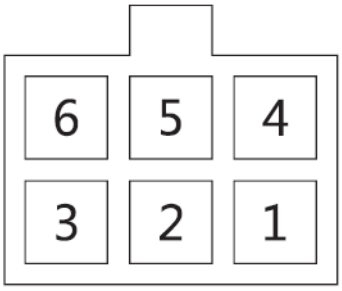
		нормальном режиме, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E85	**Ошибка сигнала энкодера двигателя закрепки**	1. Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем энкодера шагового двигателя с закрепкой обратной строчки, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера); 3. Проверьте, есть ли масло на табличке с кодом решетки, если да, очистите ее и перезапустите систему после восстановления; 4. Если по-прежнему машина не работает в нормальном режиме, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E86	**Не запускается шаговый двигатель закрепки**	1. Выключите питание системы, проверьте, не ослаблены ли разъем шнура питания шагового двигателя и разъем энкодера, верните их в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Проверьте, правильно ли установлена решетка (затянуты ли винты решетки и находится ли решетка в центре энкодера); 3. Проверьте, есть ли масло на табличке с кодом решетки, если да, очистите ее и перезапустите систему после восстановления; 4. Если по-прежнему машина не работает в нормальном режиме, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.
E87	**Шаговый двигатель с заторможенным ротором**	1. Выключите питание системы и проверьте, работает ли шаговый двигатель закрепки. Если он не работает, сначала устраните механическую неисправность станка. Если шаговый двишатель работает нормально, проверьте, не ослаблены ли разъем шнура питания мотора закрепления и разъем энкодера, верните их в нормальное состояние и перезапустите систему. 2. Если по-прежнему машина не работает в нормальном режиме, замените блок управления или двигатель с главным валом и сообщите в сервисный центр.

Описание функционального порта 14P



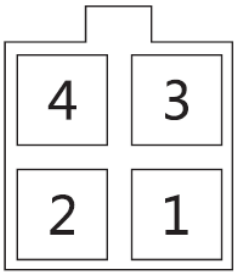
1. Электромагнит обрезки нити: 1 (DGND), 8 (+ 32V)
2. Электромагнит обтирания / зажима нити: 2 (DGND), 9 (+ 32V)
3. Электромагнит, снимающий натяжение нити: 3 (ДГНД), 10 (+ 32В)
4. Светодиодный индикатор: 4 (DGND), 11 (+ 5 В)
5. Клавиша обратного стежка: 5 (сигнал)
6. Электромагнит прижимной лапки: 6 (DGND), 13 (+ 32V)
7. Кнопка исправления стежка: 7 (сигнал)
8. Кнопка 1/2 исправительных стежков: 14 (сигнал)
9. Клавиша ремонтных стежков 1/4: 12 (сигнал)

Описание функционального порта 6P



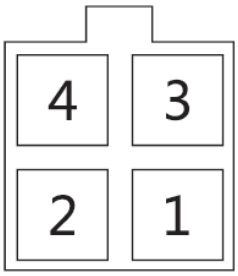
1. Вытяжной электромагнит воздуха на резьбе: 1 (+ 32В), 4 (ДЗЗД)
2. Электромагнит воздуха с крюковой резьбой: 2 (+ 32В), 5 (ДГНД)
3. Электромагнит всасываемого воздуха: 3 (+ 32В), 6 (DGND)

Описание порта функции черного цвета 4P



Панель: 1 (RX), 2 (DGND), 3 (S5V), 4 (TX)

Описание функционального порта 4P оранжевого цвета



Определение высоты прижимной лапки: 1 (сигнал), 3 (DGND), 4 (S5V)

高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新 , 本產品使用說明書中與零件圖之產品及外觀的修改恕不事先通知 !
The specification and/or the equipment described in the instruction book and parts list are subject to change because of modification with out previous notice

BYL -13S17-R.APR.2022