

AUTOSEW

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПИКОВОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ МЯГКОЙ МЕБЕЛИ

AUTOSEW ASM-420-15 / ASM-420-25



тех.
поддержка



autosew.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Благодарим вас за покупку машины бренда Autosew

ВНИМАНИЕ

При работе на промышленных швейных машинах нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины, такими как игла и нитепритягиватель. Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2. НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ.....	6
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ	6
5. УСТАНОВКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	9
6. УСТАНОВКА ИГЛЫ	13
7. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ.....	13
8. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА.....	13
9. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ	14
10. РЕГУЛИРОВКА НИТЕОТВОДЧИКА	15
11. РЕГУЛИРОВКА КОМПЕНСАТОРНОЙ ПРУЖИНЫ.....	15
12. РЕГУЛИРОВКА ХВОСТА НИТИ ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ	16
13. ЗАМЕНА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ В НАТЯЖИТЕЛЕ ИГОЛЬНОЙ НИТИ	17
14. ПРОВЕРКА ПОЛОЖЕНИЯ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	18
15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ	18
16. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ МЕЖДУ ИГЛОЙ И ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧЕЛНОКОМ	19
17. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЧЕЛНОКА	21
18. СМАЗКА	22
19. РЕГУЛИРОВКА ОБРЕЗКИ НИТИ.....	23
20. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	29
21. ИНСТУРКЦИЯ ДЛЯ ПУЛЬТА УПАРВЛЕНИЯ.....	30
22. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	38
23. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	161
24. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ	161

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
6. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
 - заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
 - замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей и др.
 - ремонт машины
 - во время ухода оператора с рабочего места

В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.

Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.

7. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайтесь внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.

8. Для настройки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.

9. Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.

10. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.

11. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.

12. Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.

13. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.

14. Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.

15. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.

16. Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.

17. Существуют два способа предупреждения опасности:

18. для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.

Помните:

19. Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.

20. Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.

21. Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.

22. В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.

23. Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.

24. Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.

25. Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины. Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.

26. Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.

1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.
2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки. 3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.
3. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.
4. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке. б. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

ВНИМАНИЕ

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

Кроме данного руководства пользователя, соблюдайте все общепринятые, установленные законом нормативные акты, законные ограничения и природоохранное законодательство. Также следует придерживаться местных нормативных актов, касающихся страхования несчастных случаев на производстве обществами социального страхования или другими контролирующими организациями.

Общие требования безопасности

- Данной машиной может управлять только тщательно обученный персонал после полного прочтения данного руководства пользователя.
- Необходимо прочитать все требования безопасности и руководство пользователя на электродвигатель перед работой на машине.
- Необходимо соблюдать инструкции по безопасности самой машины.
- Машину можно использовать только по своему назначению и только с приборами защиты. Следует придерживаться правил безопасности при работе на ней.
- Машину необходимо отсоединять от электропитания, нажав на переключатель «On/Off» или вынув вилку из сети, при замене частей швейной машины (например, иглы, роликового двигателя ткани, игольной пластины и шпульки), при заправке нити, при оставлении машины без присмотра и во время технического обслуживания.
- Ежедневное техническое обслуживание может осуществлять только тщательно обученный персонал.
- Ремонт и специальное техническое обслуживание может осуществлять только квалифицированный или тщательно обученный обслуживающий персонал.
- Работа с электрооборудованием может осуществлять только тщательно обученный персонал/ Запрещается работать с частями и оборудованием, подсоединенным к электропитанию.
- Преобразование и переоборудование машины может осуществляться только при соблюдении всех соответствующих правил безопасности.
- Для ремонта можно использовать только запасные части, одобренные производителем. Производитель обращает внимание на то, что любые запасные части или оборудование, им не поставленные, не были испытаны им и одобрены. Установка и/или использование таких изделий может привести к отрицательным изменениям в структурных характеристиках машины. Производитель не несет ответственности за повреждения, причиной которых являются детали другого производителя.

Важная информация для пользователя

- Данное руководство пользователя – неотъемлемая часть машины и должна находиться постоянно в распоряжении рабочего персонала.
- Необходимо прочитать руководство пользователя перед работой на машине в первый раз.
- Необходимо проинструктировать рабочий персонал и специалистов относительно средств защиты и способов безопасной работы.
- Обязанностью пользователя является работать на исправной машине.
- Обязанностью пользователя является убедиться, что ни один из предохранительных механизмов не снят и не отключен.
- Обязанностью пользователя является убедиться, что только обученный персонал работает на машине. За дополнительной информацией обращайтесь к посреднику в регионе.

Информация для рабочего персонала и специалистов

Информация для рабочего персонала

Рабочий персонал отвечает за оснащение машины, работу на ней и ее очистку, а также за устранение проблем, возникающих на швейном месте. Рабочий персонал обязан соблюдать следующие пункты:

- всегда соблюдайте требования безопасности данного руководства пользователя.
- запрещается использовать методы работы, которые могут отрицательно

повлиять на безопасность машины.

- запрещается надевать просторную одежду или украшения, такие как цепочки и кольца.
- убедитесь, что только обученный персонал имеет доступ в потенциально опасную зону вокруг машины.
- немедленно сообщите ответственному лицу об изменениях в машине, которые могут ограничить его безопасность

Информация для специалистов

Под специалистами имеются в виду работники с образованием в области электрооборудования, электроники и механики. Они отвечают за смазку, техническое обслуживание, ремонт и регулировку машины. Специалисты обязаны соблюдать следующие пункты:

- всегда соблюдайте требования безопасности данного руководства пользователя.
- отключите переключатель «On/Off» перед регулировкой или ремонтом и убедитесь, что он не может быть включен специально.
- дождитесь, пока светодиод на пульте управления перестанет мерцать перед регулировкой или ремонтными работами.
- запрещается работать с частями машины, подключенными к источнику питания.
- установите на место защитные покрытия и закройте распределительный блок по завершении ремонта или технического обслуживания.



2. НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

ПИКОВОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ МЯГКОЙ МЕБЕЛИ AUTOSEW ASM-420-15/25 Электронная закрепочная машина с увеличенным вылетом рукава (420 мм) для выполнения различных видов закрепок при изготовлении подушек для мягкой мебели. Высокий подъем лапки – 150 и 250 мм является несомненным преимуществом этой машины, такой подъем позволяет проводить пиковку достаточно толстых и габаритных изделий, таких как: матрасы, диванные подушки, изголовья кресел.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Autosew ASM-420-15	Autosew ASM-420-25
Челнок	Увеличенный	Увеличенный
Максимальная высота подъема лапки	150 мм	250 мм
Максимальный диаметр шитья	4–17 мм	4–19 мм
Скорость шитья	300–1200 стежков/мин	300–1200 стежков/мин
Система иглы	MTX190 №200 (Size 25)	MTX190 №200 (Size 25)
Длина стежка	1–12,7 мм	1–12,7 мм
Максимальное количество стежков в одной закрепке (узоре)	до 8000 стежков	до 8000 стежков
Мощность	750 Вт	750 Вт
Встроенная память	128 Мб	128 Мб
Напряжение	220 В, 50–60 Гц	220 В, 50–60 Гц
Язык панели управления	Русский	Русский

4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

Главный выключатель:

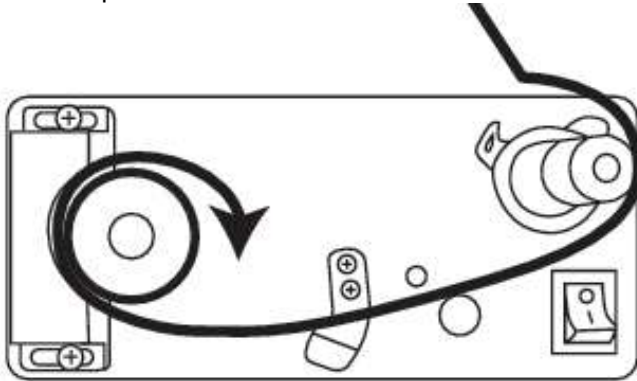


Включите или выключите машину, нажав красную или зеленую кнопку соответственно

Устройство для намотки нити на шпулю:



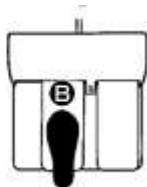
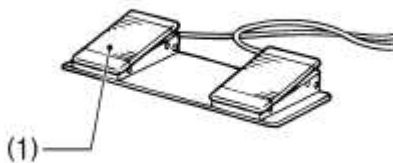
1. Установите шпулю на вал.
2. Заправьте нить как показано на схеме ниже:



Включите устройство.

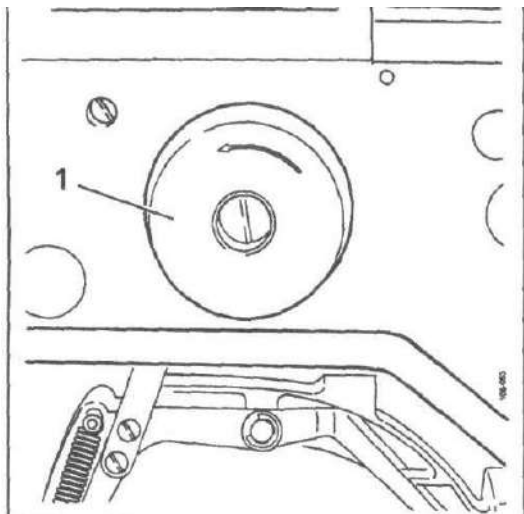
3. На цифровом дисплее кнопками увеличения и уменьшения задайте целевое количество оборотов или длину намотки.
4. Отрегулируйте скорость (кнопка регулировки скорости; настройка скорости позволяет регулировать объем намотки).
5. По завершении намотки обрежьте нить обрезчиком нити на устройстве и выключите прибор.

Педаль управления (блок из двух педалей)



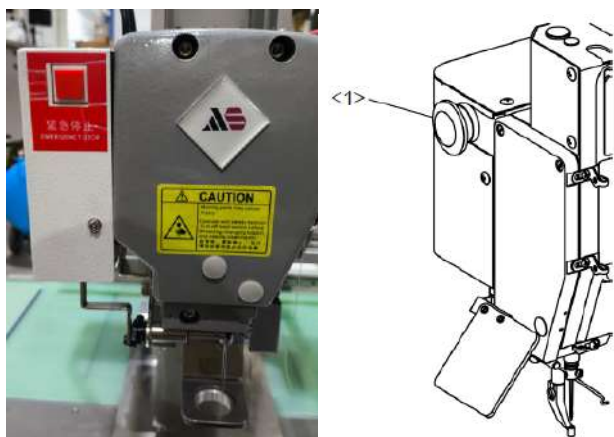
- a. Расположите заготовку на швейной машине.
- b. Нажмите на переключатель педали А и рамка опустится. Нажмите снова и рамка продвижения поднимется.
- c. Нажмите на переключатель педали В после опускания рамки швейная машина начнет работать.
- d. После того, как швейная машина завершит пошив, точка иглы вернется в начальную точку, и рамка поднимется.

Шкив на корпусе машины



- Нажав и удерживая шкив 1 в нажатом положении, можно отрегулировать игловодитель вручную.

Кнопка аварийной остановки:



- 1) Если во время шитья произошли такие несчастные случаи, как обрыв нити, поломка иглы и другие, немедленно нажмите на кнопку аварийного выключения (№1). Швейная машина мгновенно остановится.
- 2) Чтобы отменить состояние остановки, снова нажмите кнопку аварийной остановки.

Регулятор давления воздуха (фильтр-регулятор)

Отрегулируйте общее давление воздуха в швейной машине в пределах 0,5~0,55 Мпа



Назначение: понижает давление сжатого воздуха до рабочего и очищает его от влаги и загрязнений.
Настройка давления:

1. Потяните чёрную рукоятку вверх (разблокировка).

2. Вращайте по часовой стрелке — давление увеличивается, против — уменьшается.
3. Контролируйте по манометру (рабочее давление 0,5–0,55 МПа / 5–5,5 бар).
4. Нажмите рукоятку вниз (фиксация).

Слив конденсата:

- Периодически открывайте кран снизу колбы, сливайте воду.
- При загрязнении фильтра промойте или замените элемент.

ВНИМАНИЕ: перед обслуживанием перекройте подачу воздуха.

Меры предосторожности для оборудования с системой подачи сжатого воздуха 90% причин поломок воздушных компрессоров (цилиндров, воздушных электромагнитных клапанов) связано с качеством «грязного воздуха». Сжатый воздух содержит различные примеси, такие как влага, грязь, частицы масла и углерода. Если использовать такой «грязный воздух» без очистки, то возникнут неисправности, что приведет к снижению скорости работы оборудования и негативно скажется на производстве.

5. УСТАНОВКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Машину должен устанавливать и вводить в эксплуатацию только квалифицированный персонал.

Все соответствующие правила безопасности должны строго соблюдаться.

Важно удостовериться, что основание машины прочно и устойчиво зафиксировано.

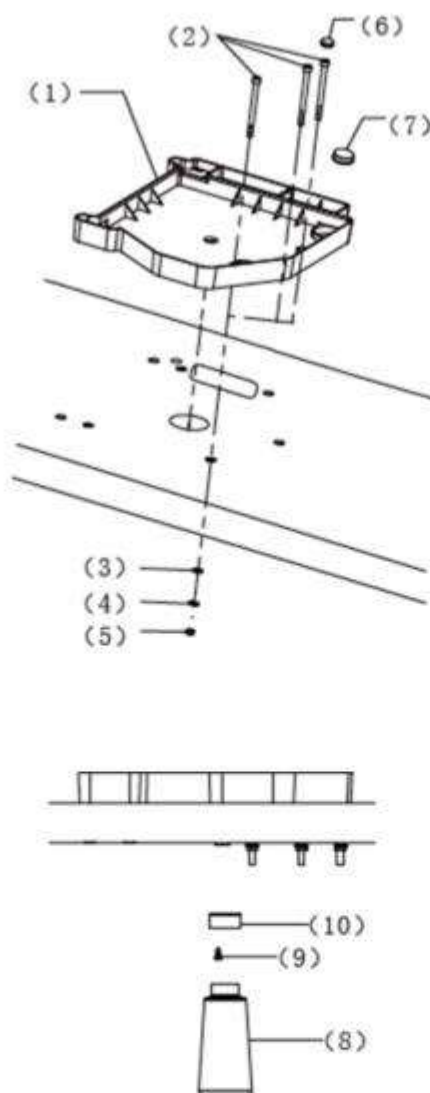
Установка

Место, где машина устанавливается, должно быть снабжено соответствующими электросоединениями.

Поверхность, предназначенная для машины, должна быть устойчивой, неподвижной и горизонтальной, и должно быть обеспечено достаточное освещение.

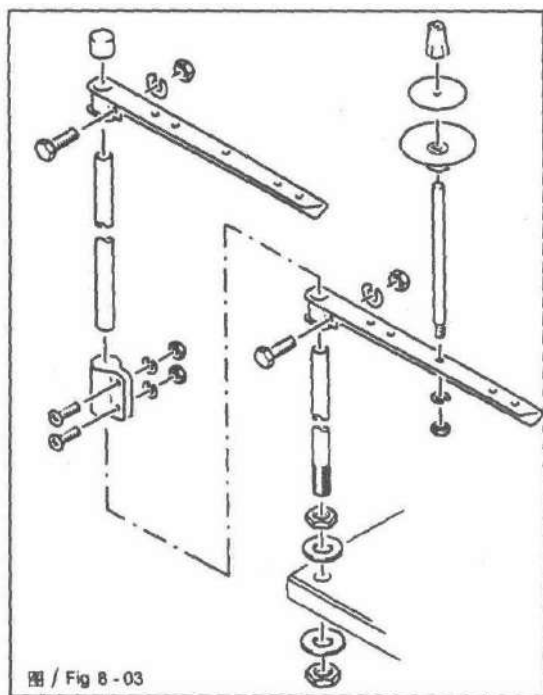
Установка верхней крышки стола (столешницы)

- 1) произведите сборку основания ног
- 2) Прикрутите крышку стола (столешницу) к основаниям ног
- 3) Установите винт в маслосливное отверстие.
- 4) Привинтите маслёнку к маслосливному отверстию.
- 5) Установите прокладки в крепежные отверстия масляного поддона и привинтите его к крышке стола.
- 6) Установите стойку в соответствующее отверстие.
- 7) Вставьте фитиль в держатели масляного поддона.



- (1) Масляный поддон
- (2) Болты [3шт]
- (3) Плоские шайбы [3шт]
- (4) Пружинные шайбы [3шт]
- (5) Гайки [3шт]
- (6) Резиновые колпачки [2шт]
- (7) Амортизационные резинки [2шт]
- (8) Масленка
- (9) Винты для крепления на столешнице [2шт]
- (10) Заглушка

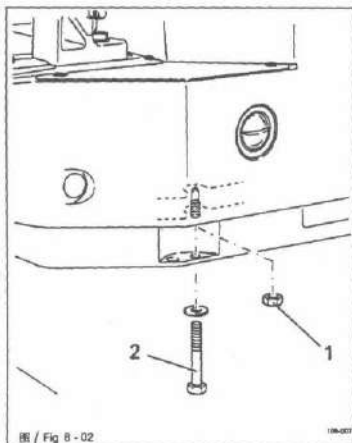
Установка стойки для нитей



- Соберите стойку для катушек, как показано на
- Затем вставьте стойку в отверстие в крышке стола и закрепите ее предлагающимися гайками.

Снятие фиксатора машины

- Ослабьте гайку 1.
- Удалите винт 2.

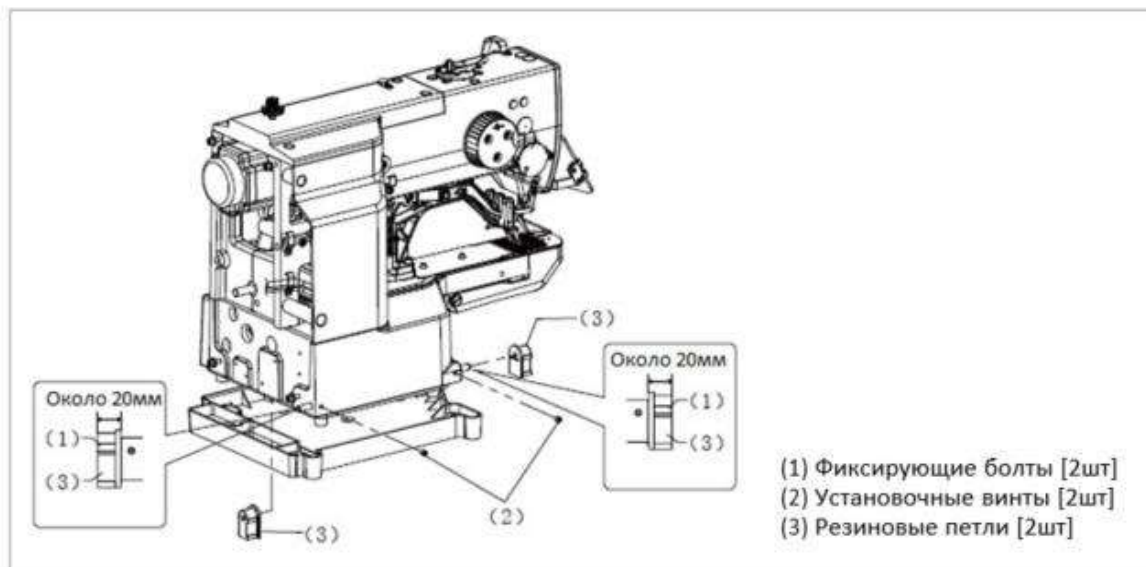


Установка швейной головки

Осторожно опустите швейную головку поверх масляного поддона и амортизационных резинок.

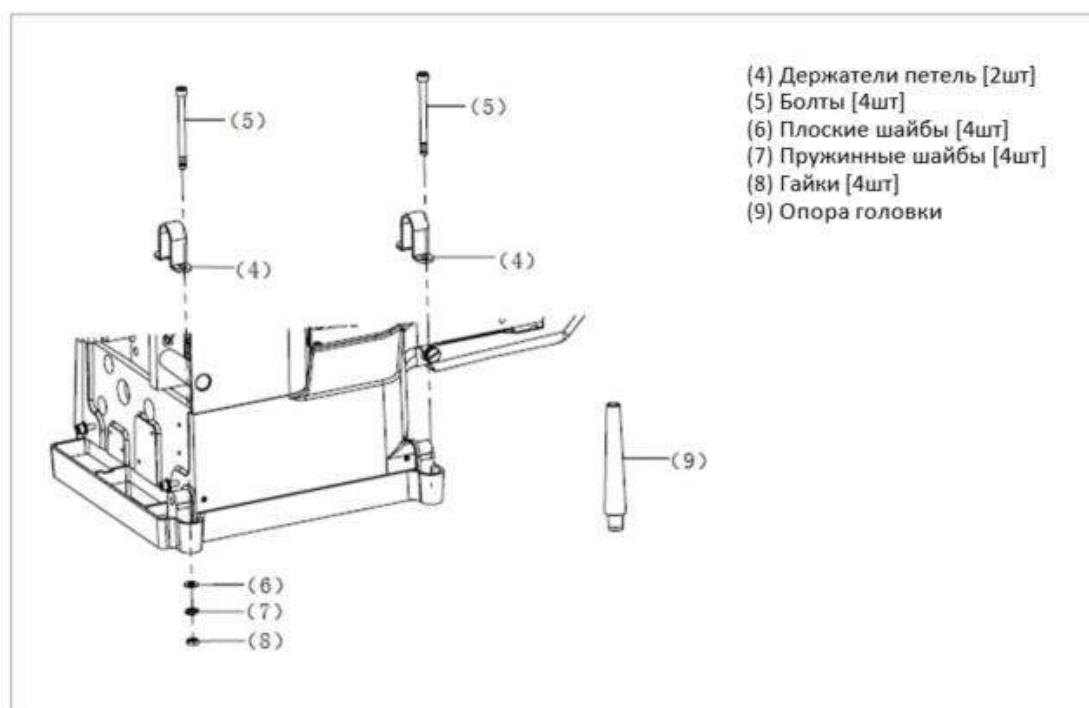
ПРИМЕЧАНИЕ ▲

Будьте осторожны, чтобы не зажать какие-либо кабели между швейной головкой и масляным поддоном.



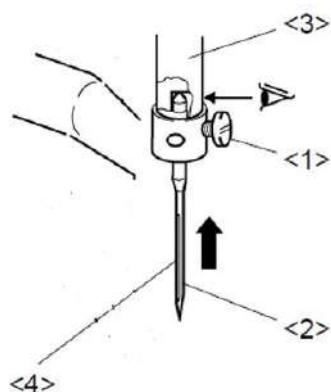
ПРИМЕЧАНИЕ ▲

Надежно и прочно установите опору головки (9) в отверстие в столешнице.



6. УСТАНОВКА ИГЛЫ

- 1 Установочный винт
- 2 Игла
- 3 Игольводитель
- 4 Длинный желобок иглы



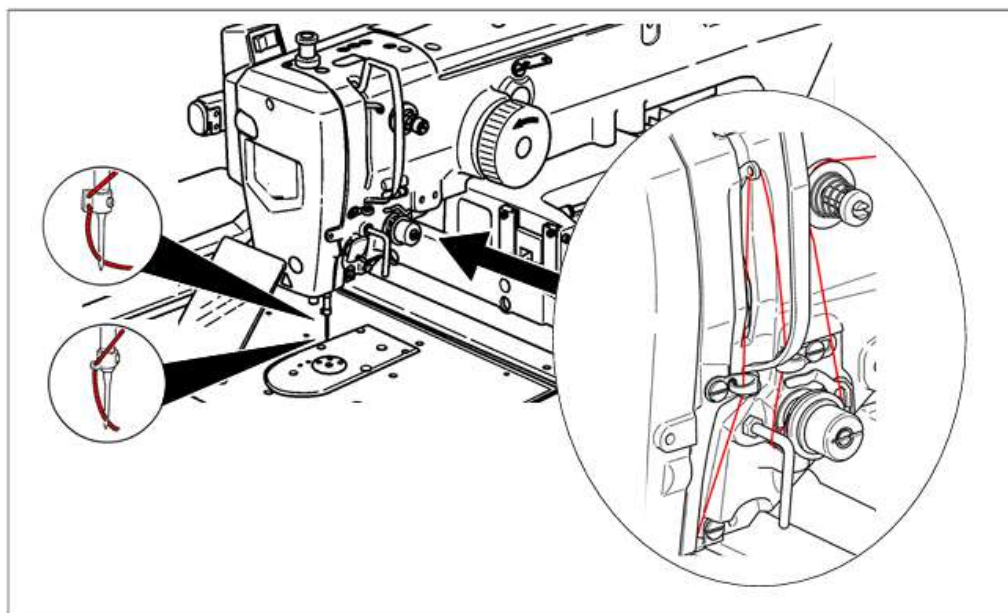
Выключите машину.

ВНИМАНИЕ: Опасность травмирования, если машина внезапно запустится.

Используйте иглы, предназначенные для машины (см. Технические характеристики).

- 1) Ослабьте установочный винт (№ 1), затем вставьте новую иглу (№ 2), пока колба иглы не достигнет стенки отверстия игольного стержня (№ 3).
- 2) Затяните установочный винт (№ 1), обратив длинный желобок иглы (№ 4) вперед.

7. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ



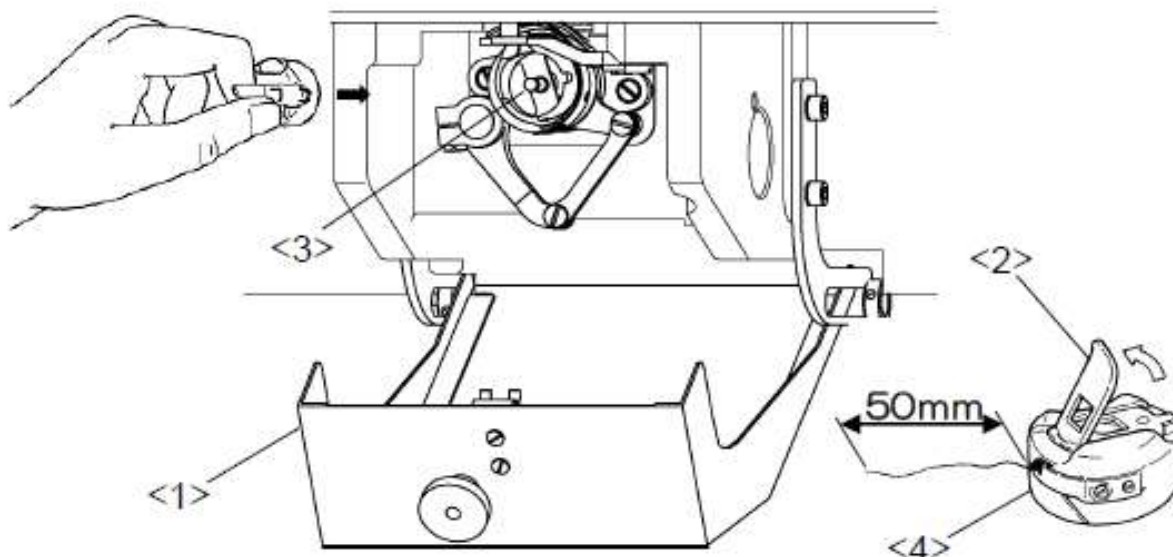
Выключите машину.

ВНИМАНИЕ: Опасность травмирования, если машина внезапно запустится.

Произведите заправку нити согласно схемы заправки на рисунке выше.

8. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

- 1) Вытяните шпульную нить примерно на 50 мм из отверстия для нити в шпульном колпачке (№ 4).
- 2) Откройте крышку (№ 1).
- 3) Откройте защелку шпульного колпачка (№ 2) и, удерживая его, надежно вставьте в челночный механизм (№ 3).



- <1>: Крышка
- <2>: Защелка корпуса шпульки
- <3>: Внутренний челночный механизм
- <4>: Шпульный колпачок

9. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

Натяжение нижней нити

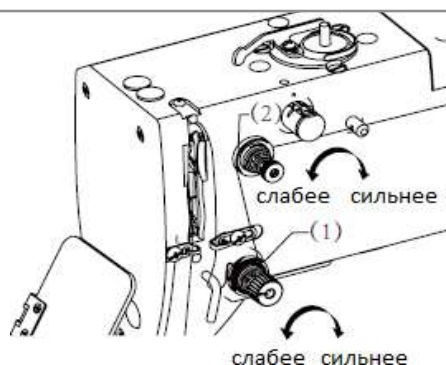
Отрегулируйте натяжение шпульной нити так, чтобы оно было как можно слабее, поворачивая регулировочный винт (1) до тех пор, пока шпульный колпачок не будет опускаться под собственным весом, если удерживать рукой конец выходящей из него нити.



Натяжение верхней нити

Чтобы отрегулировать натяжение верхней нити в соответствии с типом используемого материала, вращайте регулятор нитенатяжения (1) (основное натяжение).

Помимо этого, чтобы отрегулировать остаточную длину верхней нити до 35~40 мм, используйте гайку натяжителя (2) (субнатяжение).

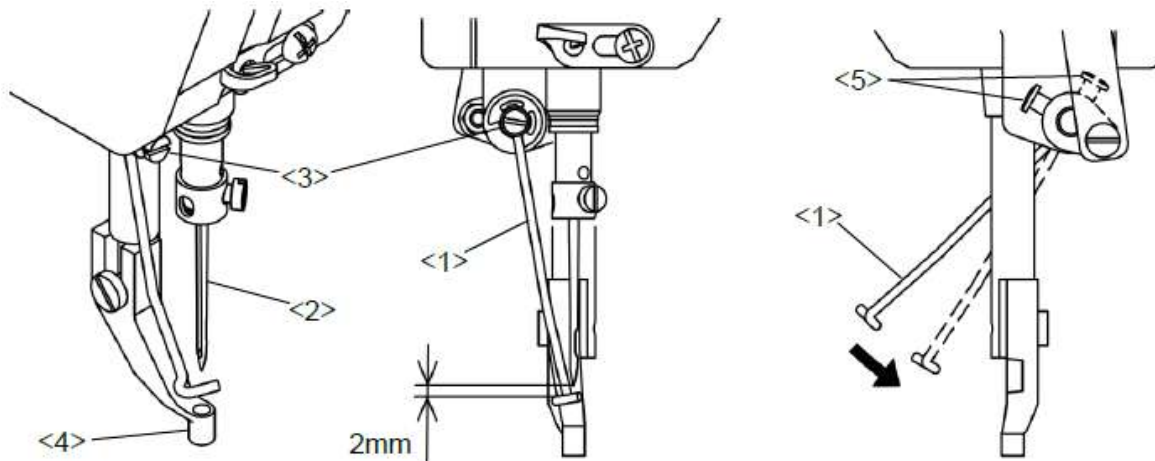


10. РЕГУЛИРОВКА НИТЕОТВОДЧИКА

1) Отключите подачу воздуха, ослабьте установочный винт (№3) и отрегулируйте отводчик (№1) таким образом, чтобы он проходил под иглой (№2) с зазором около 2 мм сразу после остановки швейной машины в верхнем положении рычага подъема.

2) Если нитеотводчик работает некорректно, ослабьте винт регулировки отводчика (№5) и отрегулируйте положение отводчика.

ВНИМАНИЕ: в данной модели прижимная лапка не используется.



<1>: Отводчик нити
<2>: Игла
<3>: Установочный винт

<4>: Прижимная лапка
<5>: Регулировочный винт

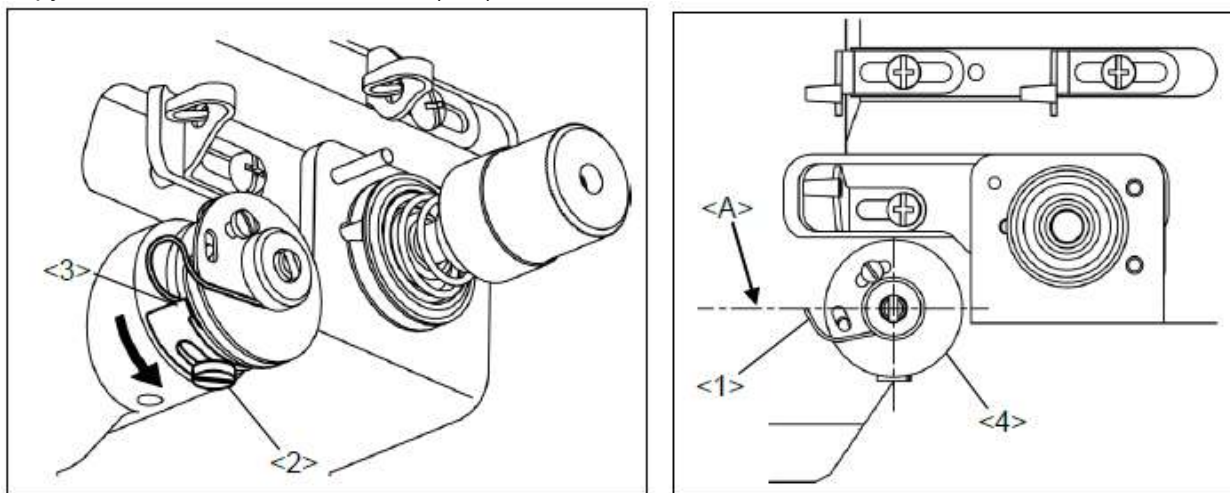
11. РЕГУЛИРОВКА КОМПЕНСАТОРНОЙ ПРУЖИНЫ

Регулировка диапазона перемещения компенсаторной пружины

1) Чтобы отрегулировать пружину захвата нити (№1), ослабьте стопорный винт (№2) и переместите стопор (№3). При перемещении стопора (№3) в направлении стрелки диапазон перемещения компенсаторной пружины (№1) увеличивается.

2) После регулировки затяните стопорный винт (№2).

Примечание: Стандартное положение стопора (№3) показано на следующем рисунке. Положение компенсаторной пружины (№1) устанавливается на высоте, практически совпадающей с центральной линией <A> пружинного блока подъема нити (№4).



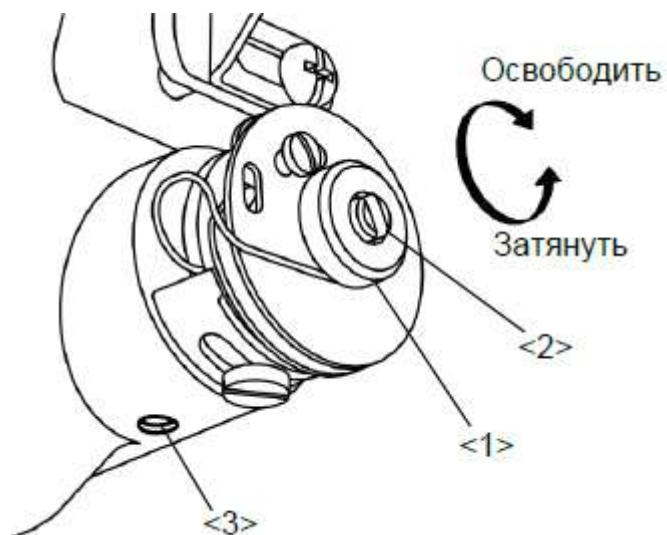
<1>: Компенсаторная пружина
<2>: Стопорный винт

<3>: Стопор
<4>: Пружинный блок для захвата нити

Регулировка интенсивности компенсаторной пружины

1) Ослабьте контргайку (№1) и поверните регулировочную ось (№2) с помощью отвертки. Если регулировочная ось (№2) плохо закручивается, слегка ослабьте установочный винт (№3). При повороте оси по часовой стрелке натяжение компенсаторной пружины становится слабым, а при повороте оси против часовой стрелки натяжение компенсаторной пружины становится тугим.

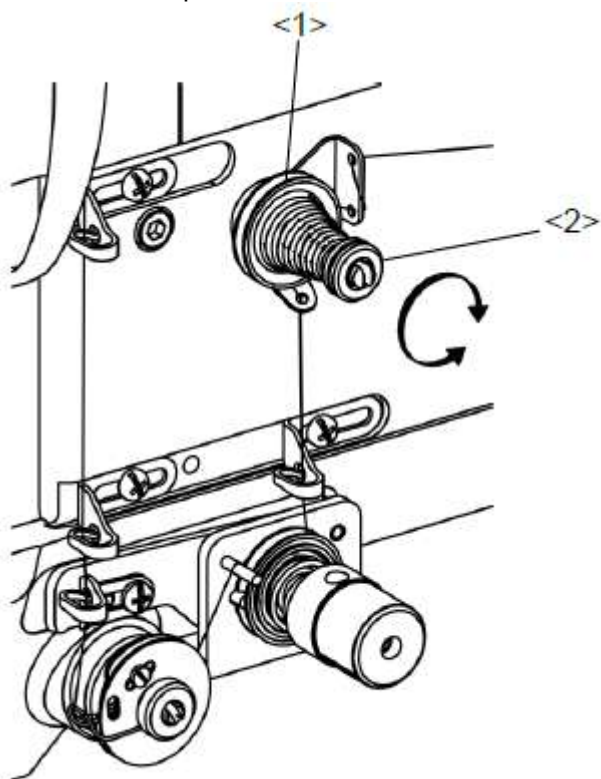
2) После регулировки затяните контргайку (№1).



- <1>: Контргайка
 <2>: Регулировочная ось
 <3>: Установочный винт

12. РЕГУЛИРОВКА ХВОСТА НИТИ ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ

- 1) Отрегулируйте хвост нити с помощью предварительного натяжения (№ 1).
- 2) При вращении гайки (№ 2) по часовой стрелке хвост нити становится короче. При вращении гайки (№ 2) против часовой стрелки хвост нити становится длиннее.



Внимание! Внешний вид может незначительно отличаться от изображённого на рисунке.

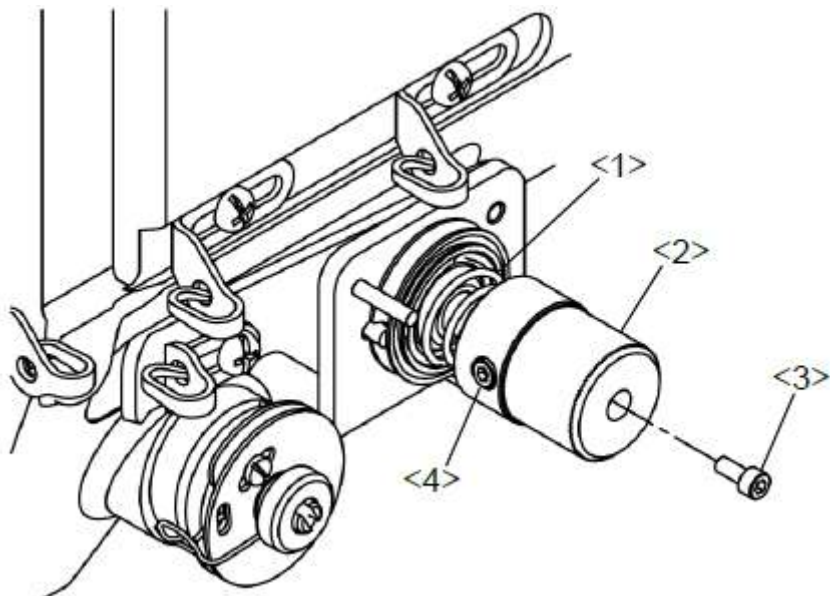
- <1>: Предварительное натяжение
 <2>: Гайка

13. ЗАМЕНА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ В НАТЯЖИТЕЛЕ ИГОЛЬНОЙ НИТИ

В соответствии со следующими процедурами замените натяжную пружину (№ 1). Аналогично замене дополнительной более сильной пружины натяжения.

Внимание! Необходимо использовать оригинальную заводскую натяжную пружину.

- 1) Поверните барашковый винт (№ 2) и уменьшите давление натяжной пружины.
- 2) Ослабьте установочный винт (№ 4), затем снимите установочный винт (№ 3) и снимите винт с накатанной головкой (№ 2). Установочный винт (№3) и (№4) являются одинаковыми деталями.



Внимание! Внешний вид может незначительно отличаться от изображённого на рисунке.

<1>: Натяжная пружина

<3>: Установочный винт

<2>: Винт на регулировочную ось

<4>: Установочный винт

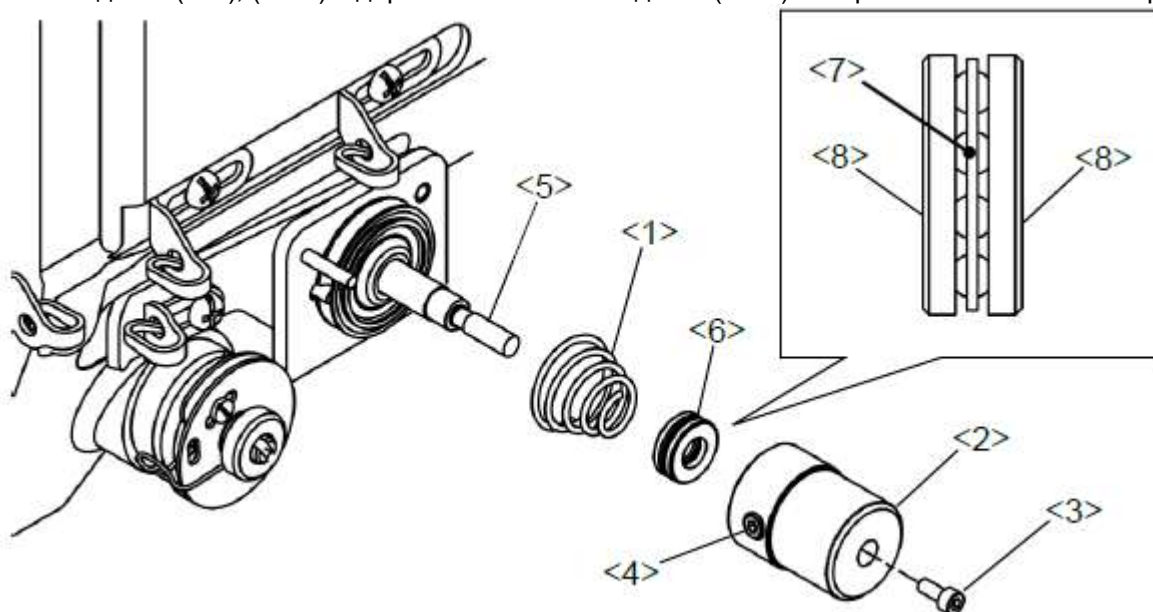
3) Открутите винт с накатанной головкой (№2) из оси натяжителя (№5). В это время подшипник (№6) тоже снимается.

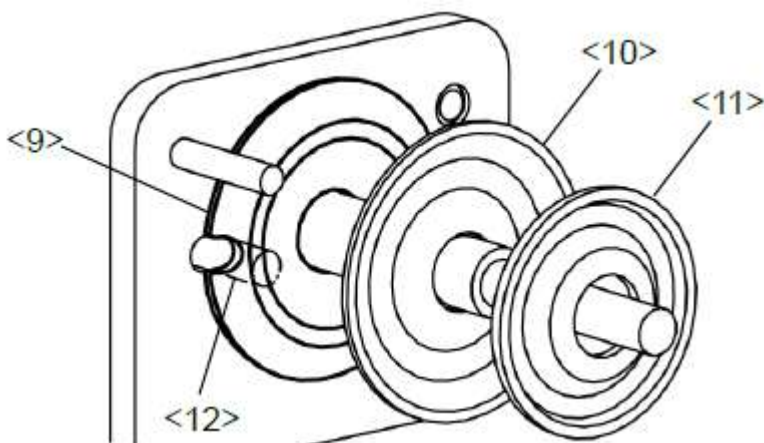
4) Снимите натяжную пружину (№ 1).

5) После замены пружины натяжения (№1) установите обратно подшипник (№6) и винт с накатанной головкой (№2). Затем затяните установочный винт (№.4) и винт (№.3) в порядке, обратном снятию.

Примечание: Подшипник (№6) состоит из трех частей. Пожалуйста, следите за тем, чтобы не допустить неправильной сборки, руководствуясь следующим рисунком.

Паз натяжного диска (№9) должен находиться на штифте освобождения нити (№12). После снятия натяжного диска (№9), (№10) и держателя натяжного диска (№11) собирать как показано на картинке.





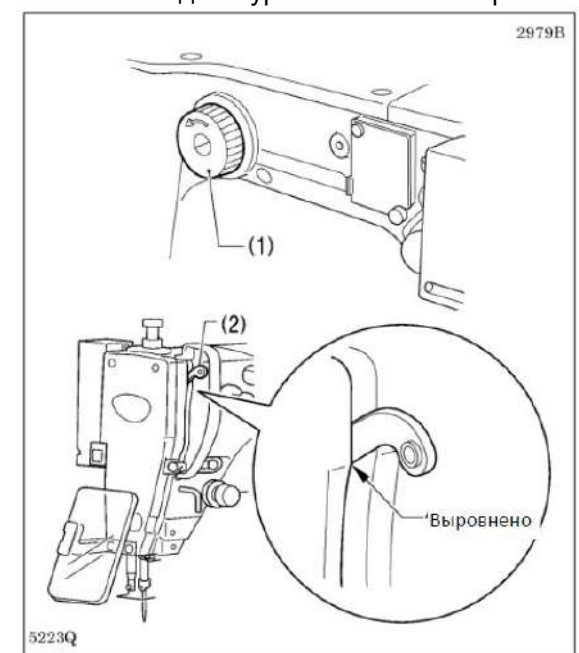
Внимание! Внешний вид может незначительно отличаться от изображённого на рисунке.

- 1 Пружина натяжения
- 2 Винт с накатанной головкой
- 3 Установочный винт
- 4 Установочный винт
- 5 Вал натяжителя
- 6 Подшипник
- 7 держатель подшипника
- 8 Шайба
- 9 Натяжной диск
- 10 Натяжной диск
- 11 Держатель натяжного диска
- 12 Штифт для освобождения нити

14. ПРОВЕРКА ПОЛОЖЕНИЯ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

Перед тем, как приступить к процессу обнаружения исходного положения, убедитесь, что игловодитель находится в верхнем положении.

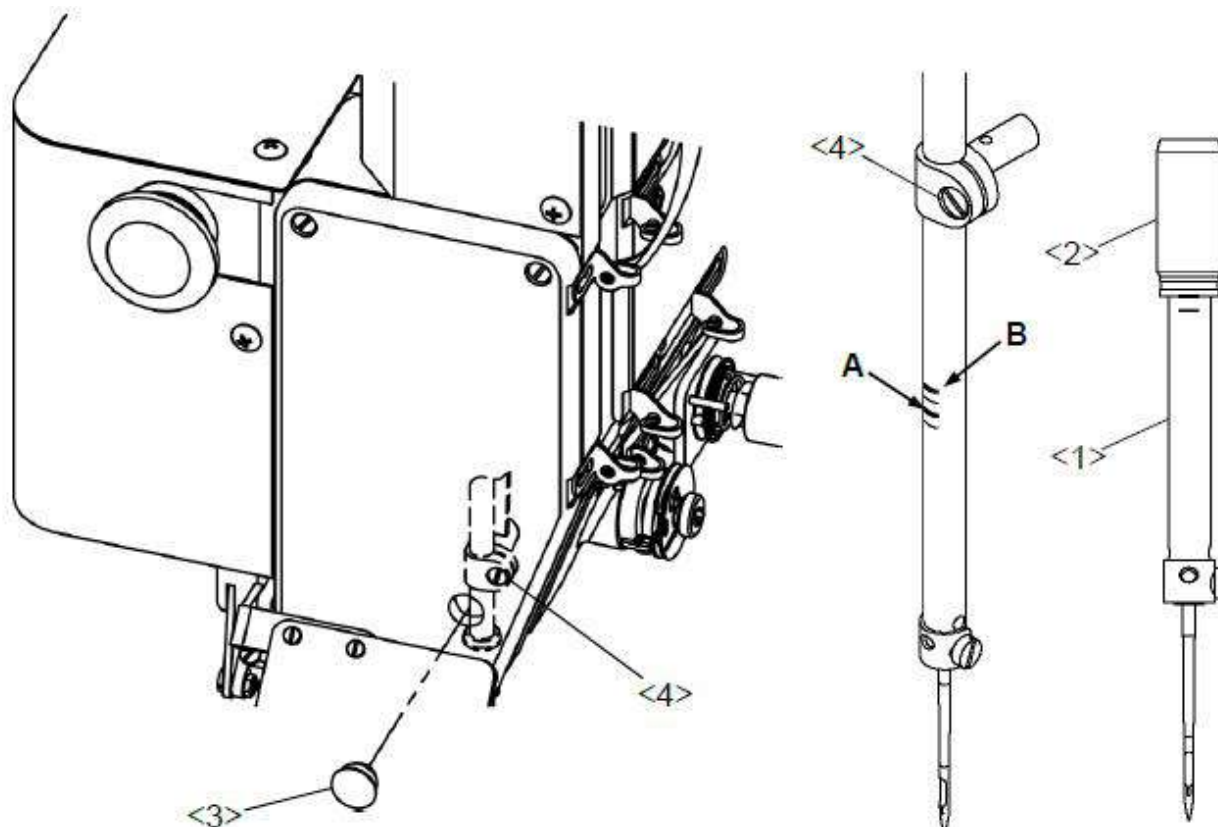
Поверните шкив (1) в направлении, указанном стрелкой, пока выступ в нижней части нитепритягивателя (2) не окажется на одном уровне с линией обработки или в своей верхней точке.



15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

- Выключите питание и остановите игловодитель (№ 1) в крайнем нижнем положении.
- Переместите игловодитель в положение, при котором метка синхронизации игловодителя А совпадает с нижней линией втулки игловодителя (№ 2). (Для игл класса DPx17.)
- Если метка синхронизации А игловодителя не совпадает с нижней линией втулки игловодителя, снимите резиновую заглушку (№ 3) с лицевой крышки, затем ослабьте установочный винт держателя игловодителя (№ 4).

- Для игл класса DPx5 переместите игловодитель в положение, при котором метка синхронизации игловодителя В совпадает с нижней линией втулки игловодителя (№ 2).

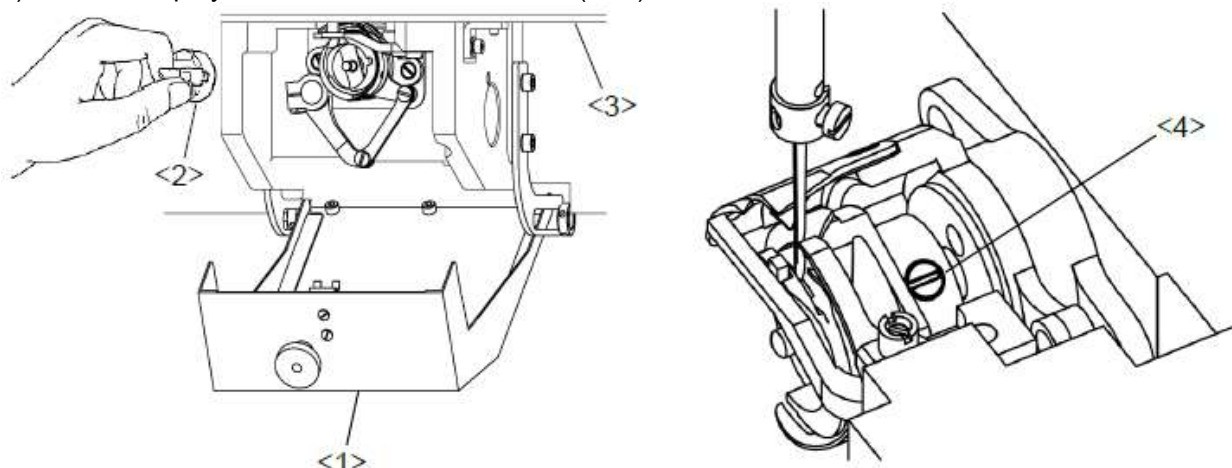


<1>: Игловодитель
<2>: Втулка игловодителя
<3>: Резиновая заглушка

<4>: Установочный винт держателя
игловодителя метки А: для класса игл DPx17
метки В: для игл класса DPx5

16. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ МЕЖДУ ИГЛОЙ И ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧЕЛНОКОМ

- 1) Выключите выключатель питания.
- 2) Откройте крышку (№ 1).
- 3) Снимите шпульный колпачек (№ 2).
- 4) Снимите подвижную пластину (№ 3).
- 5) Ослабьте три установочных винта челнока (№ 4).

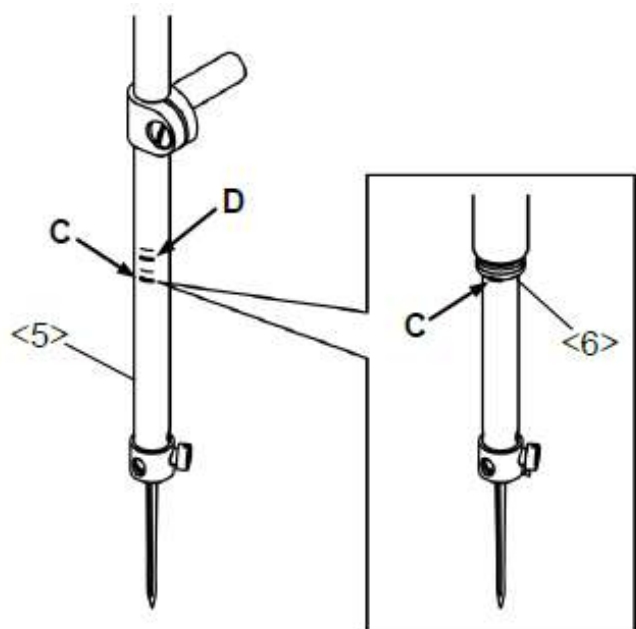


<1>: Крышка
<2>: Шпульный колпачок

<3>: Подвижная пластина
<4>: Установочных винта челнока

- 6) Поверните шкив швейной машины вручную, затем поднимите игловодитель (№ 5) из нижнего положения и остановите его в положении (№ 6), когда метка синхронизации игловодителя С совпадает с нижней линией втулки игловодителя.

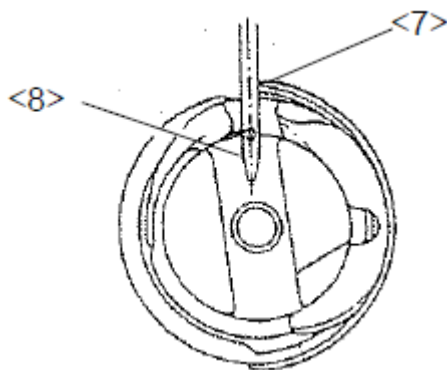
Примечание: Если тип иглы - DPX5, то совместите метку D синхронизации игольчатого стержня с нижней линией втулки игольчатого стержня.



<5>: Иголоводитель

<6>: Нижняя линия втулки игловодителя метка C: Для типа игл DP×17
метка D: Для типа игл DP×5

7) Поверните челнок вручную и остановите его в том месте, где острие челнока (№7) пересекается с центральной линией иглы (№8).

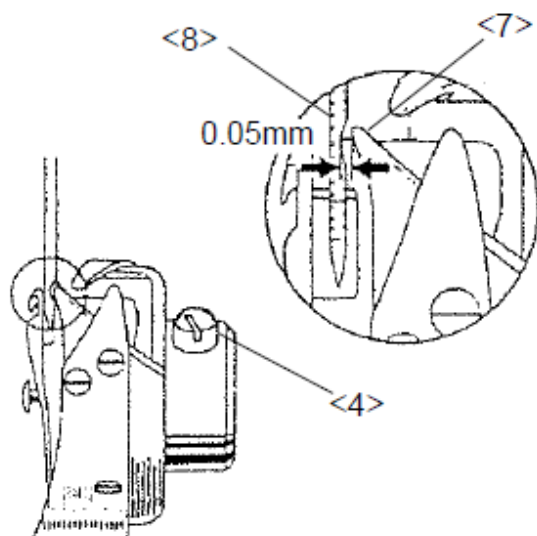


<7>: Точка крепления челнока

<8>: Игла

8) Передвиньте челнок рукой и отрегулируйте зазор между острием челнока и иглой так, чтобы он был примерно 0,05 мм.

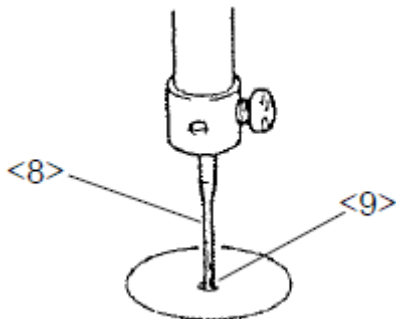
9) Удерживая челнок, надежно затяните три установочных винта челнока (№ 4).



- <4>: Установочный винт челнока
- <7>: Носик челнока
- <8>: Игла

10) После регулировки установите подвижную пластину и шпульный колпачок на прежние места и закройте крышку.

11) При установке подвижной пластины обратно на швейную машину, убедитесь, чтобы игла (№8) вошла в центр отверстия игольной пластины (№9). Затем надежно затяните установочные винты.



- <8>: Игла
- <9>: игольная вставка

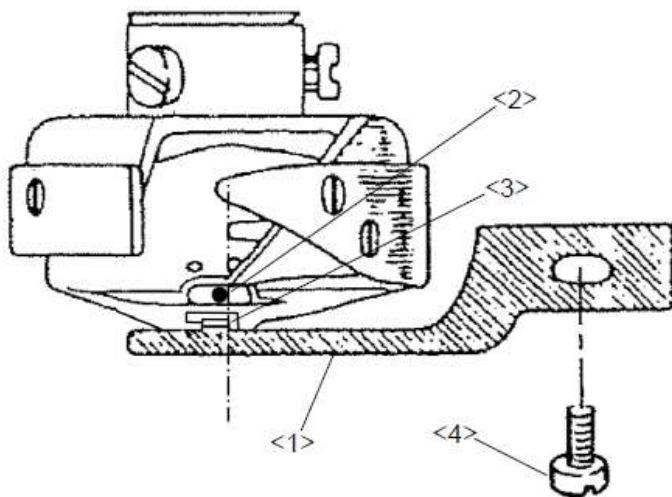
17. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЧЕЛНОКА

1) Снимите подвижную пластину.

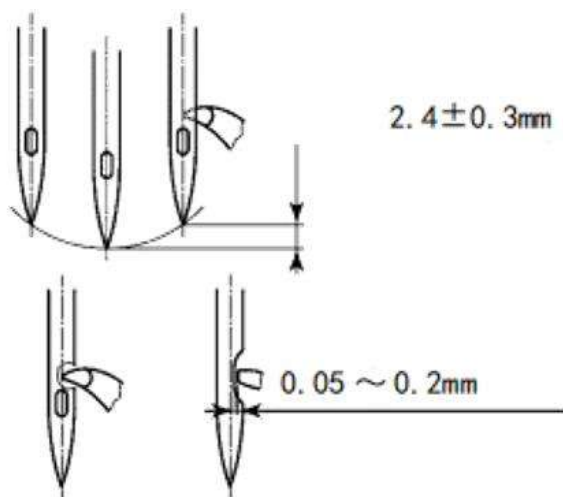
2) Ослабьте установочный винт челнока (№ 4) и отрегулируйте положение установочного пальца челнока (№ 1), чтобы совместить правую сторону выступа (№ 3) с правой стороной иглы (№ 2), как показано на рисунке.

3) После регулировки надежно затяните установочный винт челнока (№ 4) и установите подвижную пластину обратно на швейную машину.

Примечание: Когда вы устанавливаете подвижную пластину обратно на швейную машину, чтобы игла вошла в центр отверстия игольной пластины, убедитесь, что центр отверстия игольной пластины совпадает с острием иглы.



- <1>: Установочный палец челнока
- <2>: Игла
- <3>: Правая сторона установочного пальца челнока
- <4>: Винт установочного пальца челнока



18. СМАЗКА

Перед началом работ отключите машину от сети питания. При случайном нажатии на педаль внезапный запуск машины может стать причиной травмы.

Перед тем как обращаться со смазочным маслом, наденьте защитные очки и перчатки, чтобы масло не попало в глаза или на кожу, так как это может привести к воспалению. Не допускайте попадания масла внутрь. Храните масло вдали от детей.

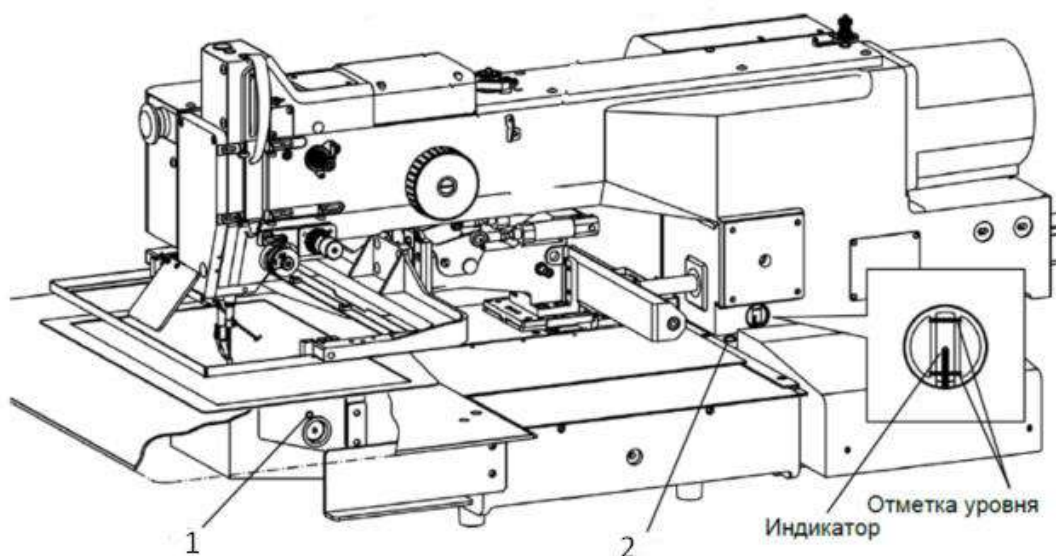
Швейная машина должна быть всегда смазана. Если машина используется впервые или после долгого перерыва, необходимо долить масло.

Внимание: Обязательно смазывайте непосредственно внутренние механизмы головки машины, такие как рычаг захвата нити, игловодитель и прижимная планка.

1) Масляные бачки установлены двух местах машины. Залейте масло через отверстия (№ 1 - № 2) в масляные бачки.

2) На масляном бачке (№2) есть отметки уровня (в центре бачка). Если масло закончится, это может привести к появлению ненормального шума и поломке машины. Когда количество масла уменьшится до одной трети или менее одной трети, обязательно заполните бачок маслом. Также не наливайте масло больше, чем указано на отметках уровня. Наклон головы машины может привести к утечке масла.

3) Количество масла в масляном бачке (№2) отображается на индикаторе. Соответствующее количество масла находится между отметками уровня (высокая и низкая красные линии).



Регулировка смазки вращающегося челнока

1) Откройте крышку (№ 1).

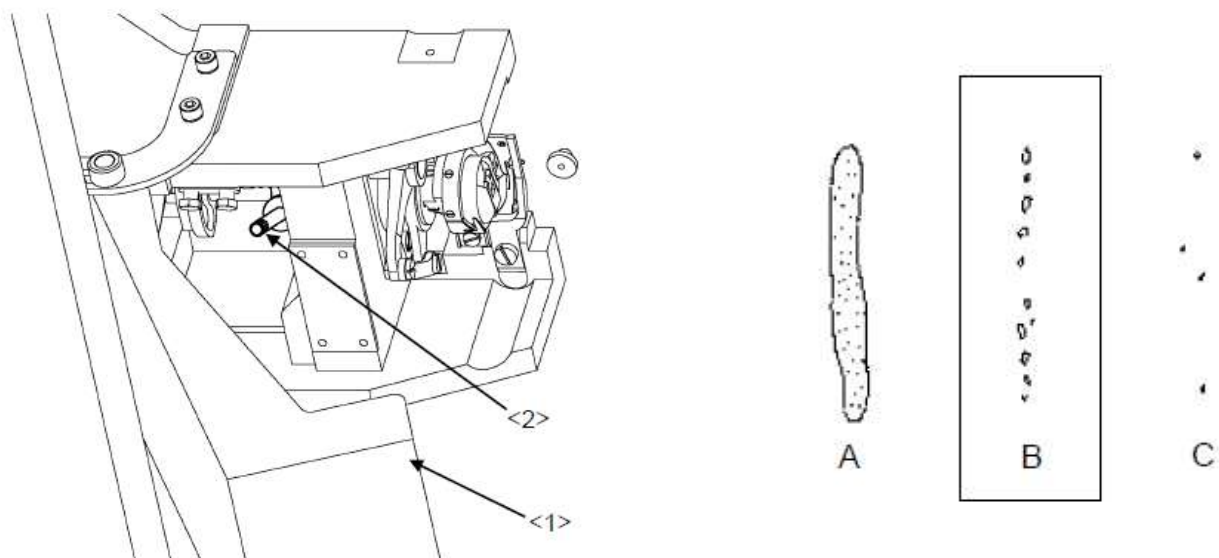
2) Слегка затяните винт регулировки подачи масла (№ 2) пальцами или отверткой до упора.

Примечание: Не затягивайте винт регулировки подачи масла (№ 2) слишком сильно. Отрегулируйте подачу масла в диапазоне одного оборота от мертвой точки регулировочного винта (№2). Подача масла уменьшается, если ослабить регулировочный винт (№2).

4) Можно проверить расход масла, если оно попадает на бумагу, подставленную под вращающийся челнок.

5) После регулировки закройте крышку цилиндра (№ 1).

[Примечание] Расход масла отрегулирован для скорости шитья 2300 об/мин как заводская настройка по умолчанию. При использовании других скоростей необходимо каждый раз регулировать расход масла.



<1>: Крышка

<2>: Регулировочный винт

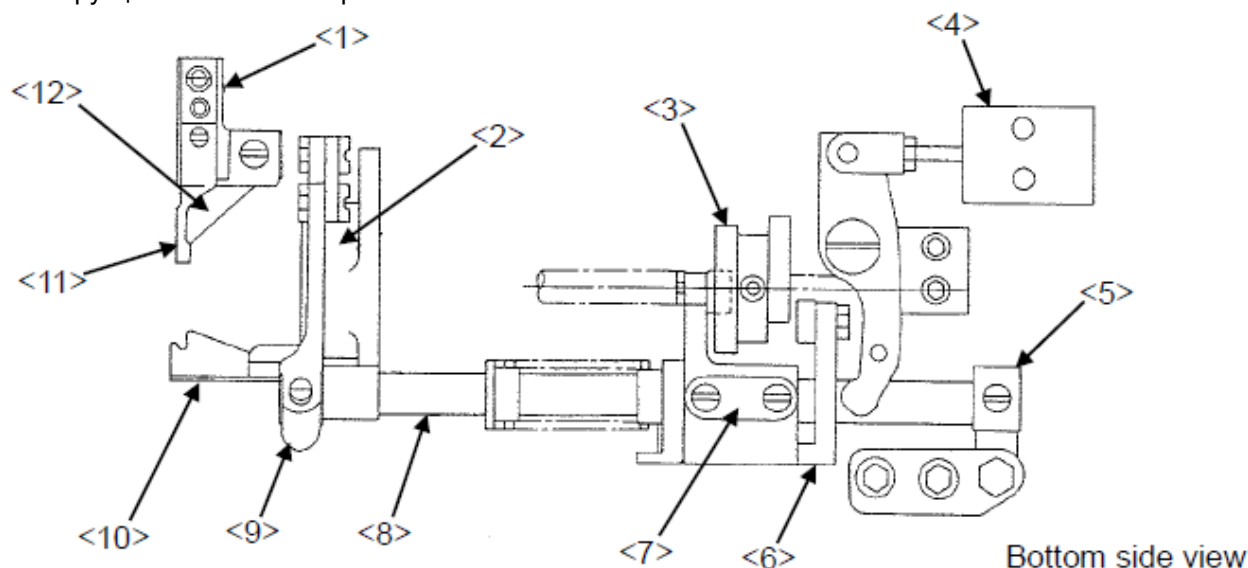
A: Положение мертвой точки регулировочного винта расхода масла (№ 2) -максимальный расход

B: Положение двух реверсивных поворотов регулировочного винта потока масла- стандартный поток

C: Положение регулировочного винта расхода масла (№ 2) с четырьмя реверсивными оборотами- минимальны расход

19. РЕГУЛИРОВКА ОБРЕЗКИ НИТИ

Конструкция механизма обрезки нити



<1>: Узел крепления ножа

<2>: Кронштейн ножа

<3>: Обрезной кулачок

- <4>: Пневматический цилиндр
- <5>: Стопор
- <6>: Кривошип кулачка 2
- <7>: Кривошип кулачка 1
- <8>: Ведущий вал ножа
- <9>: Ведущий кривошип
- <10>: Подвижный нож
- <11>: Стационарный нож
- <12>: Направляющая для нити

Внимание! Для механизма обрезки нити используется метод кулачка нижнего вала. Во время настройки швейной машины, если пневмоцилиндр обрезчика нити находится в рабочем состоянии (состояние, в котором кулачок кривошип 2 зацеплен с кулачком нитеобрезчика), то при вращении верхнего вала, подвижный нож столкнется с иглой и приведет к повреждению.

Чтобы избежать этого инцидента, всегда включайте пневмоцилиндр только в обычном цикле обрезки, в котором игла перемещается из нижнего в верхнее положение.

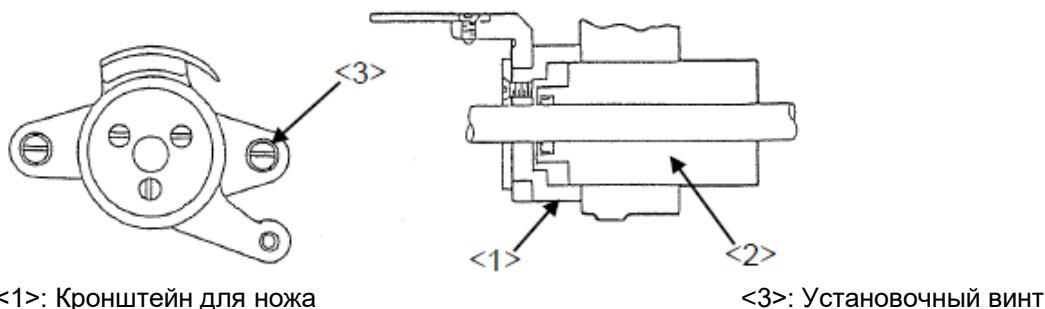
Сборка и регулировка механизма обрезки нити

Если вы разбираете механизм обрезчика и собираете его снова, пожалуйста, обратитесь к следующим инструкциям по регулировке.

Крепление кронштейна ножа и узла крепления ножа

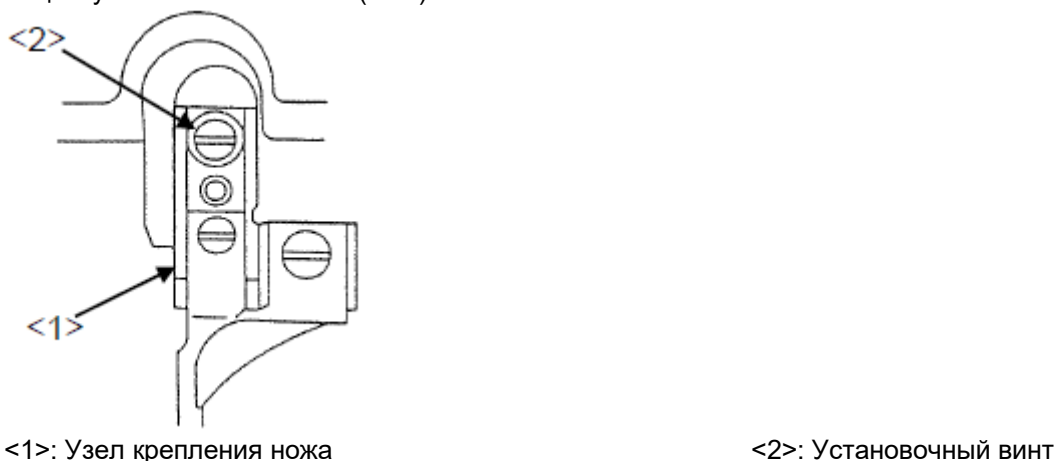
1) Кронштейн для ножа

При условии, что вращающийся челнок и позиционер сняты, установите кронштейн ножа (№1) на левую втулку нижнего вала (№ 2) и закрепите его двумя установочными винтами (№ 3).



2) Узел крепления ножа

При условии, что вращающийся челнок и механизм челнока сняты, закрепите узел крепления ножа (№ 1) с помощью установочного винта (№ 2).

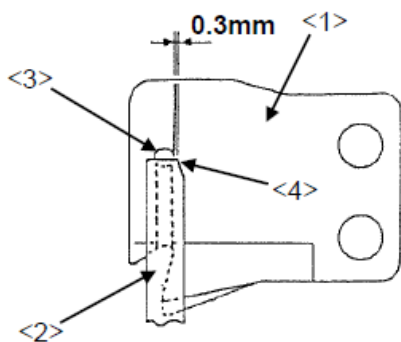


Взаимосвязь между подвижной и неподвижной кромкой ножа

1) Поверните подвижный нож (№ 1) рукой, когда он входит в зацепление с неподвижным ножом (№ 2), между краями подвижного и неподвижного ножей остается зазор 0,3 мм. Это стандартное состояние.

2) Если этот промежуток слишком большой, это приводит к вытягиванию хвоста нити из иглы после автоматической обрезки нити. Если оно слишком малое, это приводит к сбою в обрезке. Во избежание подобных инцидентов точно отрегулируйте это пространство.

3) Для этой регулировки соответствующим образом переместите кронштейн ножа или узел крепления ножа

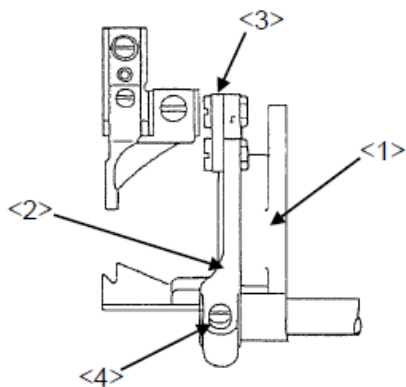


<1>: Подвижный нож
<2>: Стационарный нож

<3>: Кромка подвижного ножа
<4>: Кромка неподвижного ножа

Соединение кронштейна ножа и приводной рукоятки

- 1) Соедините кронштейн ножа (№1) и приводную рукоятку (№2) с помощью тяги (№3).
- 2) Ослабьте установочный винт ведущей рукоятки (№ 4) и отрегулируйте положение крепления ведущей рукоятки (№ 2) в правом и левом направлениях так, чтобы звено (№ 3) могло соприкасаться с одинаковой плоской поверхностью кронштейна ножа (№ 1) и ведущей рукоятки (№ 2) без перекосов. После регулировки надежно затяните установочный винт ведущей рукоятки (№4).

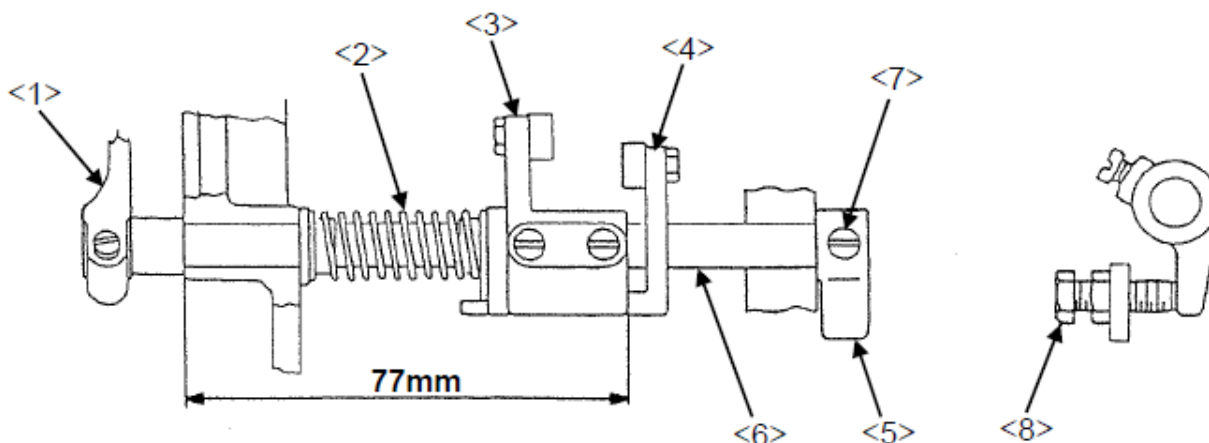


<1>: Кронштейн для ножа
<2>: Приводной кривошип

<3>: Звено
<4>: Установочный винт

Регулировка составных частей механизма привода ножа

- 1) Прикрепите составные части механизма привода ножа и отрегулируйте их расположение, как показано на рисунке.
- 2) При сборке деталей сначала вставьте вал привода ножа (№ 6) в кривошип привода (№ 1).
- 3) Закрепите кривошип кулачка 1 (№3) на валу привода ножа (№6) в правом крайнем положении на расстоянии 77 мм от передней поверхности станины швейной машины, как показано на рисунке.
- 4) Закрепите стопор (№5) на ведущем валу ножа (№6), затянув установочный винт (№7) на плоском срезе вала. В это время убедитесь, что на ведущем валу ножа (№6) нет люфта в осевом направлении и он может плавно вращаться.



<1>: Приводной кривошип

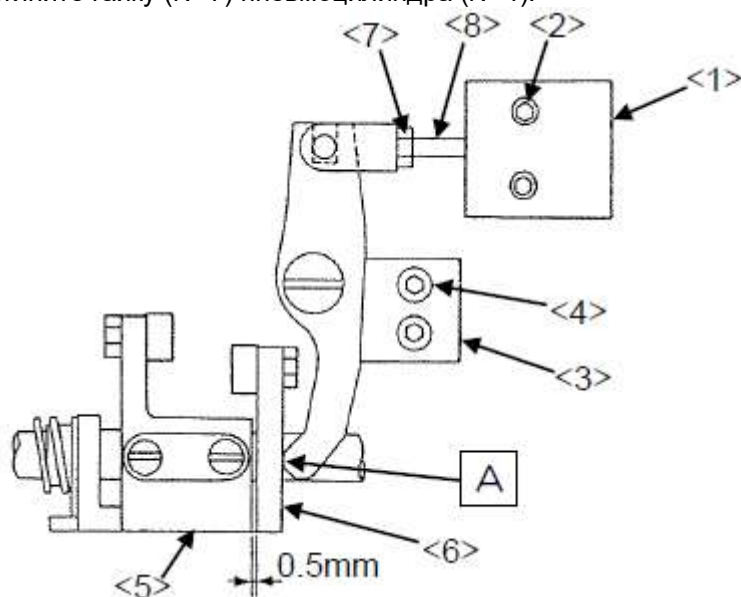
- <2>: Пружина
- <3>: Кривошип кулачка 1
- <4>: Кривошип кулачка 2
- <5>: Стопор
- <6>: Приводной вал ножа
- <7>: Установочный винт
- <8>: Регулировочный болт

Регулировка монтажного положения пневмоцилиндра

(1) Прикрепите пневмоцилиндр механизма обрезки (№1), зафиксировав его болтом (№2). Когда пневмоцилиндр механизма обрезки (№ 1) освобождается, на участке А остается зазор около 1 мм. Чтобы отрегулировать этот зазор, ослабьте установочный винт (№4) монтажной платы (№3) и переместите всю монтажную плату (№3).

После регулировки надежно затяните установочный винт (№4) монтажной пластины (№3).

2) Когда пневмоцилиндр механизма обрезки (№1) активирован, между кривошипом 1 (№5) и кривошипом 2 (№6) остается зазор 0,5 мм. Это стандартное состояние. Этот зазор можно отрегулировать, ослабив гайку (№7) пневмоцилиндра (№ 1) и вращая секцию вала (№ 8) пневмоцилиндра (№ 1). После регулировки надежно затяните гайку (№ 7) пневмоцилиндра (№ 1).



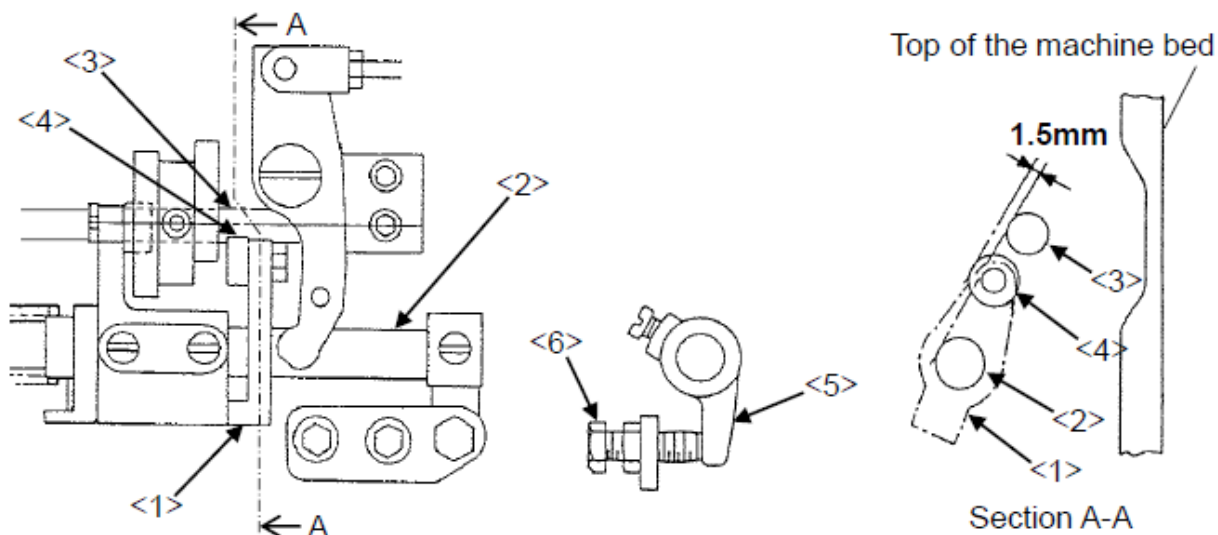
- <1>: Воздушный цилиндр
- <2>: Болт
- <3>: монтажная пластина

- <4>: Установочный винт
- <5>: Кривошип кулачка 1
- <6>: Кривошип кулачка 2

- <7>: Гайка
- <8>: Вал

Регулировка положения установки кулачка для обрезки нити

Перед включением механизма обрезки кривошип кулачка 2 (№1) располагается так, чтобы точка касания ролика (№4) находилась над линией касания ведущего вала ножа (№2) и нижнего вала (№3) на расстоянии 1,5 мм. Это стандартное состояние. Выполните следующие регулировки, основываясь на этом стандартном состоянии. Если стандартное состояние изменилось в результате удаления заглушки (№5), верните кривошип кулачка 2 (№1) в стандартное состояние с помощью регулировочного болта (№6).

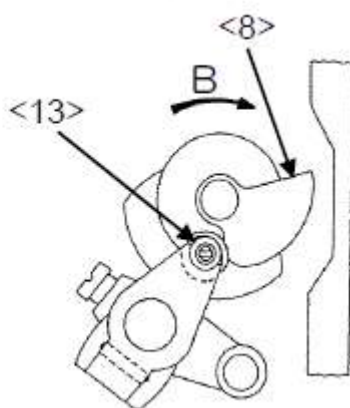
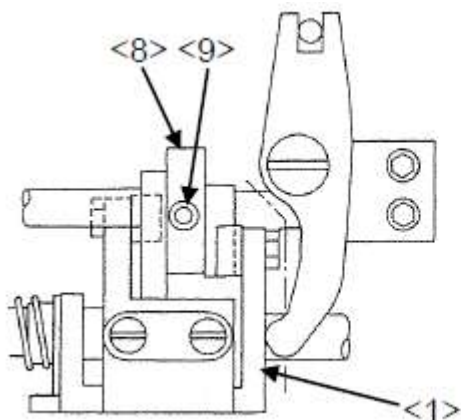


<1>: Кривошип кулачка 2
 <2>: Приводной вал ножа
 <3>: Нижний вал

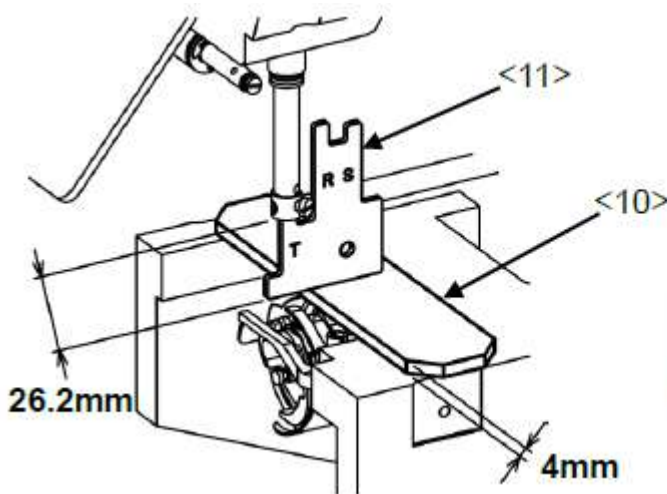
<4>: Кулачковый механизм
 <5>: Стопор
 <6>: Регулировочный болт

1) Ослабьте 2 установочных винта (№9) кулачка обрезки нити (№8). Снимите скользящую пластину и положите 4-миллиметровый толщиномер (№10) на верхнюю часть станины швейной машины. Переместите игольный стержень вниз из верхнего положения и вставьте толщиномер (№ 11) между игольным стержнем и 4-миллиметровым толщиномером (№ 10). Используйте 26,2-миллиметровую часть стороны Т.

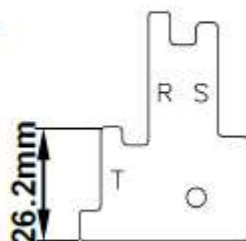
2) Приведите в действие пневмоцилиндр, затем вручную поверните кулачок механизма обрезки (№8) в направлении стрелки В. Закрепите кулачок механизма обрезки (№8) двумя установочными винтами (№9) в месте соприкосновения кулачка механизма обрезки (№8) с роликом механизма обрезки (№13).



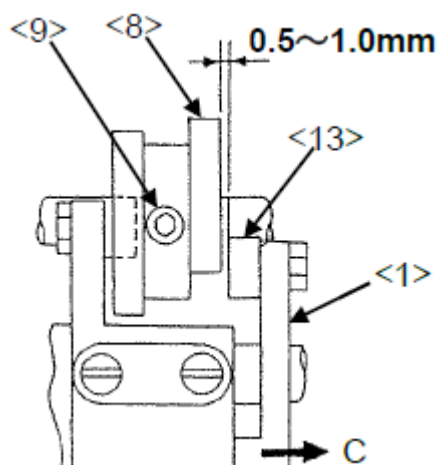
<1>: Кривошип кулачка 2
 <8>: Кулачок триммера
 <9>: Установочный винт
 <13>: Ролик механизма обрезки



<10>: Толщиномер 4 мм
 <11>: Толщиномер



3) Убедитесь, что зазор между правым концом кулачка механизма обрезки (№ 8) и левым концом ролика механизма обрезки (№ 13) составляет 0,5-1,0 мм, когда кривошип кулачка 2 (№ 1) возвращается в направление стрелки С после возвращения пневмоцилиндра в исходное состояние. Это стандартное состояние.



- <1>: Кривошип кулачка 2
- <8>: Кулачок триммера
- <9>: Установочный винт
- <13>: Ролик механизма обрезки

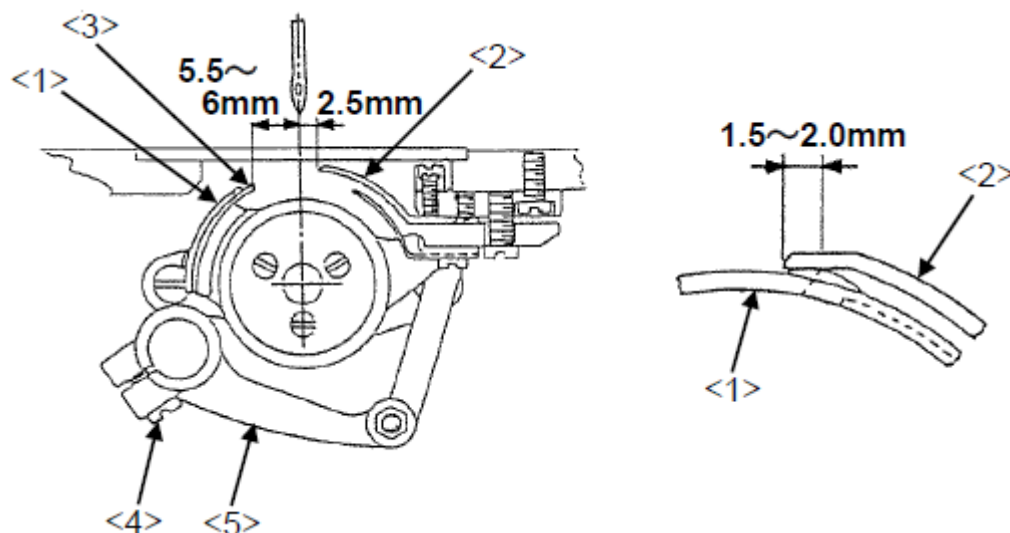
Регулировка зацепления ножа

1) Стандартное положение подвижного и неподвижного ножей

Стандартное взаимное положение подвижного ножа (№1) и неподвижного ножа (№2) показано на рисунке.

2) Регулировка зацепления ножей

Включите пневмоцилиндр механизма обрезки и поверните верхний вал. Подвижный нож (№1) будет вращаться вместе с кулачком нитеобрезчика. Когда край подвижного ножа (№1) достигнет крайнего левого положения, величина зацепления с неподвижным ножом (№2) станет от 1,5 мм до 2,0 мм. Это стандартное состояние. Для этой регулировки ослабьте установочный винт (№4) приводного кривошипа (№5), затем переместите приводной кривошип (№5), чтобы добиться надлежащего зацепления. После регулировки надежно затяните установочный винт (№4) ведущего кривошипа (№5).



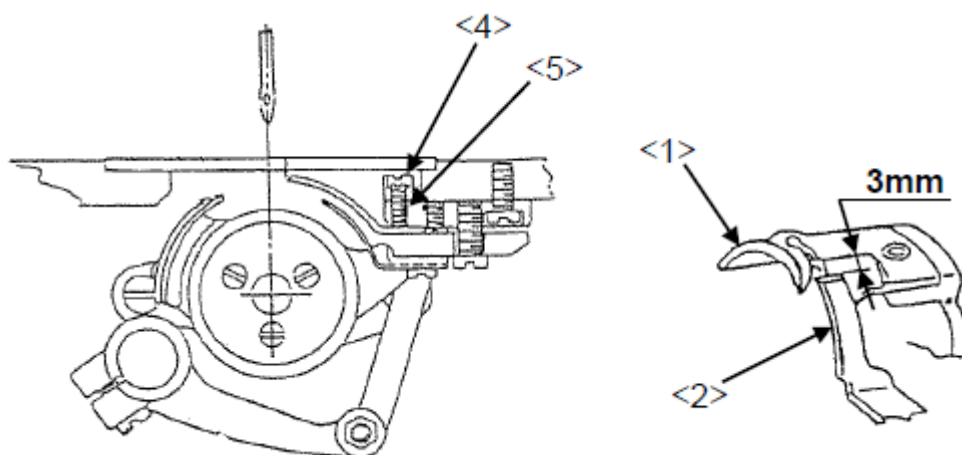
- <1>: Подвижный нож
- <2>: Стационарный нож
- <3>: Защита
- <4>: Установочный винт
- <5>: Ведущая рукоятка

3) Регулировка прижимного устройства для ножей

а) Прижим подвижного ножа (№1) и стационарного ножа (№2) можно регулировать с помощью высоты неподвижного ножа (№2). При вращении подвижного ножа (№1) контакт обеих ножей начинается с позиции, в которой расстояние между краем неподвижного ножа (№2) и линией выреза подвижного ножа (№1) составляет 3 мм. Это стандартное положение.

б) Если обрезка недостаточно острая для более крупной нити, его можно улучшить, немного увеличив прижим неподвижного ножа (2).

с) Для регулировки этого прижимного устройства для ножей, после снятия игольной пластины и ослабления контргайки (№4), используйте регулировочный винт (№5). Если затянуть регулировочный винт (№5), то прижимное устройство для ножей станет тугим, а если ослабить регулировочный винт (№5), то оно станет слабым. После регулировки надежно затяните контргайку (№4).



<1>: Подвижный нож

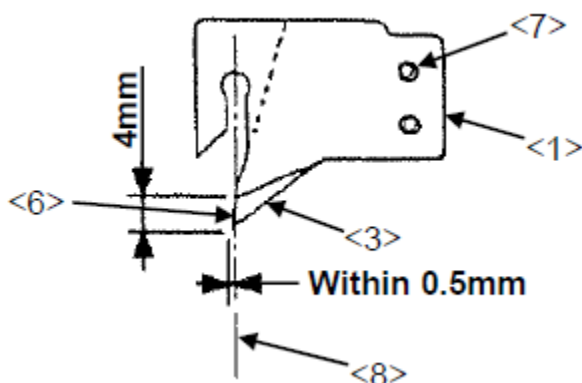
<2>: Стационарный нож

<4>: Контргайка

<5>: Регулировочный винт

4) Регулировка положения крепления защиты

Прикрепите защиту (№6) под подвижным ножом (№1) и зафиксируйте его тем же установочным винтом (№7) для подвижного ножа (№1) в положении, когда край защиты (№6) находится на расстоянии 0,5 мм влево от центра иглы (№8) и 4 мм назад от острия подвижного ножа (№1).



<1>: Подвижный нож

<3>: Защита

<6>: Край защиты

<7>: Установочный винт

<8>: Центр иглы

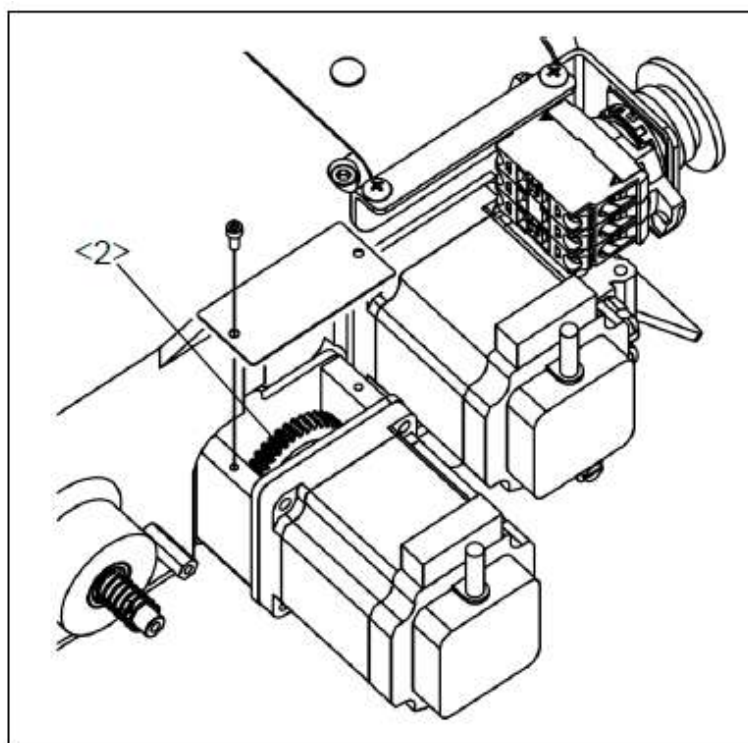
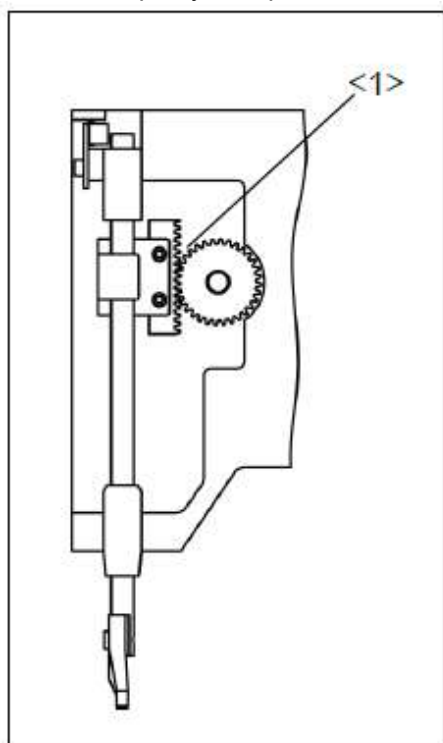
20. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Очистка

Регулярно удаляйте пыль и налипшие отходы ниток.

1) Налипшая пыль и подобные отходы поглощают смазочное масло на направляющих и значительно сокращают срок службы направляющих скольжения. Регулярно удаляйте пыль и налипшие отходы ниток и смазывайте каждые шесть месяцев. Для направляющих смазка наносится на обе стороны направляющего паза. После смазки равномерно нанесите смазку, перемещая XY-стол вручную.

- 2) Каждые шесть месяцев смазывайте следующие узлы, состоящие из зубчатого механизма.
 Предварительно снимите лицевую крышку и другие крышки.
 <1>: Реечный механизм, на котором расположен блок прижимной лапки.
 <2>: Шестерня узла привода натяжителя игольной нити.



21. ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ

Приглашаем воспользоваться специальной системой управления швейной машиной. Пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство, чтобы обеспечить правильную работу и использование специальных швейных машин, пожалуйста, следуйте инструкциям в этом руководстве. Кроме того, пожалуйста, храните данное руководство пользователя в надежном месте для проверки в любое время. В случае поломки машины, она должна быть исправлена техническими специалистами или специалистами, назначенными Компанией. **Безопасность**

21.1 Знаки безопасности и меры предосторожности

В данной инструкции и на швейной машине используются следующие запрещающие знаки:

 危険	Если вы проигнорируете этот знак и сделаете неправильную операцию, это может привести к серьезным травмам или смерти.
 注意	Если вы проигнорируете этот знак и сделаете неправильные действия, вы можете получить травмы и повредить оборудование.
	Символ обозначает «внимание». Рисунок в треугольнике указывает на то, что необходимо обратить внимание. (например, рисунок слева говорит: «Остерегайтесь травм»)
	Символ обозначает «Запрещено».
	Символ означает «должен». рисунок в круге указывает, что должно быть сделано. (например, рисунок слева говорит «должен быть заземлен»)

21.2 Меры предосторожности

⚠ 危険	
	При открытии блока управления отключите питание и выньте вилку из розетки, подождите не менее 5 минут, прежде чем открывать крышку блока управления. Прикосновение к областям с высоким напряжением может привести к травмам.
⚠ 注意	
Окружение	
	Следует избегать использования этой швейной машины вблизи источников сильных электрических помех, таких как высокочастотный сварщик. Сильный источник электрических помех может повлиять на нормальную работу швейной машины.
	Колебания напряжения питания должны использоваться при условии $\pm 20\%$ от номинального напряжения. Большие колебания напряжения будут влиять на нормальную работу швейных машин, которые должны быть оснащены регулятором напряжения.
	Температура окружающей среды должна быть в диапазоне $5^{\circ}\text{C} \sim 35^{\circ}\text{C}$. Низкая или высокая температура будут влиять на нормальную работу швейной машины.
	Относительная влажность должна быть в пределах $45\% \sim 85\%$, и оборудование не должно попадать под конденсат. Сухость, влажность или роса влияют на правильную работу швейной машины.
	Подача сжатого воздуха должна превышать общее потребление, необходимое швейным машинам. Недостаточная подача воздуха приведет к неисправности швейной машины.
	В случае грозы выключите выключатель питания и выньте вилку из розетки. Молния может повлиять на правильную работу швейной машины.
Установка	
	Установкой швейной машины должен заниматься обученный техник.
	Не подключайте источник питания, пока установка не будет завершена. Если пуск был ошибочно нажат, действие швейной машины может привести к травме.
	При подъеме или опускании головы, придерживайте ее руками. Не нажимайте на голову слишком сильно. Если вывести ее из равновесия, то она может упасть на землю и привести к травме или неисправности.
	Должен быть заземлен, при недостаточном заземлении может привести к удару током или ложному срабатыванию.
	Все кабели должны быть закреплены на расстоянии не менее 25 мм от подвижных частей. Кроме того, не сгибайте слишком сильно и не крепко закрепляйте зажимом. Иначе может привести к пожару или поражению электрическим током.

	Пожалуйста установите защитную крышку.
Шитье	
	Эта швейная машина предназначена только для тех, кто был обучен для ее безопасной эксплуатации.
	Эта швейная машина не может быть использована ни для каких других целей, кроме шитья.
	Вы должны носить защитные очки при использовании швейной машины. Если вы не носите защитные очки при поломке иглы, часть иглы может отскочить в глаза, вызвав повреждение.
	Немедленно отключите электропитание, если выполняются следующие условия. В противном случае ошибочное нажатие пуска может привести к травме. 1. Заправка иглы 2. Замена иглы 3. Когда швейная машина не используется или, когда человек отходит от швейной машины
	В процессе шитья не прикасайтесь к движущимся частям и не наклоняйте предметы на движущиеся части, так как это может привести к травме человека или повреждению швейной машины.
	Если швейная машина работает неправильно, или слышен ненормальный шум или есть странный запах, следует немедленно отключить питание. Затем, пожалуйста, обратитесь к квалифицированному специалисту или дилеру.
	Если швейная машина вышла из строя, обратитесь к квалифицированному специалисту или дилеру.
Обслуживание машины	
	Только обученные техники могут выполнять ремонт, техническое обслуживание и проверку швейных машин.
	По вопросам технического обслуживания, и проверки электрооборудования, пожалуйста, своевременно свяжитесь со специалистами электронного оборудования.
	Отключите электропитание и отсоедините вилку от сети, если возникают следующие условия. В противном случае ошибочное нажатие пуска может привести к травме. 1. Осмотр, регулировка и техническое обслуживание 2. Замена изнашиваемых деталей, таких как изогнутая игла, резак и т. д.
	Перед проверкой, регулировкой и ремонтом любого пневматического оборудования, пожалуйста, отсоедините источник давления воздуха и опустите указатель манометра вниз до «0».
	Если для настройки необходимо соединить переключатель питания и переключатель источника, обязательно внимательно соблюдайте все меры предосторожности.
	Повреждения швейной машины, вызванные несанкционированной модификацией швейной машины, не покрываются гарантией.

№	Тип контроллера	Компьютеризированная система управления для швейной машины с программируемым швом
1	Зона шитья	X (поперечное направление) / Y (продольное направление) SC442HG: 600 мм x 400 мм
2	Макс. скорость шитья	3000 об/мин (при длине стежка менее 3 мм)
3	Длина стежка	0,1–12,7 мм (мин. дискретность: 0,10 мм)
4	Режим подачи рамы	Прерывистая подача (2 вала с приводом от импульсного двигателя)
5	Ход игловодителя	41,2 мм
6	Иглы	DP×5, DP×17
7	Подъём прижимной рамки	Стандарт от 18 мм до макс. 22 мм (пневматический тип: макс. 25 мм)
8	Промежуточная лапка	Шаговый привод (диапазон: 0–8 мм)
9	Подъём промежуточной лапки	20 мм
10	Память данных шаблонов	Память / USB-накопитель
11	Функция паузы	Остановка машины во время шитья
12	Функция масштабирования	Позволяет независимо масштабировать шаблон по осям X и Y при шитье. Соотношение: от 1% до 400% (шаг 0,1%)
13	Метод масштабирования	Увеличение/уменьшение длины стежка и количества стежков
14	Ограничение скорости шитья	200–3000 об/мин (шаг 100 об/мин)
15	Функция выбора шаблона	Метод выбора номера шаблона
16	Счётчик на увеличение	Без счёта / Счёт шаблонов / Счёт циклов (0–99999)
17	Счётчик на уменьшение	Без счёта / Счёт шаблонов / Счёт циклов (0–99999)
18	Двигатель швейной машины	Серводвигатель
19	Функция остановки иглы в верхнем положении	После завершения шитья игла возвращается в крайнее верхнее положение
20	Номинальная мощность	600 Вт
21	Диапазон рабочих температур	0 °C – 45 °C
22	Диапазон рабочей влажности	35% – 85% (без конденсата)
23	Напряжение питания	AC 220 В ± 10%, 50/60 Гц



21.3 Общая информация

21.3.1 Общее описание

Компьютеризированная система управления для промышленных швейных машин **AUTOSEW**.

1. Применение передовой технологии сервоуправления переменного тока на главном валу машины обеспечивает большой крутящий момент, высокую эффективность, стабильную скорость и низкий уровень шума.
2. Разнообразные конструкции панели управления могут удовлетворить особые требования пользователей к оснастке.
3. Система имеет немецкую конструкцию, что значительно облегчает установку и обслуживание.

21.3.2 Функции и параметры

Примечание: Действительный стандарт для продукта: QCYXDM0004—2020 «Компьютеризированная система управления для промышленной швейной машины».

21.3.3 Меры безопасности при использовании

Установка

- **Блок управления**
 - Устанавливайте блок управления в соответствии с инструкциями.
- **Принадлежности**
 - Если требуются дополнительные принадлежности, отключите питание и выньте вилку из розетки.
- **Силовой кабель**
 - Не нажимайте сильно на силовые кабели и не перекручивайте их чрезмерно.
 - Силовые кабели должны быть закреплены на расстоянии не менее 25 мм от вращающихся компонентов.
 - Перед подачей питания на блок управления пользователь должен внимательно проверить напряжение источника питания и положение входного питания на блоке управления. Если используется трансформатор, его также необходимо проверить перед подачей питания на машину. Выключатель питания швейной машины должен быть установлен в положение «ВЫКЛ».
- **Заземление**
 - Во избежание помех и поражения электрическим током из-за утечки необходимо заземлить кабель заземления.
- **Принадлежности**
 - Если требуются какие-либо электрические подключения, подключите их к соответствующим разъёмам.
- **Демонтаж**
 - При снятии блока управления пользователь должен отключить питание и вынуть вилку из розетки.
 - При извлечении вилки пользователь должен держать вилку и вынимать её, а не тянуть за кабель.
 - Блок управления содержит опасное высокое напряжение. Для открытия блока управления сначала отключите питание и выньте вилку из розетки, затем подождите не менее 5 минут перед открытием блока управления.

Обслуживание, осмотр и ремонт

- Только обученные техники могут выполнять ремонт и обслуживание данной машины.
- При замене игл и шпулек пользователь должен отключить питание.
- Используйте запасные части от авторизованных производителей.

Прочее

- Не прикасайтесь к вращающимся или движущимся частям машины, особенно к игле и ремню, когда машина работает. Пользователь также должен держать волосы подальше от этих движущихся частей, чтобы избежать опасности.
- Не роняйте блок управления на пол и не вставляйте какие-либо предметы в прорези на блоке управления.
- Не запускайте машину без защитных кожухов.
- Если блок управления повреждён или не работает нормально, обратитесь к технику для настройки или ремонта. Не запускайте машину, если проблема не устранена.
- Не изменяйте и не модифицируйте данный блок управления без разрешения.

Утилизация

- Утилизируйте как обычный промышленный мусор.

Предупреждение и опасность

- Неправильная эксплуатация может привести к опасности. Для серьёзного уровня обратитесь к рисунку ниже.

Значение знаков:

Знак	Значение
	Неправильная эксплуатация может привести к серьёзной травме или смерти
	Неправильная эксплуатация может привести к травме или потере имущества
	Эксплуатируйте машину в соответствии с инструкцией
	Внимание: высокое напряжение
	Внимание: высокая температура
	Никогда не делайте этого
	Заземление обязательно

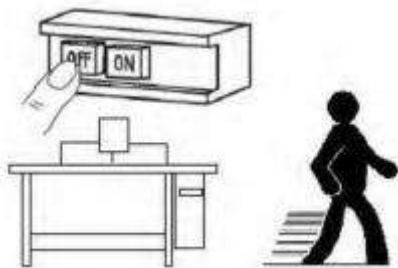
21.4 Профилактические меры при использовании

Внимание!

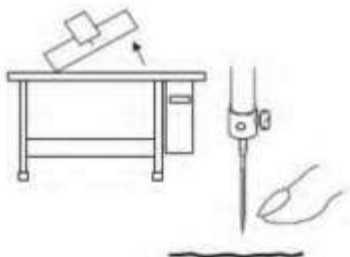
1. При нажатии выключателя [ON] не наступайте на педаль.



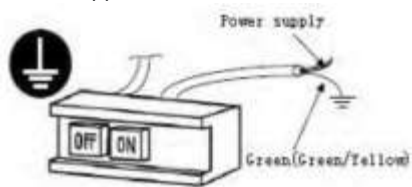
2. При уходе от машины выключайте её.



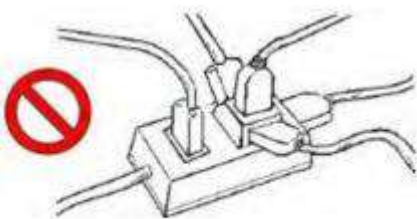
3. Если необходимо наклонить головку машины или заменить иглу/заправить верхнюю нить, отключите питание.



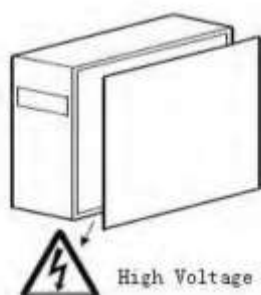
4. Надёжно заземлите кабель заземления.



5. Не используйте бытовой клеммный блок для подключения нескольких машин к одному источнику питания.

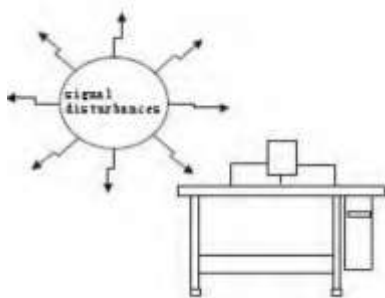


6. Для открытия блока управления отключите питание и выньте вилку из розетки.

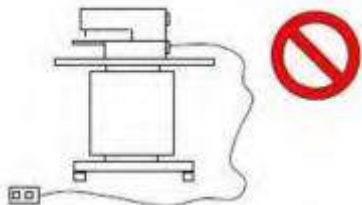


7. После замены двигателя нужно отрегулировать угол установки главного двигателя в соответствии с данным руководством.

8. Держите устройство вдали от источников помех от высокочастотных машин.



9. Если пользователю необходимо подключить внешний сигнальный разъем для подключения оснастки, соединительный провод должен быть как можно короче. Длинный кабель может стать причиной ошибочных срабатываний. Кроме того, соединительный кабель должен быть экранированным.

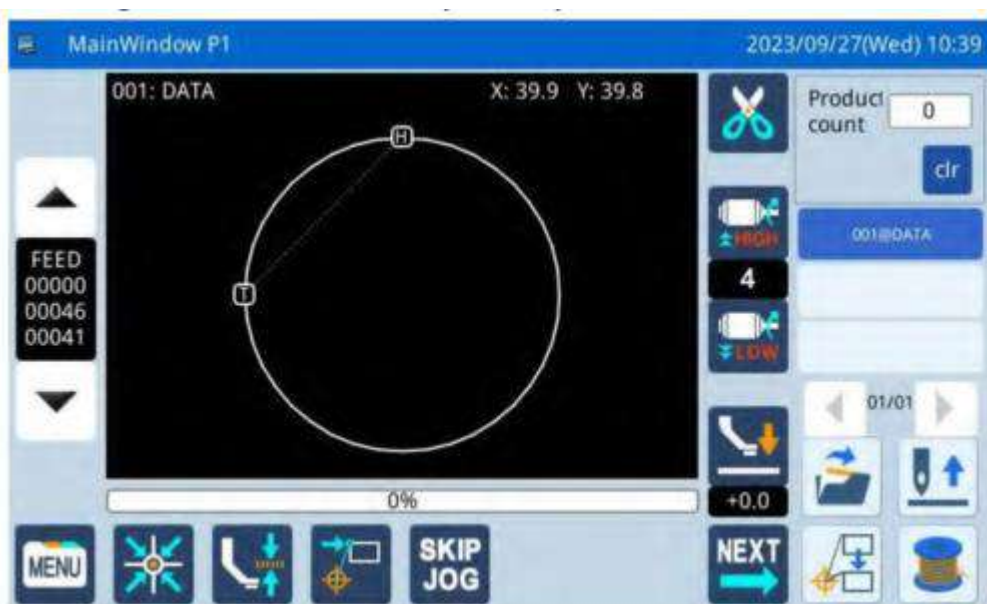


10. Если предохранитель перегорел, сначала устраните причину неисправности, а затем замените его на новый предохранитель того же номинала.

21.5 Стандартизация

Функциональные клавиши используют общепринятые в отрасли обозначения. Эти обозначения, как международный язык, понятны пользователям в любой стране.

- **MainWindow P1** — Главное окно P1
- **001: DATA** — 001: Данные
- **X: 39.9 Y: 39.8** — координаты X и Y
- **FEED** — Подача (со списком параметров 00000, 00046, 00041)
- **0%** — шкала выполнения
- **Product count** — Счётчик изделий (значение 0)
- **MENU** — Меню
- **SKIP JOG** — Пропуск / Покадровый режим
- **NEXT** — Далее



21.6 Метод работы

Сенсорная панель использует передовую технологию сенсорного управления. Её удобный интерфейс и простое управление вносят революционные изменения в повседневную работу пользователей. Для выполнения соответствующих операций пользователь может касаться экрана пальцами или другими предметами.

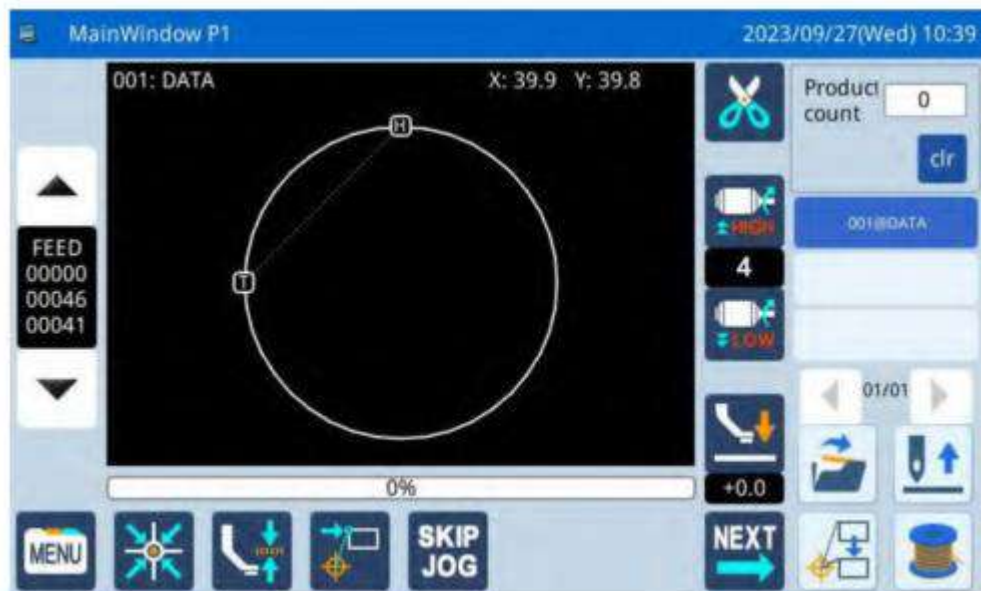
⚠ ВНИМАНИЕ!

Не используйте острые предметы для касания экрана, чтобы избежать необратимого повреждения сенсорной панели.

22. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1.1 Работа

1. После включения питания отображается главный интерфейс P1.



MainWindow P1 — Главное окно P1

- **001: DATA** — 001: Данные
- **X: 39.9 Y: 39.8** — координаты X и Y
- **FEED** — Подача (со списком параметров 00000, 00046, 00041)
- **0%** — шкала выполнения
- **Product count** — Счётчик изделий (значение 0)
- **001#DATA** — кнопка данных
- **MENU** — Меню
- **SKIP JOG** — Пропуск / Покадровый режим
- **NEXT** — Далее
- **+0.0** — смещение
- **01/01** — номер страницы

2. Шаблон для шитья

В текущем интерфейсе отображается выбранный шаблон. Если пользователь хочет изменить шаблон, ему следует обратиться к разделу **[2.5 Загрузка шаблона]**.

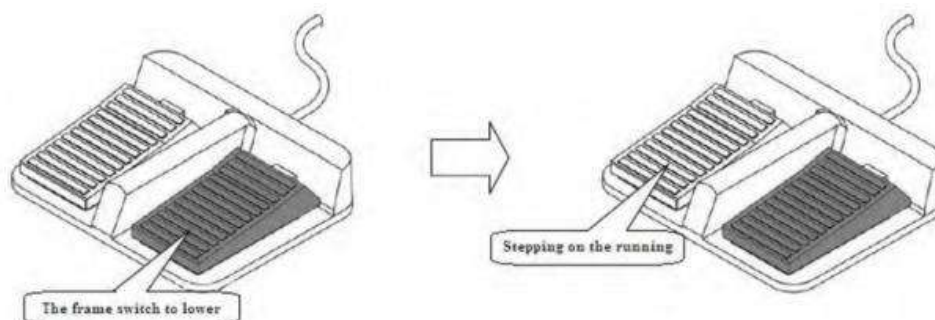
3. Начало шитья

① Перед началом фактического шитья пользователю необходимо ещё раз подтвердить настройки условий шитья, особенно настройку скорости (диапазон: 0–9).

② Скорость швейной машины определяется значением скорости и интервалом стежка. Значение скорости определяет максимальную скорость швейной машины, а интервал стежка ограничивает скорость швейной машины.

[Примечание]: Не изменяйте значение скорости во время шитья, за исключением режима паузы, иначе это может повлиять на условие отвода нити.

③ Поместите материал для шитья в указанное положение, нажмите на переключатель рамы (чёрный), чтобы опустить раму, и нажмите на пусковой переключатель (серый), чтобы начать фактическое шитьё. Как только шитьё начнётся, пользователю не нужно продолжать нажатия на пусковой переключатель. Когда швейная машина завершает работу, рама автоматически поднимается.

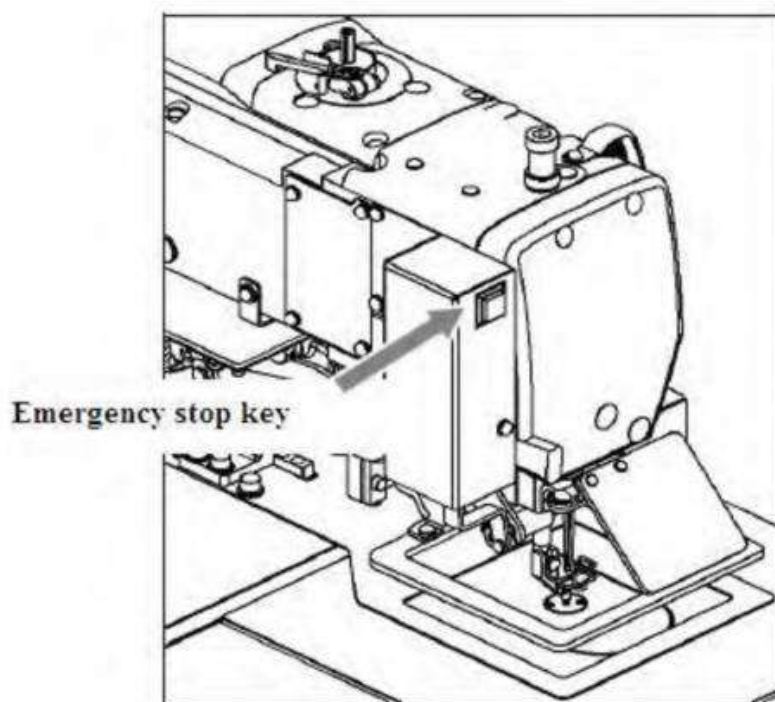


(Иллюстрация: слева — «Педал для опускания подвижной рамки», справа — «Пусковая педаль для начала шитья»)

4. Пауза

Если пользователь хочет остановить машину во время шитья, необходимо нажать кнопку аварийной остановки на головке (подробности см. на рисунке ниже). После нажатия этой кнопки швейная игла остановится в верхнем положении, (настройка по умолчанию), и машина перейдёт в режим паузы. Для снятия паузы нажмите кнопку аварийной остановки снова. После этого пользователь может продолжить выполнение следующих операций:

- ① Нажать на пусковой переключатель, чтобы продолжить шитьё;
- ② Нажать «Движение вперёд / Движение назад» для изменения начального положения шитья;
- ③ Нажать на переключатель рамы, чтобы поднять раму;
- ④ Изменить значение скорости швейной машины; и/или
- ⑤ Переместить промежуточную прижимную лапку.



(На рисунке: «Emergency stop key» — Кнопка аварийной остановки)

4. Аварийная остановка

Пользователь может использовать функцию паузы для выполнения аварийной остановки. Если пользователь нажимает кнопку аварийной остановки в случае обрыва нити, игла остановится в верхнем положении. Нажмите клавишу «Движение назад», чтобы переместить иглу в положение на два-три стежка до точки обрыва нити, завершите заправку нити и нажмите на пуск, чтобы продолжить шитьё.

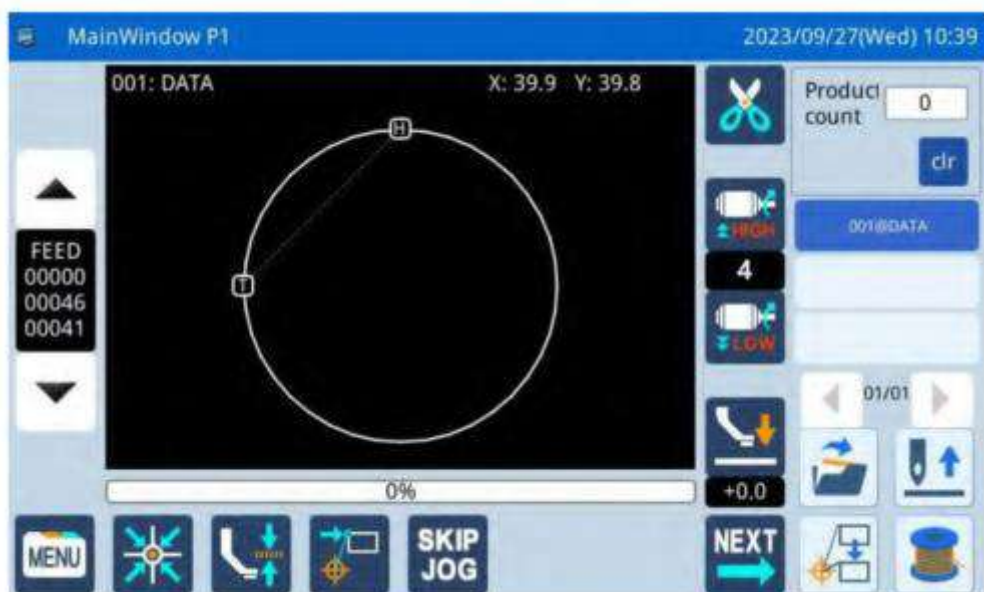
⚠ ОСТОРОЖНО!

При заправке иглы и нити **категорически запрещается** нажимать на пусковую педаль ногой. Это может привести к запуску машины и представляет опасность.

1.2 Инструкции по отображению состояния интерфейса

2.2.1 Интерфейс 1

(Главный интерфейс P1: Стандартный режим отображения)



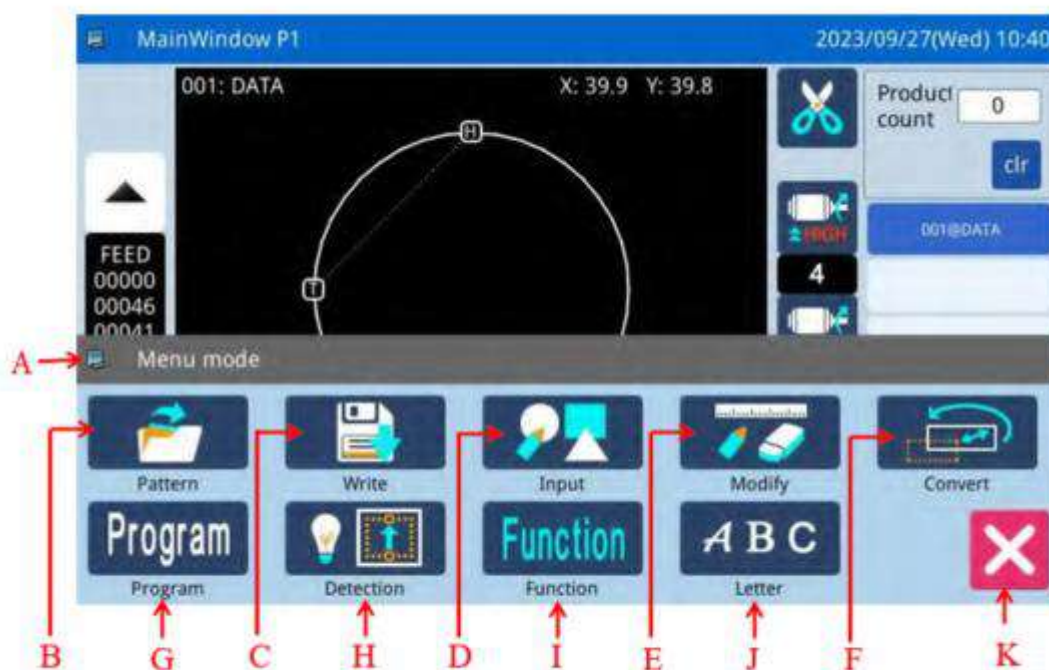
2.2.2 Интерфейс 2

(Состояние отображения после нажатия пользователем клавиши NEXT в главном интерфейсе P1)



2.2.3 Интерфейс 3

(Состояние многоуровневого меню при открытии главного интерфейса P1)

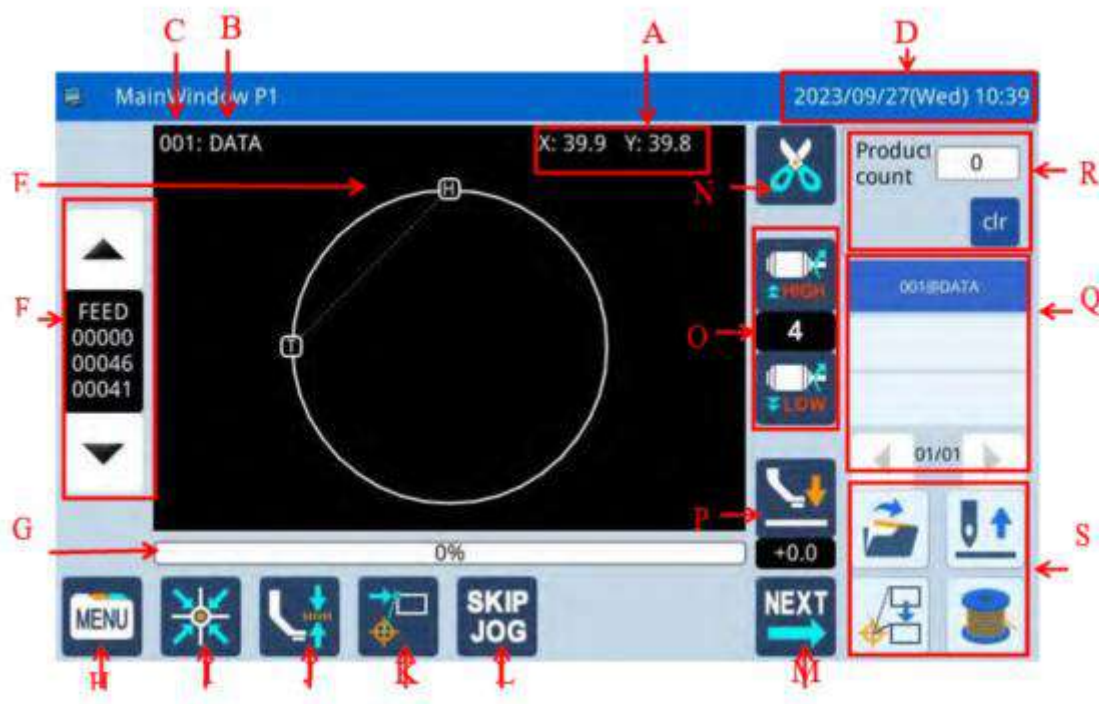


Функции:

№	Функция	Содержание
A	Заголовок интерфейса функций MENU	Отображаемое содержимое является заголовком интерфейса MENU. При нажатии пользователем кнопки MENU отображаемое содержимое в строке заголовка становится описанием функции соответствующей клавиши.
B	Управление шаблонами (добавление, удаление и сохранение графических данных)	После входа в интерфейс выполняются соответствующие функции для поиска, сортировки, удаления, сохранения, чтения и других связанных операций с шаблонами.
C	Сохранение шаблона (сохранение данных шаблона)	Сохранение шаблона в память или на USB-накопитель.
D	Графическая компоновка (режим графического дизайна)	Выполнение операций редактирования шаблона.
E	Модификация графики (режим изменения)	После входа в интерфейс выполняются соответствующие функции для изменения точки или сегмента линии шаблона.
F	Преобразование графики (режим преобразования данных)	После входа в интерфейс можно выполнить соответствующие функции для преобразования части шаблона или всего шаблона.
G	Настройка работы	Настройка рабочих параметров.
H	Режим тестирования	Тестирование внешних устройств, ЖК-экрана и т.д.
I	Функциональный режим	Выполнение функциональных операций.
J	Режим вышивки букв	Шитьё букв.

№	Функция	Содержание
		[Примечание]: Пользователь может отключить функцию шитья букв через параметр «Специальные» → «Включить шитьё букв». При деактивации изображение исчезнет.
K	Выход	Выход из текущего интерфейса и возврат к предыдущему экрану.

1.3 Инструкции по главному интерфейсу P1



Функции:

№	Функции	Содержание
A	Фактические размеры шаблона по осям X/Y	W: фактический размер шаблона по оси X; H: фактический размер шаблона по оси Y. [Примечание] не включает диапазон начальной подачи воздуха
B	Название шаблона	Отображает название текущего шаблона
C	Номер шаблона	Отображает номер текущего шаблона
D	Дата/Часы	Отображает время
E	Форма шаблона	Отображает форму текущего шаблона. [Примечание]: [иконка] — это положение начала координат
F	Отображение количества стежков шаблона и кнопка «Движение вперёд/назад»	Отображение данных о количестве стежков и пробное выполнение шитья
G	Индикатор выполнения шитья шаблона	Отображает текущий прогресс шитья шаблона

№	Функции	Содержание
H	MENU	Отображает каталог (см. [2.2.2 Интерфейс 2])
I	Возврат к началу координат	Нажмите для возврата к началу координат
J	Настройка промежуточной прижимной лапки	Регулировка высоты промежуточной прижимной лапки
K	Возврат к началу шитья	Нажмите для возврата к началу шитья
L	Клавиша перехода	Нажмите эту кнопку для входа в интерфейс настройки быстрого перемещения
M	Переход к главному интерфейсу P2	При нажатии кнопки экран отображает главный интерфейс P2
N	Тестовый рез	Проверка работоспособности режущей линии
O	Зона отображения регулировки скорости	Регулировка и отображение текущей скорости шитья шаблона
P	Подъём, опускание и заправка промежуточной прижимной лапки	Реализация функций подъёма, опускания и заправки промежуточной прижимной лапки
Q	Клавиши быстрого доступа к номерам рисунков	Отображает недавно использованные номера шаблонов. Можно сохранить до 40. При нажатии клавиши выбора номера шаблона происходит изменение текущей информации о шитье. [Примечание] в режиме комбинированного шаблона отображается количество комбинированных шаблонов / номер комбинированного шаблона
R	Счётчик продукции	Счётчик продукции: накопление количества сшитых изделий. Вы можете использовать клавишу очистки [иконка] для сброса отображения и начала нового подсчёта
S	Настройка клавиш быстрого доступа	Пользователь может настроить 4 часто используемые функциональные клавиши

1.3.1 Отображение количества стежков и движение вперёд/назад



Функции:

№	Описание
A	Отображает текущее положение рамы и тип данных шитья. (Шитьё — «SEW», Подача — «FEED», Дополнительное начало координат — «2HP», Верхняя остановка — «USTP», Нижняя остановка — «DSTP», Обрезка нити — «TRIM», Скорость подачи — «FEDS», Перезапуск — «ASRT», Тяжёлая плата — «HEVI», Толстая ткань — «ATUM», Пропуск шитья — «BAT», Функция 1 «FUN1» ~ Функция 7 «FUN7», Реверс прижимных лапок — «REPF», Конец — «END»)
B	Отображает номер стежка в текущем положении
C	Отображает общее количество стежков текущего шаблона (включая подачу, обрезку нити, конец, код и т.д.)
D	Отображает общее количество стежков шитья текущего шаблона (исключая подачу, обрезку нити, конец, код и т.д.)
E	Тестовый режим шаблона (вперёд/назад): 1. После возврата в начало координат при нажатии клавиши «Вверх» рама X-Y перемещается вперёд по шаблону. Отпустите клавишу, чтобы остановить движение. При удержании клавиши «Вниз» рама X-Y перемещается назад. Отпустите клавишу, чтобы остановить движение. 2. Если рама находится в нижнем положении и шаблон верен, пользователь может нажать на педаль, чтобы начать шитьё.

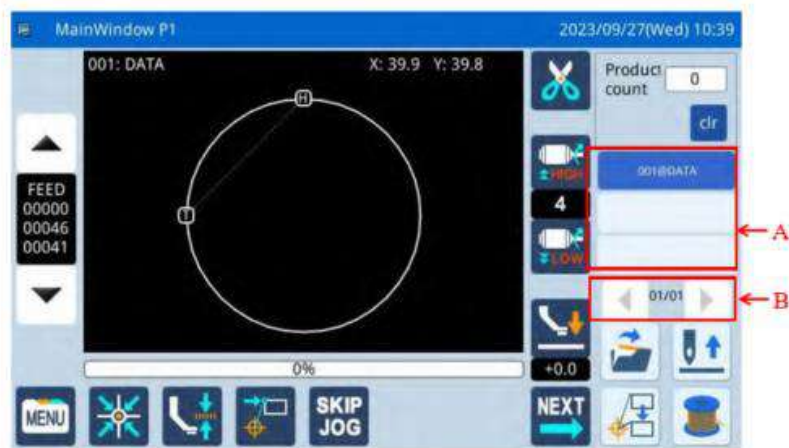
1.3.2 Регулировка



Функции:

№	Описание
A	Увеличение скорости
B	Текущая скорость шитья (0–9)
C	Уменьшение скорости

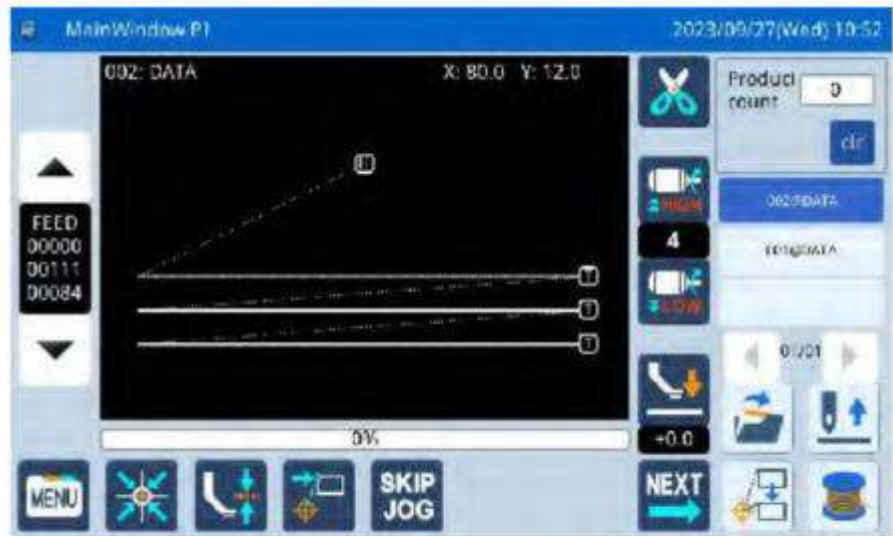
1.3.3 Режим отображения клавиш быстрого доступа к номерам рисунков



Функции:

№	Описание
A	Клавиша быстрого доступа к номеру шаблона: выберите другой номер для смены шаблона (текущий шаблон отображается белыми цифрами на синем фоне)
B	Клавиша перелистывания страниц отображения номеров рисунков

Пример:



Как показано на рисунке выше, 2 номера шаблонов находятся в списке горячих клавиш. Текущий номер шаблона — **No.001**. Если мы выберем шаблон **No. 002**, текущий шаблон будет изменён на шаблон **No. 002**. Отображение показано на рисунке.

1.3.4 Отображение шаблона

В интерфейсе P1 главного интерфейса нажмите на область отображения шаблона, чтобы войти в интерфейс предварительного просмотра шаблона.



Обозначение	Описание
A	Name — название шаблона (например, DATA)
B	No. — номер шаблона (например, 001)
C	X-Size — размер по оси X (например, 39.9)
D	Y-Size — размер по оси Y (например, 39.9)
E	Stitches — количество стежков (например, 46)
F	Type — тип шаблона (например, N10)
G	Координаты положения: X, Y
H	Кнопка возврата / переключения
I	Кнопка закрытия (крестик)
J	Кнопки прокрутки вверх/вниз

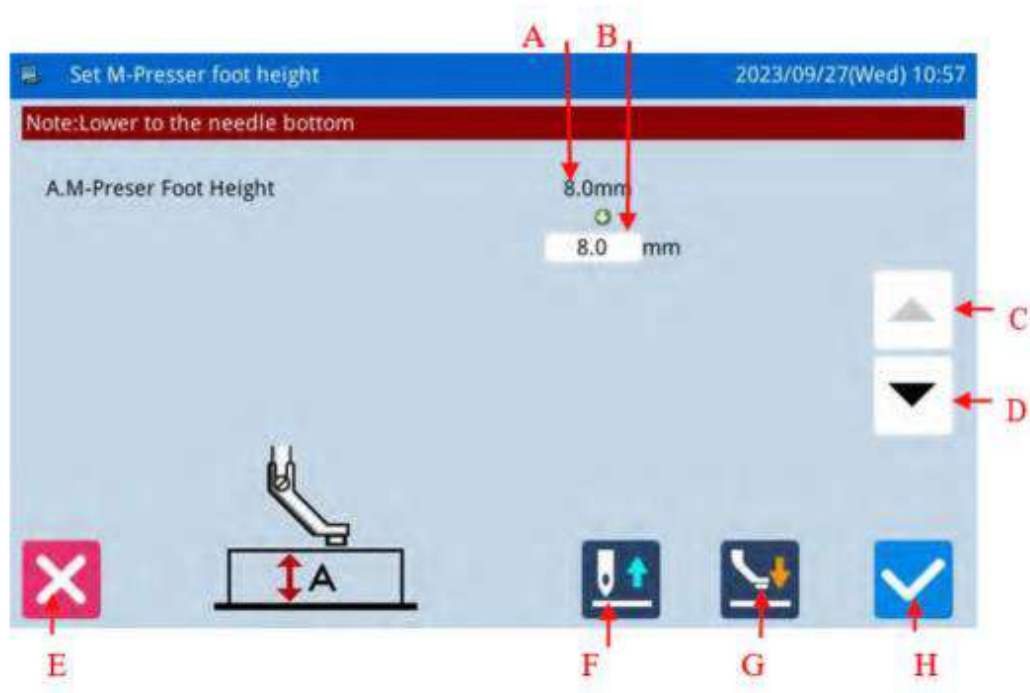
1.3.5 Настройка толщины ткани

Нижнее положение промежуточной прижимной лапки можно изменять. Если нижнее положение промежуточной лапки по умолчанию ниже толщины используемой ткани, пользователь может воспользоваться этой функцией для его изменения.

[Примечание]: Если пользователь входит в этот интерфейс, когда промежуточная лапка находится в нижнем положении, система выдаст подсказку «Поднимите промежуточную лапку».

[Примечание]: После входа в интерфейс настройки толщины ткани: параметр можно настроить только после того, как промежуточная лапка опустится.

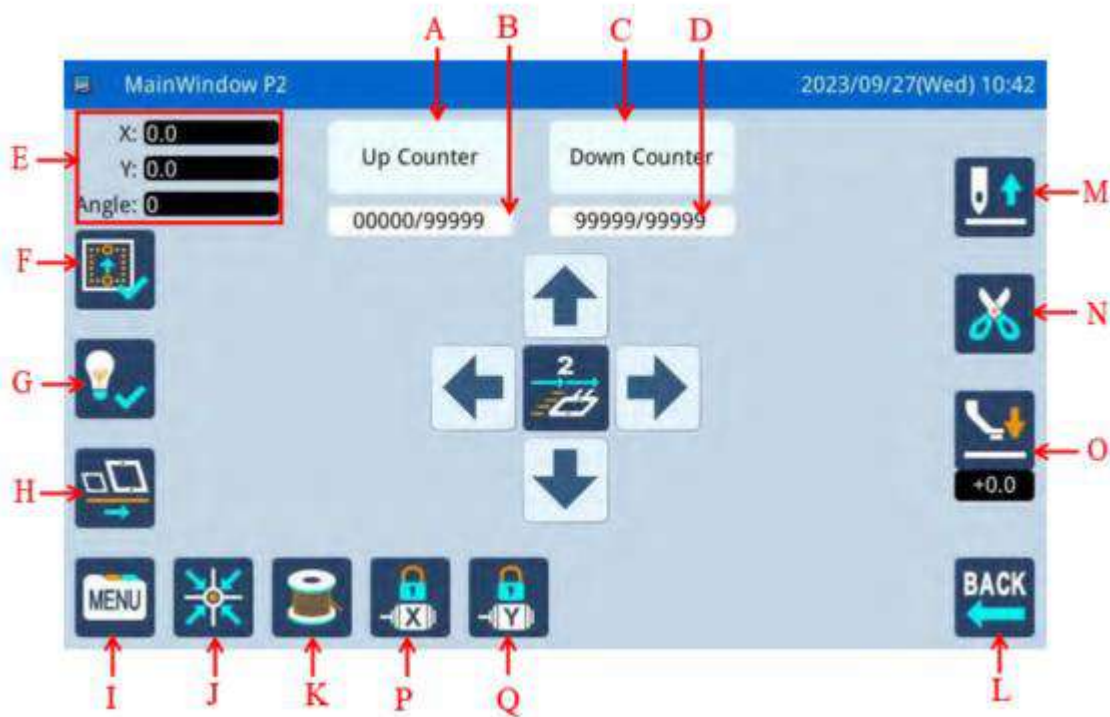
[Примечание]: Диапазон этого параметра: 0,0–8,0 мм.



Функции:

№	Описание
A	Текущая высота промежуточной лапки
B	Целевая высота промежуточной лапки
C	Увеличить высоту. Промежуточная лапка поднимается на 0,1 мм при каждом нажатии
D	Уменьшить высоту. Промежуточная лапка опускается на 0,1 мм при каждом нажатии
E	Выход из текущего интерфейса и возврат к предыдущему
F	Перемещение иглы по вертикали:  игла вниз,  игла вверх
G	Нажмите для перемещения промежуточной лапки в направлении стрелки:  промежуточная лапка вверх,  промежуточная лапка вниз
H	Сохранить и выйти

1.4 Интерфейс P2



Функции:

№	Функции	Содержание
A	Счётчик на увеличение	Вход в интерфейс настройки счётчика на увеличение
B	Значение счётчика на увеличение	Отображение текущего значения / заданного значения счётчика на увеличение
C	Счётчик на уменьшение	Вход в интерфейс настройки счётчика на уменьшение
D	Значение счётчика на уменьшение	Отображение текущего значения / заданного значения счётчика на уменьшение
E	Значение координат и угол главной оси	Отображение значений координат X/Y и углов главной оси
F	Обнаружение входного сигнала	Проверка входного сигнала
G	Обнаружение выходного сигнала	Проверка выходного сигнала
H	Настройка натяжных лапок	Настройка соответствующих параметров натяжных лапок
I	MENU	Открытие меню каталога
J	Возврат к началу координат	Возврат к механическому началу координат
K	Намотка	Проверка скорости и времени намотки
L	Главная клавиша	Нажмите для возврата к главному интерфейсу 1

№	Функции	Содержание
M	Подъём иглы	Перемещение иглы по вертикали:  игла вверх  игла вниз
N	Тестовый рез	Тестовый рез
O	Заправка нити	Заправка нити
P	Фиксация/освобождение вала X	Фиксация/освобождение вала X
Q	Фиксация/освобождение вала Y	Фиксация/освобождение вала Y

1.4.1 Режим намотки

Для намотки пользователь должен активировать этот интерфейс (нажмите  в главном интерфейсе P2, при этом промежуточная прижимная лапка опустится). Нажмите на переключатель рамки, чтобы её опустить. Затем нажмите на пусковой переключатель, чтобы запустить швейную машину на заданной скорости. При этом оси X и Y не будут перемещаться. При повторном нажатии на педаль швейная машина остановится в верхнем положении иглы.

[Примечание]: Действие намотки определяется параметром «Winding» (Намотка), установленным в режиме настройки работы. (См. [2.8.6 Список параметров])



Функции:

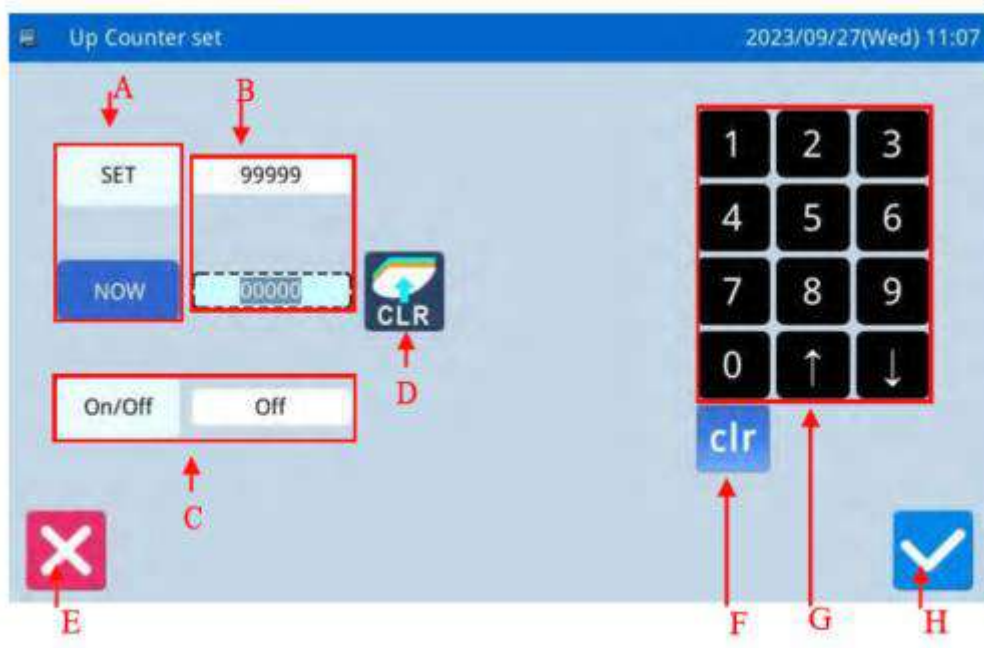
№	Описание
A	Задание скорости намотки. [Примечание]: Определяется параметром «Winding» → «Winding Speed Setting»
B	Фактическая скорость намотки
C	Метод выполнения намотки. [Примечание]: Определяется параметром «Winding» → «Winding Stop Method»

№	Описание
D	Задание времени намотки. [Примечание]: Определяется параметром «Winding» → «Timing Stop of Winding»
E	Если метод выполнения намотки — намотка по времени, здесь будет отображаться оставшееся время

1.4.2 Счётчик

В главном интерфейсе P2 нажмите Up Counter, чтобы войти в интерфейс настройки счётчика на увеличение.

[Примечание]: Метод подсчёта счётчика на увеличение/уменьшение определяется параметром «Counter» (Счётчик), установленным в режиме настройки работы (см. [2.8.6 Список параметров]).



Функции:

№	Содержание
A	Переключение между заданным значением и текущим значением (кнопка, выделенная тенью, является выбранной)
B	Отображение заданного значения и текущего значения (пользователь может ввести значение в пунктирной рамке)
C	Переключатель активации счётчика
D	Сброс текущего значения
E	Выход из режима настройки счётчика и возврат к предыдущему интерфейсу
F	Очистка введённого в данный момент значения

№	Содержание
G	Цифровая клавиатура, используется для ввода заданного значения и текущего значения
H	Подтверждение настройки

[Примечание]: Настройка счётчика на уменьшение выполняется так же, как и для счётчика на увеличение.

1.5 Управление шаблонами



Функции:

№	Функции	Содержание
A	Список предварительного просмотра шаблонов	Отображает список сохранённых шаблонов. [Примечание 1]: Если пользователь выбирает шаблон в формате VDT, система предложит преобразовать формат шаблона. [Примечание 2]: Если количество стежков выбранного шаблона выходит за допустимый диапазон или данные повреждены, система сообщит, что шаблон невозможно выбрать.
B	Название и номер шаблона	Отображает название сохранённого шаблона
C	Возврат к главному интерфейсу	Прямой возврат к главному интерфейсу
D	Поиск	Позволяет искать шаблоны
E	Сортировка	Сортировка шаблонов по времени изменения или по номеру
F	Удаление шаблона	Удаление выбранного шаблона. [Примечание]: Текущий шаблон, используемый для шитья, не может быть удалён.

№	Функции	Содержание
G	Сохранение	Позволяет сохранить указанный шаблон
H	Чтение	Выбор шаблона из памяти или с USB-накопителя в качестве текущего шаблона для шитья
I	Выбор памяти / USB-накопителя	Загрузка шаблона из памяти или с USB-накопителя; переключение между USB-накопителем и памятью
J	Ввод	Подтверждение операции
K	Страница вниз	Поддержка просмотра предыдущей страницы 
L	Отображение страниц	Отображает номер текущей страницы / общее количество страниц
M	Страница вверх	Поддержка просмотра следующей страницы
N	Предварительный просмотр шаблона	Предварительный просмотр шаблона

1.5.1 Инструкции по работе

1. Открытие интерфейса управления шаблонами

В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите  , чтобы активировать режим каталога, затем нажмите  , чтобы активировать управление шаблонами .

[Примечание]: После входа в интерфейс управления шаблонами интерфейсом отображения по умолчанию является интерфейс чтения шаблонов (как показано слева).

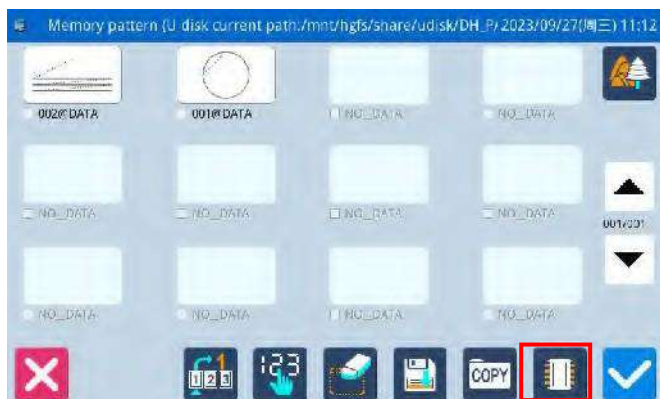


2. Выбор объекта загрузки (память / USB-накопитель)

Настройкой по умолчанию в этом интерфейсе является режим загрузки из памяти (как показано на рисунке). Вы можете нажать  , чтобы переключиться в режим загрузки с USB-накопителя  , который показан ниже:

[Примечание]: Если подвижная рамка не находится в начале координат, система не сможет загрузить шаблон. Поэтому сначала выполните операцию возврата в начало координат.

[Примечание]: Если пользователь выполнит вышеуказанную операцию, не вставив USB-накопитель, система отобразит сообщение «U Disk Is Pulled Out» (USB-накопитель извлечён).



3. Выбор и подтверждение номера шаблона

Выберите номер шаблона для шитья и нажмите . После выбора система вернётся непосредственно в главный интерфейс.

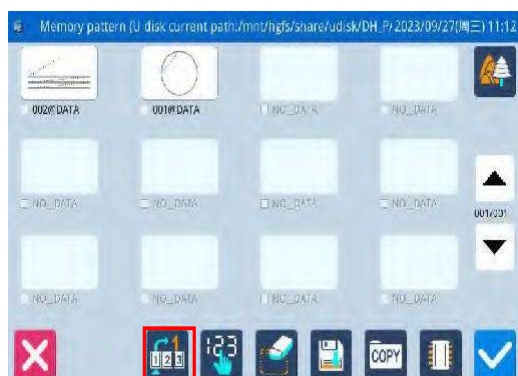
[Примечание]: Если при загрузке шаблона с USB-накопителя в памяти уже существует шаблон с таким же номером, система отобразит сообщение «Replace Pattern in Memory?» (Заменить шаблон в памяти?). В этом случае пользователю необходимо следовать предоставленным инструкциям. Если вы не хотите перезаписывать шаблон в памяти, нажмите «No», чтобы сохранить как новый шаблон.

4. Другие операции

Если шаблонов много, пользователь может использовать   для перелистывания страниц и нажать , чтобы просмотреть список шаблонов более наглядно. Если пользователь знает номер шаблона, он

может использовать , чтобы загрузить шаблон напрямую.

1.5.2 Режим прямой загрузки



1. Выбор режима прямой загрузки

Нажмите  в интерфейсе загрузки шаблонов, чтобы войти в режим прямой загрузки.

[Примечание]: Загрузка шаблона путём прямого ввода номера шаблона ограничена режимом загрузки из памяти.

2. Ввод первого числа



(Например,: загрузка шаблона №001)

① Введите «1».

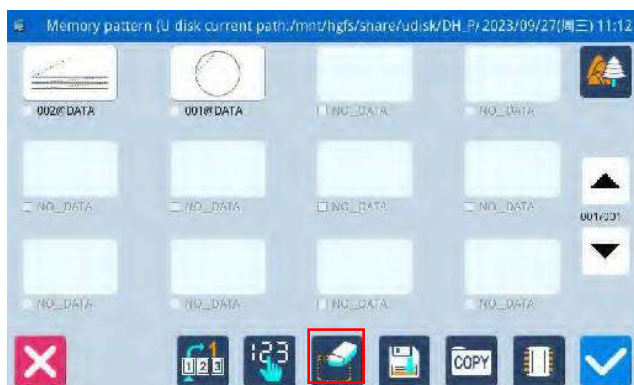
② Шаблоны, сохранённые в памяти, первое число которых равно 1, будут отображены на нижней клавиатуре, как показано ниже:

③ Нажмите , чтобы очистить введённый номер и ввести его заново.

④ В этот момент нажмите  [001@DATA.NSP], чтобы активировать шаблон. После этого система вернётся в главный интерфейс и отобразит выбранный шаблон.

⑤ Переключитесь на китайский метод ввода — пользователь может использовать китайский язык для поиска шаблонов.

1.5.3 Удаление шаблона

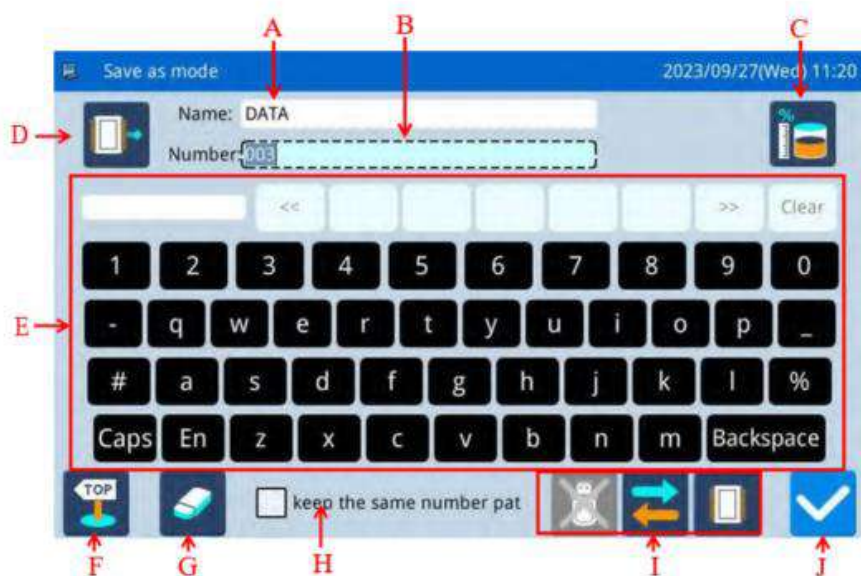


Пользователь может нажать  чтобы удалить шаблон. В этот момент система отобразит сообщение «Delete Pattern from Memory?» (Удалить шаблон из памяти?). (Если система находится в режиме загрузки с USB-накопителя, система отобразит сообщение «Delete the Selected File?» — Удалить выбранный файл?). Пользователю необходимо следовать предоставленным инструкциям, но шаблон, используемый для шитья в данный момент, не может быть удалён.

1.5.4 Поддерживаемые форматы данных

В настоящее время система поддерживает следующие форматы: **NSP, B, BA, VDT, EMB, DST, DSB, DSZ и SEW.**

1.6 Шаблон



Функции:

№	Функции	Содержание
A	Ввод названия шаблона	Отображение названия шаблона
B	Ввод номера шаблона	Отображение номера шаблона
C	Функция проверки остатка памяти	Проверка свободного места в памяти
D	Отображение места хранения	[иконка]: место хранения — память [иконка]: место хранения — USB-накопитель
E	Клавиатура	Ввод названия или номера
F	Возврат	Возврат к предыдущему интерфейсу
G	Очистить все символы	Нажмите для очистки всех введённых символов
H	Сохранить шаблон с тем же номером	[галочка] «keep the same number pat»: сохранить шаблон с тем же номером — шаблон с тем же номером не будет перезаписан, он будет сохранён в другое место (под другим номером). [галочка снята]: не сохранять шаблон с тем же номером
I	Выбор памяти / USB-накопителя	Выбор чтения из памяти или с USB-накопителя. Переключение для выбора USB-накопителя или памяти
J	Ввод	Сохранение текущих настроек и выход к предыдущему экрану

Функции:

1. Вход в интерфейс сохранения шаблона



В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите  , чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [], чтобы активировать управление шаблонами.

[Примечание]: Если подвижная рама не находится в начале координат, система не сможет сохранить шаблон. Поэтому сначала выполните операцию возврата в начало координат.

2. Установка названия и номера

По умолчанию в этом интерфейсе установлен режим сохранения в память (это видно по  в левом верхнем углу экрана). Вы можете нажать , чтобы переключиться в режим сохранения на USB-накопитель.

Нажмите на поле **Name: DATA** или на поле **Number: 001**, чтобы ввести название или номер.

Name: DATA

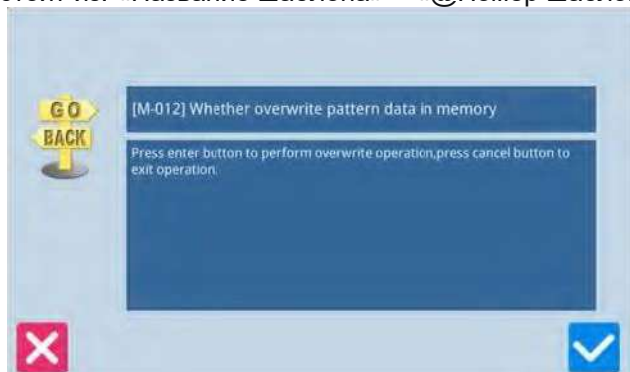
Number: 001

Нажатие клавиши **Backspace** удаляет первый символ слева от курсора, а нажатие

Кнопки «стерка» очищает все символы.

Если пользователю нужно переключиться между заглавными и строчными буквами, нажмите клавишу **Caps**.

[Примечание]: Пользователь может задать номер шаблона перед сохранением. Имя файла шаблона состоит из: «Название шаблона» + «@Номер шаблона» + «Формат файла.nsp».



3. Сохранение шаблона

После ввода нажмите , чтобы вернуться непосредственно в главный интерфейс.

[Примечание]: Если в памяти уже содержится шаблон с номером, совпадающим с введённым, система отобразит сообщение «Replace Pattern in Memory?» (Заменить шаблон в памяти?). Нажмите , чтобы отменить замену; нажмите , чтобы выполнить замену.

1.7 Шитьё шаблонов



В главном интерфейсе P1 нажмите клавишу **MENU**  → **Pattern Stencil**  (Трафарет шаблона), чтобы войти в интерфейс шитья букв.

(1) Повторный ввод

Если введённые данные нужно заменить новыми, нажмите **CLR**  (очистить последнюю версию данных и ввести их заново).

Если вы хотите продолжить ввод уже введённых данных, нажмите  (продолжить ввод предыдущих данных).

(2) Настройка скорости

Нажмите одну из четырёх кнопок скорости в интерфейсе: **HIGH**, **MD1**, **MD2**, **SLOW** — для настройки скорости шитья при редактировании данных шаблона.

(3) Настройка расстояния между иглами



С помощью цифровых клавиш **[0]**, **[9]** и клавиш **[↑]**, **[↓]** можно ввести длину стежка. Диапазон: 0,1–12,7 мм.

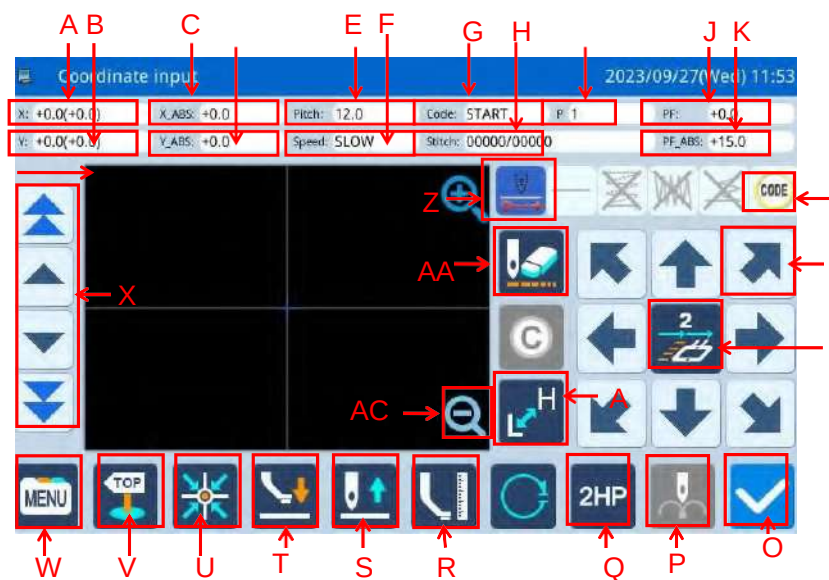
(4) Модификация графических параметров

Интерфейс набора, модификации и преобразования имеет **Клавиши параметров**  — для централизованного размещения соответствующих параметров с целью удобной настройки пользователем.



(5) Подтверждение ввода

После настройки вышеуказанной информации нажмите , чтобы войти в интерфейс ввода курсора.
Дополнительные примечания к интерфейсу ввода курсора



№	Функции	Содержание
A	Относительная координата X	Отображает относительное значение координаты X текущего перемещения. (В скобках — разница между положением перекрестия курсора и шаблоном)
B	Относительная координата Y	Отображает относительное значение координаты Y текущего перемещения. (В скобках — разница между положением перекрестия курсора и шаблоном)
C	Абсолютная координата X	Отображает значение X текущих координат
D	Абсолютная координата Y	Отображает значение Y текущих координат
E	Длина стежка	Отображает заданное расстояние стежка. [Примечание]: Расстояние подачи воздуха при заправке иглы — 12,0 мм
F	Скорость	Отображает текущую скорость иглы
G	Код	Отображает текущий введённый код
H	Количество стежков	Отображает количество стежков / общее количество стежков в текущем положении иглы машины
I	Количество точек формы	Количество фигур, введённых в текущем процессе редактирования
J	Относительное значение высоты промежуточной лапки	Отображает текущее относительное значение высоты промежуточной прижимной лапки
K	Абсолютное значение высоты промежуточной лапки	Отображает текущее абсолютное значение высоты промежуточной прижимной лапки
L	Набор текста	Различные функции набора
M	Клавиша направления	Перемещение рамы во всех направлениях

№	Функции	Содержание
N	Настройка скорости перемещения стола	Диапазон: 1–3
O	Ввод	Подтверждение текущей редактируемой формы
P	Второе начало координат	После переноса можно вставить второе начало координат в текущем положении
Q	Заккрыть	Функция закрытия
R	Клавиша настройки положения иглы	Поднять или опустить положение иглы
S	Клавиша настройки положения иглы машины	Заставить положение иглы подняться или опуститься
T	Подъём промежуточной лапки	Регулировка подъёма промежуточной лапки
U	Возврат в начало координат	Нажмите, затем выполняется команда возврата в начало координат
V	Выход	Возврат к предыдущему экрану
W	Меню	Переход в режим каталога
X	Клавиша дюймового перемещения (точечная клавиша)	 [ ]: Дюймовое перемещение вперёд/назад по уже созданному шаблону (перемещение точек по созданному шаблону).  [ ]: Дюймовое перемещение вперёд/назад по уже созданному шаблону (быстрое перемещение точек по созданному шаблону)
Y	Отображение экрана шаблона	Отображение текущего печатаемого шаблона
Z	Увеличение	Шаблон можно увеличить
AA	Отмена последнего ввода	Нажмите эту клавишу, чтобы отменить последнюю подтверждённую точку ввода и вернуться к предыдущей точке ввода
AB	Изменение скорости швейной машины	Нажмите эту кнопку для последовательного переключения скорости швейной машины: низкая скорость, высокая скорость, средне-высокая скорость, средне-низкая скорость
AC	Уменьшение	Шаблон можно уменьшить

1.8 Настройка параметров

Предназначена для настройки каждого параметра. Описание каждого параметра см. в разделе [2.8.6

Список параметров].

1.8.1 Метод

1. Вход в настройки работы

В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [MENU], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [иконку], чтобы активировать **Program** (Программа).



2. Интерфейс в режиме настройки

После входа в интерфейс настройки работы пользователь может использовать клавиши [◀ ▶] для перелистывания страниц и выбора параметров.



3. Пример:

Пример:

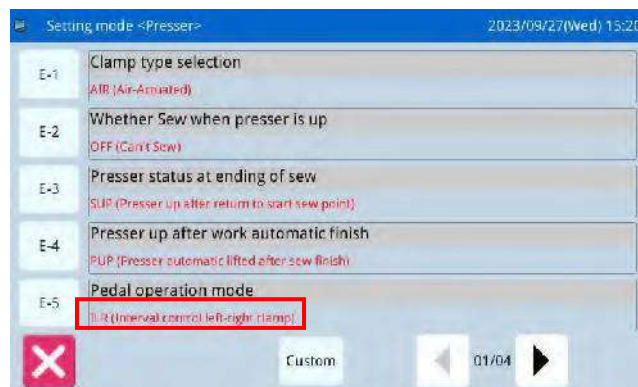
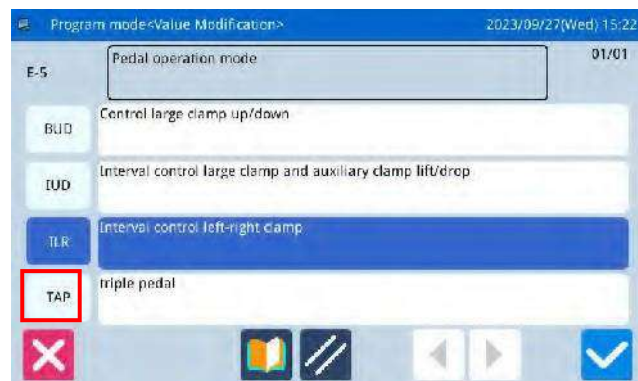
① Выбор режима

Выберите параметр для настройки, чтобы активировать «Интерфейс настройки внутренних параметров». Здесь мы нажимаем **Frame** (Рама).

② Интерфейс настройки внутренних параметров

Выберите параметр для настройки, чтобы активировать интерфейс изменения заданного значения (здесь мы нажимаем **E-5**).

③ Изменение заданного значения параметра





Нажмите на параметр, чтобы изменить заданное значение (здесь мы нажимаем **ILR**). Затем нажмите , чтобы подтвердить.

[Примечание]: Нажатие  отображает описание этого параметра и его значение.

Если вы нажмёте кнопку сброса , текущее значение параметра будет восстановлено до заводского значения.

④ Проверка изменённого заданного значения параметра

Вернитесь в «Интерфейс настройки внутренних параметров», где пользователь может проверить заданное значение после изменения. Нажмите , чтобы выйти.

⑤ Возврат в интерфейс выбора режима

Вернитесь в «Режим выбора». Поскольку заданное значение изменено, отображается кнопка **Modified** (Изменено).

Для возврата в главный интерфейс P1 (или P2) нажмите .

Для проверки изменённого содержимого нажмите клавишу **Modified**.

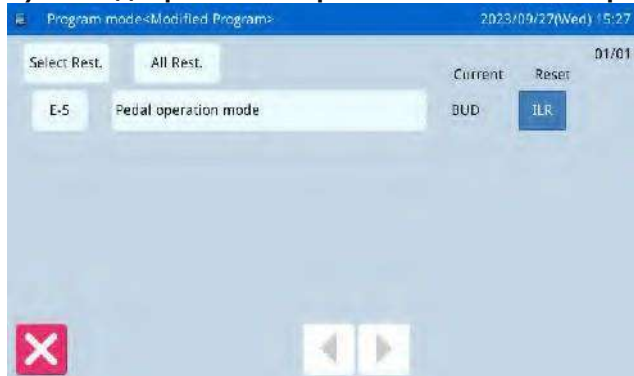
⑥ Проверка содержимого изменённого параметра

a) Ввод пароля



Нажатие клавиши **Modified** (Изменено) в «Режиме выбора» активирует режим ввода пароля, в котором пользователь может войти в режим настройки изменённых параметров с правильным паролем. (Для настройки пароля см. [2.8.3 Шифрование параметров].)

b) Вход в режим настройки изменённых параметров



В этом интерфейсе будет отображено изменённое содержимое параметра. Пользователь может снова изменить его в этом интерфейсе (здесь нажмите **E-5**).

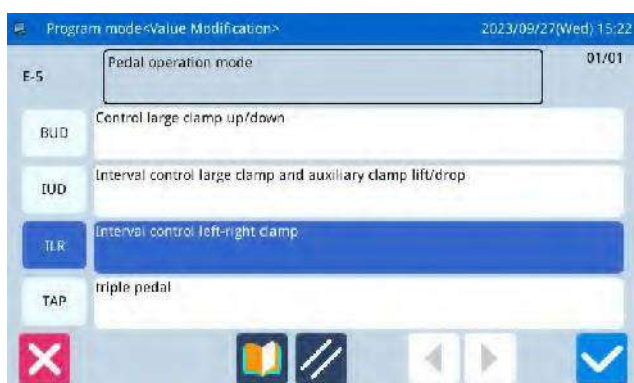
Если пользователь хочет восстановить изменённые параметры, он должен нажать кнопку с названием этого параметра (здесь можно нажать **Pedal Operation Mode**). Затем нажать **Restore** (Восстановить). После этого пользователю нужно только следовать инструкциям системы.

Если пользователь хочет восстановить все настройки до значений по умолчанию, он может нажать **Restore All** (Восстановить всё). После этого пользователю нужно только следовать инструкциям системы.

1.8.2 Настройка параметров

Существует два способа настройки параметров: тип выбора и тип ввода, как показано ниже:

- **Тип выбора** (Selective type) — выбор из списка доступных значений
- **Тип ввода** (The input type) — ввод значения вручную с клавиатуры



1.8.3 Шифрование параметров

В режиме параметров каждая точка входа операции может быть защищена паролем, чтобы избежать ошибочных действий.

1. Вход в интерфейс шифрования параметров



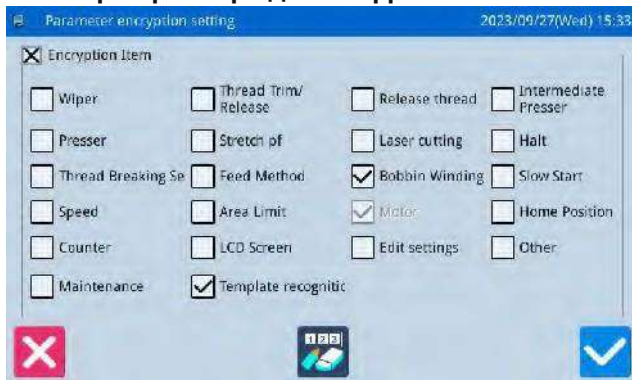
В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [



[], чтобы войти в интерфейс настройки функций.

В интерфейсе настройки функций нажмите [].

2. Выбор параметра для шифрования



Как показано на рисунке, пользователь может выбрать один или несколько параметров для шифрования. (Здесь мы выбираем «Winding core» — Намотка.)

- ☐ Bobbin Winding **Bobbin Winding** — выбрано
- ☒ Bobbin Winding **Bobbin Winding** — не выбрано

После выбора параметра для шифрования пользователь может нажать .

С этого момента при настройке зашифрованного параметра пользователю необходимо вводить пароль.

Для смены пароля нажмите .

3. Смена пароля



В интерфейсе установки нового пароля нажмите на поля **Cur-Password:** (Текущий пароль), **New-Password:** (Новый пароль) и **Confirm:** (Подтверждение), чтобы ввести соответственно текущий пароль, новый пароль и подтверждение нового пароля. В конце нажмите .

[Примечание]: Исходный пароль — это идентификатор производителя (ID). После установки пароля текущим паролем становится пароль, установленный в последний раз.

1.8.4 Восстановление и резервное копирование параметров

Пользователь может сохранить изменённые параметры на USB-накопитель для выполнения операции восстановления в будущем.

1. Вход в интерфейс восстановления и резервного копирования параметров





В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [MENU], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [



Function], чтобы войти в интерфейс настройки функций.



В интерфейсе настройки функций нажмите [Backup/Restore].

2. Резервное копирование параметров

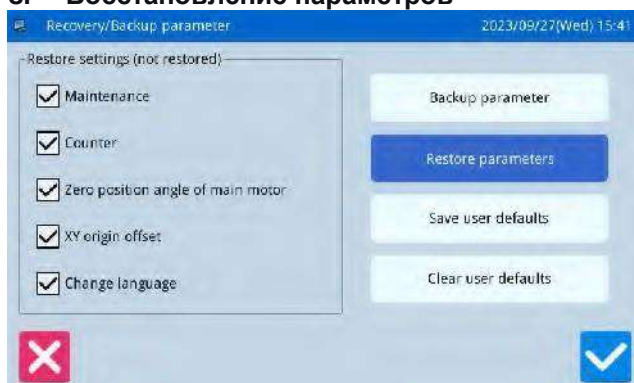


Резервного копирования параметров настройкой по умолчанию является

Нажмите [Backup parameter]. После выполнения операции система автоматически создаст на USB-накопителе каталог с именем «sxParam». Файл «sxParam» в этом каталоге является файлом резервной копии параметров.

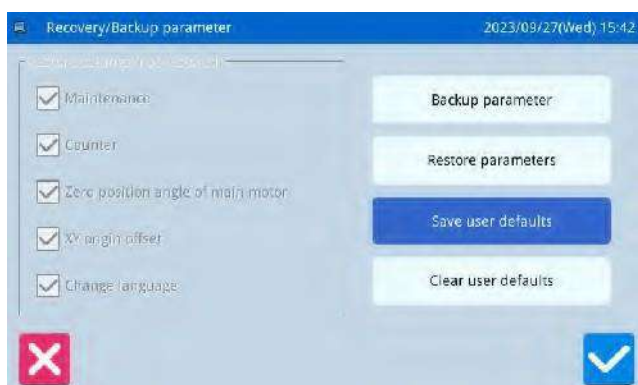
[Примечание]: Файл с таким же именем будет заменён новыми данными. Исходные данные будут потеряны.

3. Восстановление параметров



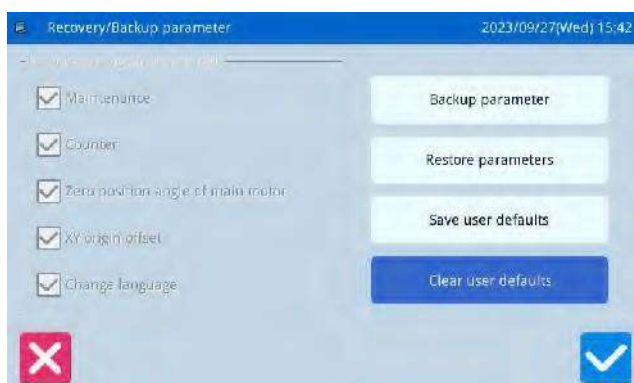
Нажмите кнопку **Restore Mode** (Режим восстановления), чтобы выбрать невосстановленные параметры в левой части интерфейса. Нажмите [Restore parameters], чтобы восстановить параметры. После выполнения операции система вернётся к предыдущему уровню.

4. Запись пользовательских настроек по умолчанию



Выберите **Write User Default** (Записать пользовательские настройки по умолчанию), нажмите [Save user defaults]. Система запросит ввод пароля разрешения. Выполните это действие сразу после успешного ввода.

5. Очистка пользовательских настроек по умолчанию



После успешной записи пользовательских настроек по умолчанию кнопка **Clear User Default** (Очистить пользовательские настройки по умолчанию) становится опциональной. После выбора нажмите [], чтобы очистить пользовательские настройки по умолчанию.

1.8.5 Восстановление параметров

Пользователь может восстановить параметры до значений по умолчанию. Кроме того, пользователь может сохранить установленные параметры для использования в будущем.

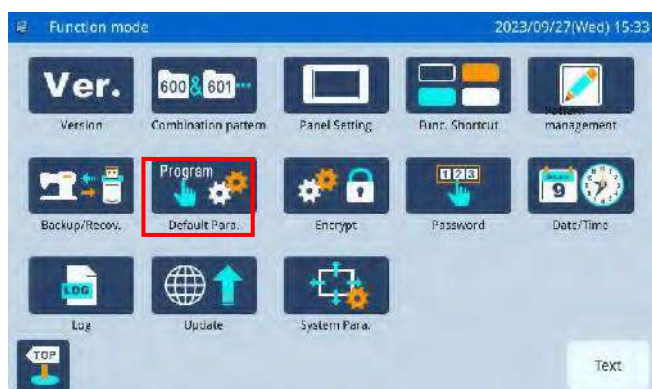
1. Вход в режим восстановления параметров по умолчанию



В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [], чтобы войти в интерфейс настройки функций.

В интерфейсе настройки функций нажмите [] и введите пароль (исходный пароль — это идентификатор производителя). С правильным паролем пользователь может войти в режим параметров по умолчанию.

2. Использование параметров по умолчанию



Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
A-1	Переключатель регулятора натяжения нити	Переключатель натяжения нити (W) 0: ВЫКЛ — регулировка выключена 1: ВКЛ — регулировка включена			0-OFF: Adjust off 1-ON: Adjust on	1	Выбор
A-2	Время начала регулировки натяжения нити	Установка времени начала работы регулятора натяжения нити (W) в соответствии с порядком обрезки нити. Обычно менять не требуется	мс	2	0–998	30	Ввод
A-3	Время начала работы регулятора натяжения нити	Установка времени начала работы нитенатяжителя (W) в соответствии с порядком обрезки нити. Обычно менять не требуется	мс	2	0–998	30	Ввод
A-4	Задержка остановки регулятора нити	После стабильного натяжения нити задержка и сброс	мс	1	0–255	0	Ввод
A-5	Устройство зажима игольной нити	Переключатель устройства зажима игольной нити			0-OFF 1-ON	0	Выбор
A-6	Включение устройства зажима игольной нити	Включение устройства зажима игольной нити		1	0–16		
Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон он	По умолч.	Тип
A-7	Выбор синхронизации нити	Выбор синхронизации нити: 0: UP — подъём верхнего прижима; 1: MID — промежуточный прижим (линия подъёма при опущенном промежуточном прижиме); 2: DOWN — набор для промежуточного прижима				0	Выбор

A-9	Начальный угол зажима	Начальный угол выхода зажима			0–400	375	Ввод
A-10	Время удержания зажима	Время удержания зажима			0–1000	200	Ввод

Нажмите на соответствующий параметр по умолчанию, затем нажмите **«System Default»** (Системные настройки по умолчанию), чтобы перезагрузить это значение.

После перезагрузки система автоматически вернётся к верхнему интерфейсу.

[Примечание]: Некоторые важные параметры, такие как **«Spindle Motor Stop Angle»** (Угол остановки двигателя шпинделя), **не могут быть восстановлены** в этой операции.

3. Сохранение пользовательских параметров



Нажмите **«Custom»** (Пользовательские), чтобы войти в интерфейс сохранения параметров, где пользователь может сохранить заданное значение параметра.

Нажмите **User parameter02(None) ~ User parameter15(None)**, чтобы подтвердить позицию для сохранения, затем нажмите [иконку], чтобы сохранить его.

После сохранения система автоматически вернётся к верхнему интерфейсу.

4. Загрузка параметра, сохранённого пользователем



Войдите в интерфейс настройки пользовательских параметров. Проверьте содержимое кнопки **«Customized Parameter xx (Y/N)»** (Пользовательский параметр xx (Да/Нет)). Если в скобках указано Y, это означает, что параметр сохранён.

Нажмите эту клавишу и нажмите [иконку], чтобы перезагрузить соответствующий параметр. После операции система автоматически вернётся к верхнему интерфейсу.

1.8.6 Список параметров
Регулировка нитепритягивателя
Порядок обрезки нити

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
В-1	Переключатель обрезки	Переключатель обрезки: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
В-2	Режим обрезки	Режим обрезки: 0: MAG — электромагнит; 1: AIR — воздушный клапан; 2: MOTOR — двигателем				1	Выбор
В-3	Скорость обрезки	Скорость обрезки	10 об/мин	1	10–40	25	Ввод
В-4	Угол положения иглы после обрезки	Угол положения иглы после обрезки: 0: UP — верхнее положение иглы; 1: DED — верхняя мёртвая точка				0	Выбор
В-5	Задержка обрезки нити	Задержка обрезки нити	0,01 с	1	0–255	12	Ввод
В-6	Угол времени начала выхода обрезки	Угол времени начала выхода обрезки	Градус	2	0–359	210	Ввод
В-7	Автоматическая обрезка при создании шаблона	Автоматическая обрезка при создании шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
В-8	Обрезка перед началом шитья и подачей воздуха	Стоит ли обрезать нить перед началом шитья и подачей воздуха: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
В-9	Обрезка в конце шитья	Обрезка в конце шитья: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
В-10	Корректное значение угла	Корректное значение угла	градус		0–100	0	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
	остановки в верхнем положении после обрезки	остановки в верхнем положении после обрезки					

Устройство освобождения нити

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
C-1	Тип захвата	Тип захвата: 0: MCN — механический зажим				0	Выбор
C-1	Тип захвата	Тип захвата: 0: MCN — механический зажим 1: ELC — электронный зажим нити				0	Выбор
C-2	Задержка обрезки нити	Задержка обрезки нити		1	0–255	30	Ввод
C-3	Угол начала обрезки нити	Угол начала обрезки нити	Градус	2	0–359	300	Ввод
C-4	Задержка открытия устройства при обрезке нити	Задержка открытия устройства при обрезке нити			0–255	5	Ввод
C-5	Момент открытия устройства при обрезке нити	Момент открытия устройства при обрезке нити			0–255	50	Ввод
C-6	Ослаблять ли зажим нити после шитья	Ослаблять ли зажим нити после шитья: 0: OFF — выкл. 1: ON — вкл.				1	Выбор

Промежуточная прижимная лапка

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
D-1	Тип прижатия лапки	Выбор типа прижатия лапки: 0: AIR — воздушный клапан 1: STP — шаговый двигатель 2: MAG — магнит				1	Выбор
D-2	Синхронизация опускания	Синхронизация опускания промежуточной лапки: 0: BEF — до начала шитья 1: OUT — вместе с последней внешней лапкой				0	Выбор
D-3	Текущее промежуточное давление прижима	Текущее промежуточное давление прижима		1	2–8	4	Ввод
D-4	Задержка подъёма промежуточной лапки	Задержка действия для предотвращения столкновения с формой	мс	1	0–255	0	Ввод
D-5	Настройка хода промежуточной лапки	Установка вертикального хода промежуточной лапки	0,1 мм	2	0–220	150	Ввод
D-6	Задержка опускания промежуточной лапки	Задержка опускания промежуточной лапки		1	0–255	0	Ввод
D-7	Скорость перемещения промежуточной лапки	Скорость перемещения промежуточной лапки			8–17	13	Ввод
D-8	Отображение сообщения после заправки нити	Отображение сообщения после заправки нити: 0: OFF — выкл. 1: ON — вкл.				1	Выбор
D-9	Перемещается ли промежуточная лапка	Перемещается ли промежуточная лапка:				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		0: OFF — выкл. 1: ON — вкл.					
D-16	Количество стежков, сокращаемых промежуточной лапкой	Количество стежков, сокращаемых промежуточной лапкой			0–3	0	Ввод
D-17	Уменьшенная высота промежуточной лапки	Уменьшенная высота промежуточной лапки	х0,1 мм		0–30	0	Ввод

Рамка зажим

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
E-1	Выбор типа рамки	Выбор типа рамки: 0: AIR — пневматическая; 1: MAG — электромагнитная; 2: MOTOR — двигатель				0	Выбор
E-2	Шитьё при поднятой рамке	Шитьё при поднятой рамке: 0: OFF — нет; 1: ON — да				0	Выбор
E-3	Положение рамки в конце шитья	Положение рамки в конце шитья: 0: SUP — назад в начальную точку и подъём; 1: SUL — подъём в конце шитья; 2: SBU — назад в начальную точку. Поднимается при нажатии педали				0	Выбор
E-4	Автоматический подъём рамки после работы	После работы рама поднимается автоматически: 0: PUP — авто подъём; 1: NUP — без авто подъёма				0	Выбор
E-5	Метод работы с педалью	Метод работы с педалью: 0: BUD — подъём рамы; 1: IUD — косвенное управление				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		рамкой и подъёмом рамки вниз; 2: ILR — косвенное управление левой/правой рамкой; 3: TAP — сандальная педаль					
E-6	Опускание левой/правой отдельных рам	Действие опускания левой прижимной и правой прижимной лапки: 0: LRU — одновременно; 1: LRN — сначала левая, затем правая; 2: RLD — сначала правая, затем левая				0	Выбор
E-7	Подъём левой/правой отдельных рам	Действие подъёма левой рамы и правой рамы: 0: LRT — подъём после работы; 1: LTD — опускание левой рамы после работы; 2: RTD — опускание правой рамы после работы				0	Выбор
E-9	Разрешение одиночного управления педалью	Разрешение одиночного управления педалью: 0: OFF — запрещено; 1: ON — разрешено				0	Выбор
E-10	Включение двухэтапного зажима	Включение двухэтапного зажима: 0: OFF — запрещено; 1: ON — разрешено				0	Выбор
E-11	Высота двухступенчатой прижимной пластины	Высота двухступенчатой прижимной пластины		1	0–255	80	Ввод
E-12	Настройка нажатия прижимной пластины	Настройка нажатия прижимной пластины		1	0–200	180	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
E-13	Ток прижимной пластины	Ток прижимной пластины		1	0–15	2	Ввод
E-14	Задержка запуска после нажатия педали	Задержка запуска после нажатия педали: 0: OFF — запрещено; 1: ON — разрешено				0	Выбор
E-15	Время задержки запуска после нажатия педали	Время задержки запуска после нажатия педали		1	0–200	20	Ввод
E-16	Поднимается ли внешняя прижимная рама во вторичном начале координат	Поднимается ли внешняя прижимная рама во вторичном начале координат: 0: DOWN — рама без давления; 1: UP — подъём рамы				0	Выбор
E-17	Количество вспомогательных зажимов	Количество вспомогательных зажимов: 0: недействительно			0–3	0	Ввод
E-55	Инверсия полярности выхода пневматической прижимной рамки	Инверсия полярности выхода пневматической прижимной рамки: 1 — выход пневматического клапана инвертирован; 2 — соответствующие клапаны, выход обратного клапана осуществляется одновременно				0	Выбор

Натяжные лапки

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
F-1	Поддержка реверсных и натяжных лапок	Поддержка реверсных и натяжных лапок: 0 — нет; 1 — реверсные лапки (F1); 2 —			0–255	0	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		натяжные лапки (парковка); 3 — лапки F2; 4 — лапки K; 5 — натяжные лапки (без парковки)					
F-2	Действие натяжных лапок при возврате в начало координат	Действие натяжных лапок при возврате в начало координат: 0: OFF — не двигать; 1: MRH — выдвинуть, затем вернуться в начало; 2: HRM — вернуться в начало до выдвижения				2	Выбор
F-3	Задержка выхода натяжных лапок	Задержка выхода натяжных лапок	х0,01 с		0–255	30	Ввод
F-4	Задержка подъёма натяжных лапок	Задержка подъёма натяжных лапок	х0,01 с		0–255	45	Ввод
F-5	Задержка опускания натяжных лапок	Задержка опускания натяжных лапок	х0,01 с		0–255	30	Ввод

Лазерная резка

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
G-2	Смещение лазерной резки по X	Смещение лазерной резки по X	х0,1 мм	1	-5000–5000	0	Ввод
G-3	Смещение лазерной резки по Y	Смещение лазерной резки по Y	х0,1 мм	1	-2000–2000	0	Ввод
G-4	Скорость лазерной резки	Скорость лазерной резки		1	1–9	1	Ввод
G-5	Переключатель лазерного отсоса	Переключатель лазерного отсоса: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
G-6	Задержка открытия лазерного отсоса	Задержка открытия лазерного отсоса			0–65535	100	Ввод
G-7	Задержка выключения лазерного отсоса	Задержка выключения лазерного отсоса			0–65535	100	Ввод
G-8	Задержка перед запуском лазера	Задержка перед запуском лазера			0–65535	100	Ввод
G-9	Задержка после опускания лазерной головки	Задержка после опускания лазерной головки			0–65535	100	Ввод
G-10	Задержка после подъема лазерной головки	Задержка после подъема лазерной головки			0–65535	0	Ввод
G-11	Режим замедления в точке перегиба	Режим замедления в точке перегиба: 0: OFF — не запускать; 1: L-ON — активируется только лазерная фаза; 2: S-ON — активируется только начало шва; 3: ALL — активируются и лазерная секция, и секция шва				0	Выбор
G-12	Обрабатывать ли лазерное смещение заранее	Обрабатывать ли лазерное смещение заранее: 0 — без объединения; 1 — объединить с пустым участком рядом с секцией реза; 2 — объединить с пустым участком перед секцией реза				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
G-13	Задержка закрытия остановки или выключения лазера	Задержка закрытия лазера			0–65535	0	Ввод

Пауза

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
H-1	Положение иглы при паузе	Положение иглы при паузе: 0: DWN — игла внизу; 1: UP — игла вверх				1	Выбор
H-2	Действие лапки при паузе	Действие лапки при паузе: 0: DWN — лапка внизу; 1: UP — лапка вверх				0	Выбор
H-3	Тип переключателя паузы	Тип переключателя паузы: 0: AUT — всегда выкл.; 1: NRM — всегда вкл.				0	Выбор
H-4	Автоматическая обрезка при паузе	Автоматическая обрезка при паузе: 0: AUT — авто; 1: OFF — без обрезки				0	Выбор
H-5	Тип переключателя безопасности	Тип переключателя безопасности: 0: NCT — всегда выкл.; 1: NOT — всегда вкл.				0	Выбор
H-6	Угол иглы при паузе внизу	Угол иглы при паузе внизу			180–230	180	Ввод

Детектор обрыва нити

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
I-1	Обнаружение обрыва нити	Обнаружение обрыва нити: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
I-2	Пропуск стежков в начале шитья для обнаружения обрыва нити	Пропуск стежков в начале шитья для обнаружения обрыва нити			0–15	8	Ввод
I-3	Пропуск стежков во время шитья для обнаружения обрыва нити	Пропуск стежков во время шитья для обнаружения обрыва нити			0–15	3	Ввод
I-4	Обрезка при обнаружении обрыва нити	Обрезка при обнаружении обрыва нити: 0: ON — обрезка при обрыве; 1: OFF — не выполнять обрезку при обрыве				0	Выбор
I-5	Чувствительность датчика обнаружения обрыва	Чувствительность датчика обнаружения обрыва			1–10	4	Выбор
I-8	Тип устройства торможения нити	Тип устройства торможения нити: 0 — переключатель (пружина нитепритягивателя); 1 — импульсное обнаружение обрыва; 2 — длительное обнаружение обрыва; 3 — мониторинг активного уровня				0	Выбор
I-9	Параметр управления устройства торможения нити	Параметр управления устройства торможения нити			0–255	5	Ввод

Метод подачи

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
J-1	Выбор типа шитья	Выбор типа шитья: 0: TIN — тонкое; 1: MID — среднее; 2: TIC — толстое				0	Выбор
J-2	Тонкая ткань	Толщина тонкой ткани			0–255	0	Ввод
J-3	Средняя ткань	Толщина средней ткани			0–255	15	Ввод
J-4	Толстая ткань	Толщина толстой ткани			0–255	30	Ввод
J-5	Тест шва	Тест шва: 0: STP — поднять и остановить; 1: MOV — поднять и продолжить движение				0	Выбор
J-6	Регулировка времени перемещения рамы по оси X	Регулировка времени перемещения рамы по оси X	мс		-5–5	0	Ввод
J-7	Регулировка угла перемещения рамы по оси X	Регулировка угла перемещения рамы по оси X	Градус		-80–80	0	Ввод
J-8	Регулировка времени перемещения рамы по оси Y	Регулировка времени перемещения рамы по оси Y	мс		-5–5	0	Ввод
J-9	Регулировка угла перемещения рамы по оси Y	Регулировка угла перемещения рамы по оси Y	Градус		-80–80	0	Ввод
J-10	Режим быстрого перемещения (изготовление шаблона)	Режим быстрого перемещения (изготовление шаблона): 0: LINE — линейное перемещение; 1: PAT — следование за иглой				1	Выбор
J-15	Кривая усиления	Кривая усиления			1–3	1	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
	перемещения рамы	перемещения рамы					
J-16	Точная настройка жёсткости оси X	Точная настройка жёсткости оси X			-15–15	0	Ввод
J-17	Регулировка скорости оси X	Регулировка скорости оси X			-50–50	0	Ввод
J-18	Точная настройка жёсткости оси Y	Точная настройка жёсткости оси Y			-15–15	0	Ввод
J-19	Регулировка скорости оси Y	Регулировка скорости оси Y			-50–50	0	Ввод

Намотка

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
K-1	Скорость намотки	Установка скорости намотки	100 об/мин		2–27	13	Ввод
K-2	Метод остановки устройства намотки	Установка метода остановки намотки: 0: UTS — отпустить педаль для остановки намотки; 1: RTS — нажать педаль снова для остановки; 2: TTS — установить время для остановки намотки				1	Выбор
K-3	Установка времени остановки намотки (в секундах)	Установка времени остановки намотки (в секундах)	с	2	2–498	30	Ввод

Плавный старт стежка

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
L-1	Начальная скорость 1-го стежка	Начальная скорость 1-го стежка	100 об/мин		2–30	3	Ввод
L-2	Начальная скорость 2-го стежка	Начальная скорость 2-го стежка	100 об/мин		2–30	7	Ввод
L-3	Начальная скорость 3-го стежка	Начальная скорость 3-го стежка	100 об/мин		2–30	10	Ввод
L-4	Начальная скорость 4-го стежка	Начальная скорость 4-го стежка	100 об/мин		2–30	15	Ввод
L-5	Начальная скорость 5-го стежка	Начальная скорость 5-го стежка	100 об/мин		2–30	20	Ввод
L-6	Метод усиления шва в начале	Метод усиления шва в начале: 0: OFF — без усиления; 1: DEN — сжатие на первом стежке; 2: BAK — обратный ход на первых нескольких стежках				0	Выбор
L-7	Количество стежков усиления в начале	Количество стежков усиления в начале			-4–4	0	Ввод
L-8	Метод усиления в конце	Метод усиления в конце: 0: OFF — без усиления; 1: DEN — сжатие на последнем стежке; 2: BAK — обратный ход на последних нескольких стежках				0	Выбор
L-9	Количество стежков усиления в конце	Количество стежков усиления в конце			0–4	0	Ввод
L-10	Замедлять ли иглу	Замедлять ли иглу: 0: SLW — медленно; 1: FST — быстро				0	Выбор
L-11	Скорость быстрого	Скорость быстрого старта 1-го стежка	100 об/мин		2–30	10	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
	старта 1-го стежка						
L-12	Скорость быстрого старта 2-го стежка	Скорость быстрого старта 2-го стежка	100 об/мин		2–30	15	Ввод
L-13	Скорость быстрого старта 3-го стежка	Скорость быстрого старта 3-го стежка	100 об/мин		2–30	22	Ввод
L-14	Скорость быстрого старта 4-го стежка	Скорость быстрого старта 4-го стежка	100 об/мин		2–30	23	Ввод
L-15	Скорость быстрого старта 5-го стежка	Скорость быстрого старта 5-го стежка	100 об/мин		2–30	25	Ввод

Скорость

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
M-1	Высокая скорость	Установка высокой скорости	100 об/мин		2–30	23	Ввод
M-2	Низкая скорость	Установка низкой скорости	100 об/мин		2–30	2	Ввод
M-3	Средне-высокая скорость	Установка средне-высокой скорости	100 об/мин		2–30	15	Ввод
M-4	Средне-низкая скорость	Установка средне-низкой скорости	100 об/мин		2–30	10	Ввод
M-5	Задержка подачи	Задержка подачи			0–255	0	Ввод
M-6	Задержка изготовления шаблона	Задержка изготовления шаблона			0–9	4	Ввод
M-9	Скорость подачи	Скорость подачи			0–9	7	Ввод
M-11	Скорость возврата в начальную точку	Скорость возврата в начальную точку			0–9	7	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
M-12	Интервал поиска начала координат	Интервал поиска начала координат (чем выше значение, тем больше времени)			5–10	7	Ввод
M-13	Скорость одиночного шага	Установка скорости перемещения одиночным шагом			0–40	30	Ввод
M-14	Коэффициент скорости шитья	Коэффициент скорости шитья	%	5	70–100	100	Ввод

Ограничение диапазона

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
N-1	Отмена защиты диапазона	Отмена защиты диапазона: 0: OFF — защита выключена; 1: ON — защита включена				1	Выбор
N-2	Эффективный диапазон влево по X	Установка эффективного диапазона влево по оси X	мм		0–2000	101	Ввод
N-3	Эффективный диапазон вправо по X	Установка эффективного диапазона вправо по оси X	мм		0–2000	101	Ввод
N-4	Эффективный диапазон вверх по Y	Установка эффективного диапазона вверх по оси Y	мм		0–2000	51	Ввод
N-5	Эффективный диапазон вниз по Y	Установка эффективного диапазона вниз по оси Y	мм		0–2000	51	Ввод
N-6	Не перемещать по оси X	Не перемещать по оси X: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

Двигатель

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
P-1	Направление вращения двигателя X	Направление вращения двигателя X: 0: POS — положительное ; 1: NEG — отрицательное				0	Выбор
P-2	Направление вращения двигателя Y	Направление вращения двигателя Y: 0: POS — положительное ; 1: NEG — отрицательное				0	Выбор
P-3	Направление вращения двигателя Z	Направление вращения двигателя Z: 0: POS — положительное ; 1: NEG — отрицательное				0	Выбор
P-4	Датчик оси X слева или справа от головки	Датчик оси X слева или справа от головки: 0: L — слева; 1: R — справа				1	Выбор
P-5	Датчик оси Y спереди или сзади головки	Датчик оси Y спереди или сзади головки: 0: F — спереди; 1: B — сзади				1	Выбор
P-6	Выбор типа двигателя главного вала	Выбор типа двигателя главного вала: 0: 550 — 550 Вт; 1: D00 — 750 Вт D00/F11; 2: F00 — 750 Вт F00				1	Выбор
P-7	Угол остановки главного вала	Угол остановки двигателя главного вала	Градус		30–63	53	Ввод
P-8	Угол верхней мёртвой точки	Установка угла от точки остановки до верхней мёртвой точки	Градус		0–50	3	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
P-9	Направление смещения рамы P2	Направление смещения рамы P2: 0: SAM — совпадает; 1: REV — обратное				1	Выбор

Начало координат

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
Q-1	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке: 0: OFF — не возвращать; 1: ON — возвращать				0	Выбор
Q-2	Поиск начала координат в конце шитья	Поиск начала координат в конце шитья: 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				0	Выбор
Q-3	Настройка пути сброса начала шитья	Настройка пути сброса начала шитья: 0: OFF — не искать начало координат, остановиться в конечной точке; 1: ON — искать начало координат (дополнительное начало); 2: RET — вернуться к началу шитья; 3: ORG — прямой возврат в начало координат				1	Выбор
Q-4	Выбор верхнего положения при поиске начала координат	Выбор верхнего положения при поиске начала координат: 0: LIN — линейный возврат к началу шитья; 1: PAT — возврат в начало координат по				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		шаблону; 2: ORG — поиск начала координат, затем возврат к началу шитья					
Q-5	Действие лапки в начале координат	Действие лапки в начале координат: 0: OFF — не выбирать; 1: ON — выбрать				0	Выбор
Q-6	Путь поиска/возврата в начало координат	Выбор пути поиска/возврата в начало координат: 0: DNW — лапка вниз; 1: UP — лапка вверх				1	Выбор
Q-7	Путь поиска/возврата в начало координат при реверсе	Выбор пути поиска/возврата в начало координат при реверсе: 0: NRM — стандартный; 1: REV — обратный; 2: YTX — Y в X; 3: XTY — X в Y; 4: XAY — XY синхронно				0	Выбор
Q-8	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке: 0: NRM — стандартный; 1: REV — обратный; 2: YTX — Y в X; 3: XTY — X в Y; 4: XAY — XY синхронно				0	Выбор

Счётчик

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
R-1	Режим счётчика на увеличение	Режим счётчика на увеличение: 0: OFF — счётчик выключен; 1:				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		РАТ — подсчёт по шаблону; 2: СУС — подсчёт по циклу					
R-2	Режим счётчика на уменьшение	Режим счётчика на уменьшение: 0: OFF — счётчик выключен; 1: РАТ — подсчёт по шаблону; 2: СУС — подсчёт по циклу				1	Выбор
R-3	Сохранять значение счётчика на увеличение при вводе шаблона	Сохранять значение счётчика на увеличение при вводе шаблона: 0: CLR — очистить; 1: RSV — сохранить				1	Выбор
R-4	Сохранять значение счётчика на уменьшение при вводе шаблона	Сохранять значение счётчика на уменьшение при вводе шаблона: 0: CLR — очистить; 1: RSV — сохранить				1	Выбор
R-5	Очистка счётчика при повторном включении	Очистка значения счётчика при повторном включении: 0: CLR — очистить; 1: RSV — сохранить				1	Выбор
R-6	Запрет изменения счётчика на увеличение (UP)	Запрет изменения счётчика на увеличение (UP): 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				0	Выбор
R-7	Запрет изменения счётчика на	Запрет изменения счётчика на уменьшение				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
	уменьшение (DN)	(DN): 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено					
R-8	Действие машины при достижении заданного значения счётчика UP	Действие машины при достижении заданного значения счётчика на увеличение: 0: OFF — остановить шитьё; 1: ON — продолжить шитьё				0	Выбор
R-9	Действие машины при достижении заданного значения счётчика DN	Действие машины при достижении заданного значения счётчика на уменьшение: 0: OFF — остановить шитьё; 1: ON — продолжить шитьё				0	Выбор
R-10	Без изменения количества продукции	Без изменения количества продукции: 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				1	Выбор
R-11	Смена шпульки по счётчику	Смена шпульки по счётчику: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

ЖК-экран

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
S-1	Предупреждение зуммера	Установка голосового предупреждения зуммера: 0: OFF — без голоса; 1: PAR — голос панели; 2: ALL — панель +				2	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		предупреждающий голос					
S-3	Автоматическое отключение подсветки	Автоматическое отключение подсветки: 0: OFF — без автоотключения; 1: ON — автоотключение				0	Выбор
S-4	Время ожидания автоотключения подсветки	Время ожидания автоотключения подсветки	мин	1	1–9	3	Ввод
S-5	Настройка цвета фона	Установка цвета фона области отображения шаблона в главном интерфейсе: 0 — чёрный; 1 — тёмно-синий; 2 — красный; 3 — зелёный; 4 — синий; 5 — фиолетовый; 6 — жёлтый			0–6	0	Ввод
S-6	Горячая клавиша возврата к началу шитья	Горячая клавиша возврата к началу шитья: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
S-7	Стиль отображения кнопок главного интерфейса	Установка стиля отображения клавиш в главном интерфейсе: 0: ICN — иконка; 1: TXT — текст				0	Выбор
S-8	Стиль отображения кнопок	Установка стиля отображения кнопок в режиме тестирования и функциональном режиме: 0: ICN — иконка; 1: TXT — текст				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
S-9	Стиль отображения клавиш изменения и преобразования	Стиль отображения клавиш изменения и преобразования: 0: ICN — иконка; 1: TXT — текст				0	Выбор
S-11	Поддержка шаблонов с большим количеством стежков	Поддержка шаблонов с большим количеством стежков: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
S-12	Настройка расстояния между иглами при преобразовании векторной графики	Настройка расстояния между иглами при преобразовании и векторной графики	0,1 мм		10–127	30	Ввод
S-13	Отображение прогресса шитья шаблона	Отображение прогресса шитья шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
S-14	Настройка отображения блокировки переключения	Используется вместе с распознаванием шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
S-17	Анимация кнопок главного интерфейса	Изменение эффекта нажатия отдельных клавиш; активируется после перезагрузки: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
S-18	Метод выбора клавиш быстрого доступа к номерам шаблонов	Метод выбора клавиш быстрого доступа к номерам шаблонов: 0: FIX — фиксированное				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		положение; 1: FIR — при выборе автоматически становится первым; 2: SEQ — сортировка по размеру					
S-24	Подсказка предустановленного времени	0 означает выключено; остальные значения — подсказка за несколько дней до предустановленного времени			0–7	0	Ввод

Намотка

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
K-1	Скорость намотки	Установка скорости намотки	100 об/мин		2–27	13	Ввод
K-2	Метод остановки устройства намотки	Установка метода остановки намотки: 0: UTS — отпустить педаль для остановки намотки; 1: RTS — нажать педаль снова для остановки; 2: TTS — установить время для остановки намотки				1	Выбор
K-3	Установка времени остановки намотки (в секундах)	Установка времени остановки намотки (в секундах)	с	2	2–498		

Плавный старт стежка

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
L-1	Начальная скорость 1-го стежка	Начальная скорость 1-го стежка	100 об/мин		2–30	3	Ввод
L-2	Начальная скорость 2-го стежка	Начальная скорость 2-го стежка	100 об/мин		2–30	7	Ввод
L-3	Начальная скорость 3-го стежка	Начальная скорость 3-го стежка	100 об/мин		2–30	10	Ввод
L-4	Начальная скорость 4-го стежка	Начальная скорость 4-го стежка	100 об/мин		2–30	15	Ввод
L-5	Начальная скорость 5-го стежка	Начальная скорость 5-го стежка	100 об/мин		2–30	20	Ввод
L-6	Метод усиления шва в начале	Метод усиления шва в начале: 0: OFF — без усиления; 1: DEN — сжатие на первом стежке; 2: BAK — реверс на первых нескольких стежках				0	Выбор
L-7	Количество стежков усиления в начале	Количество стежков усиления в начале			-4–4	0	Ввод
L-8	Метод усиления в конце	Метод усиления в конце: 0: OFF — без усиления; 1: DEN — сжатие на последнем стежке; 2: BAK — реверс на последних нескольких стежках				0	Выбор
L-9	Количество стежков усиления в конце	Количество стежков усиления в конце			0–4	0	Ввод
L-10	Замедлять ли иглу	Замедлять ли иглу: 0: SLW — медленно; 1: FST — быстро				0	Выбор
L-11	Скорость быстрого старта 1-го стежка	Скорость быстрого старта 1-го стежка	100 об/мин		2–30	10	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
L-12	Скорость быстрого старта 2-го стежка	Скорость быстрого старта 2-го стежка	100 об/мин		2–30	15	Ввод
L-13	Скорость быстрого старта 3-го стежка	Скорость быстрого старта 3-го стежка	100 об/мин		2–30	22	Ввод
L-14	Скорость быстрого старта 4-го стежка	Скорость быстрого старта 4-го стежка	100 об/мин		2–30	23	Ввод
L-15	Скорость быстрого старта 5-го стежка	Скорость быстрого старта 5-го стежка	100 об/мин		2–30	25	Ввод

Скорость

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
M-1	Высокая скорость	Установка высокой скорости	100 об/мин		2–30	23	Ввод
M-2	Низкая скорость	Установка низкой скорости	100 об/мин		2–30	2	Ввод
M-3	Средне-высокая скорость	Установка средне-высокой скорости	100 об/мин		2–30	15	Ввод
M-4	Средне-низкая скорость	Установка средне-низкой скорости	100 об/мин		2–30	10	Ввод
M-5	Задержка подачи	Задержка подачи			0–255	0	Ввод
M-6	Задержка изготовления шаблона	Задержка изготовления шаблона			0–9	4	Ввод
M-9	Скорость подачи	Скорость подачи			0–9	7	Ввод
M-11	Скорость возврата в начальную точку	Скорость возврата в начальную точку			0–9	7	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
М-12	Интервал поиска начала координат	Интервал поиска начала координат (чем выше значение, тем больше времени)			5–10	7	Ввод
М-13	Скорость одиночного шага	Установка скорости перемещения одиночным шагом			0–40	30	Ввод
М-14	Коэффициент скорости шитья	Коэффициент скорости шитья	%	5	70–100	100	Ввод

Ограничение диапазона

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
N-1	Отмена защиты диапазона	Отмена защиты диапазона: 0: OFF — защита выключена; 1: ON — защита включена				1	Выбор
N-2	Эффективный диапазон влево по X	Установка эффективного диапазона влево по оси X	мм		0–2000	101	Ввод
N-3	Эффективный диапазон вправо по X	Установка эффективного диапазона вправо по оси X	мм		0–2000	101	Ввод
N-4	Эффективный диапазон вверх по Y	Установка эффективного диапазона вверх по оси Y	мм		0–2000	51	Ввод
N-5	Эффективный диапазон вниз по Y	Установка эффективного диапазона вниз по оси Y	мм		0–2000	51	Ввод
N-6	Не перемещать по оси X	Не перемещать по оси X: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

Двигатель

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
P-1	Направление вращения двигателя X	Направление вращения двигателя X: 0: POS — положительное; 1: NEG — отрицательное				0	Выбор
P-2	Направление вращения двигателя Y	Направление вращения двигателя Y: 0: POS — положительное; 1: NEG — отрицательное				0	Выбор
P-3	Направление вращения двигателя Z	Направление вращения двигателя Z: 0: POS — положительное; 1: NEG — отрицательное				0	Выбор
P-4	Датчик оси X слева или справа от головки	Датчик оси X слева или справа от головки: 0: L — слева; 1: R — справа				1	Выбор
P-5	Датчик оси Y спереди или сзади головки	Датчик оси Y спереди или сзади головки: 0: F — спереди; 1: B — сзади				1	Выбор
P-6	Выбор типа двигателя главного вала	Выбор типа двигателя главного вала: 0: 550 — 550 Вт; 1: D00 — 750 Вт D00/F11; 2: F00 — 750 Вт F00				1	Выбор
P-7	Угол остановки главного вала	Угол остановки двигателя главного вала	Градус		30–63	53	Ввод
P-8	Угол верхней мёртвой точки	Установка угла от точки остановки до верхней мёртвой точки	Градус		0–50	3	Ввод
P-9	Направление смещения рамы P2	Направление смещения рамы P2: 0: SAM —				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		совпадает; 1: REV — обратное					

Начало координат

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
Q-1	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке: 0: OFF — не возвращать; 1: ON — возвращать				0	Выбор
Q-2	Поиск начала координат в конце шитья	Поиск начала координат в конце шитья: 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				0	Выбор
Q-3	Настройка пути сброса начала шитья	Настройка пути сброса начала шитья: 0: OFF — не искать начало координат, остановиться в конечной точке; 1: ON — искать начало координат (дополнительное начало); 2: RET — вернуться к началу шитья; 3: ORG — прямой возврат в начало координат				1	Выбор
Q-4	Выбор верхнего положения при поиске начала координат	Выбор верхнего положения при поиске начала координат: 0: LIN — линейный возврат к началу шитья; 1: PAT — возврат в начало координат по шаблону; 2: ORG — поиск начала координат, затем возврат к началу шитья				0	Выбор
Q-5	Действие лапки в начале координат	Действие лапки в начале координат: 0: OFF — не выбирать; 1: ON — выбрать				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
Q-6	Путь поиска/возврата в начало координат	Выбор пути поиска/возврата в начало координат: 0: DNW — лапка вниз; 1: UP — лапка вверх				1	Выбор
Q-7	Путь поиска/возврата в начало координат при реверсе	Выбор пути поиска/возврата в начало координат при реверсе: 0: NRM — стандартный; 1: REV — обратный; 2: YTX — Y в X; 3: XTY — X в Y; 4: XAY — XY синхронно				0	Выбор
Q-8	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке	Запрет возврата в начало координат при поднятой лапке: 0: NRM — стандартный; 1: REV — обратный; 2: YTX — Y в X; 3: XTY — X в Y; 4: XAY — XY синхронно				0	Выбор

Счётчик

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
R-1	Режим счётчика на увеличение	Режим счётчика на увеличение: 0: OFF — счётчик выключен; 1: PAT — подсчёт по шаблону; 2: CYC — подсчёт по циклу				1	Выбор
R-2	Режим счётчика на уменьшение	Режим счётчика на уменьшение: 0: OFF — счётчик выключен; 1: PAT — подсчёт по шаблону; 2: CYC — подсчёт по циклу				1	Выбор
R-3	Сохранять значение счётчика на увеличение при вводе шаблона	Сохранять значение счётчика на увеличение при вводе шаблона: 0: CLR — очистить;				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		1: RSV — сохранить					
R-4	Сохранять значение счётчика на уменьшение при вводе шаблона	Сохранять значение счётчика на уменьшение при вводе шаблона: 0: CLR — очистить; 1: RSV — сохранить				1	Выбор
R-5	Очистка счётчика при повторном включении	Очистка значения счётчика при повторном включении: 0: CLR — очистить; 1: RSV — сохранить				1	Выбор
R-6	Запрет изменения счётчика на увеличение (UP)	Запрет изменения счётчика на увеличение (UP): 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				0	Выбор
R-7	Запрет изменения счётчика на уменьшение (DN)	Запрет изменения счётчика на уменьшение (DN): 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				0	Выбор
R-8	Действие машины при достижении заданного значения счётчика UP	Действие машины при достижении заданного значения счётчика на увеличение: 0: OFF — остановить шитьё; 1: ON — продолжить шитьё				0	Выбор
R-9	Действие машины при достижении заданного значения счётчика DN	Действие машины при достижении заданного значения счётчика на уменьшение: 0: OFF — остановить шитьё; 1: ON — продолжить шитьё				0	Выбор
R-10	Без изменения количества продукции	Без изменения количества продукции: 0: OFF — разрешено; 1: ON — запрещено				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
R-11	Смена шпульки по счётчику	Смена шпульки по счётчику: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

ЖК-экран

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
S-1	Предупреждение зуммера	Установка голосового предупреждения зуммера: 0: OFF — без голоса; 1: PAR — голос панели; 2: ALL — панель + предупреждающий голос				2	Выбор
S-3	Автоматическое отключение подсветки	Автоматическое отключение подсветки: 0: OFF — без автоотключения; 1: ON — автоотключение				0	Выбор
S-4	Время ожидания автоотключения подсветки	Время ожидания автоотключения подсветки	мин	1	1–9	3	Ввод
S-5	Настройка цвета фона	Установка цвета фона области отображения шаблона в главном интерфейсе: 0 — чёрный; 1 — тёмно-синий; 2 — красный; 3 — зелёный; 4 — синий; 5 — фиолетовый; 6 — жёлтый			0–6	0	Ввод
S-6	Горячая клавиша возврата к началу шитья	Горячая клавиша возврата к началу шитья: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
S-7	Стиль отображения кнопок	Установка стиля отображения клавиш в				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
	главного интерфейса	главном интерфейсе: 0: ICN — иконка; 1: TXT — текст					
S-8	Стиль отображения кнопок	Установка стиля отображения кнопок в режиме тестирования и функциональном режиме: 0: ICN — иконка; 1: TXT — текст				0	Выбор
S-9	Стиль отображения клавиш изменения и преобразования	Стиль отображения клавиш изменения и преобразования: 0: ICN — иконка; 1: TXT — текст				0	Выбор
S-11	Поддержка шаблонов с большим количеством стежков	Поддержка шаблонов с большим количеством стежков: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
S-12	Настройка расстояния между иглами при преобразовании векторной графики	Настройка расстояния между иглами при преобразовании векторной графики	0,1 мм		10–127	30	Ввод
S-13	Отображение прогресса шитья шаблона	Отображение прогресса шитья шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
S-14	Настройка отображения блокировки переключения	Используется вместе с распознаванием шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
S-17	Анимация кнопок главного интерфейса	Изменение эффекта нажатия отдельных клавиш;				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		активируется после перезагрузки: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.					
S-18	Метод выбора клавиш быстрого доступа к номерам шаблонов	Метод выбора клавиш быстрого доступа к номерам шаблонов: 0: FIX — фиксированное положение; 1: FIR — при выборе автоматически становится первым; 2: SEQ — сортировка по размеру				0	Выбор
S-24	Подсказка предустановленного времени	0 означает выключено; остальные значения — подсказка за несколько дней до предустановленного времени			0–7	0	Ввод

Настройка шаблона

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
T-1	Стиль работы	Стиль работы: 0: S1 — стиль 1; 1: S2 — стиль 2				0	Выбор
T-2	Алгоритм обратного шитья при многократном шитье	Алгоритм обратного шитья при многократном шитье: 0: ALL — по секциям; 1: SE — от конца к концу				1	Выбор
T-3	Автоматическое добавление дополнительного начала координат после первой пустой подачи	Добавлять ли дополнительное начало координат автоматически после первой пустой подачи: 0: OFF — выкл.; 1: ON-S — вкл. (переключение плиты шитья); 2:				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		ON-F — вкл. (продолжить подачу пустой версии)					
T-4	Клавиши быстрого доступа для углов кривой	Клавиши быстрого доступа для углов кривой: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
T-5	Восстановление стиля шитья после изготовления версии подачи воздуха	Восстановление стиля шитья после изготовления версии подачи воздуха: 0: KPS — сохранить; 1: SLN — прямая линия				0	Выбор
T-6	Восстановление стежка после изготовления версии	Восстановление стежка после изготовления версии: 0: OFF — нет; 1: ON — да				0	Выбор
T-8	Метод масштабирования	Метод масштабирования: 0: SQA — квадратное; 1: L-W — длина-ширина				1	Выбор
T-9	Отображение точки опускания иглы	Отображать ли точку опускания иглы: 0: NO — нет; 1: YES — да				1	Выбор
T-10	Метод преобразования шаблона	Метод выбора положения при многократном шве, смещённом шве, обратном шве, зигзагообразном шве, обмене головы и хвоста и других модификациях: 0: STI — стежок; 1: ELE — элемент				0	Выбор
T-11	Единица масштабирования	Установка единицы масштабирования: 0: % — процент; 1: SIZ — размер				0	Выбор
T-12	Метод масштабирования при многократном шитье	Установка метода масштабирования при многократном шитье: 0: VAR —				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		переменный интервал; 1: FIX — фиксированный интервал					
T-13	Метод расчёта размера при функции масштабирования	Метод расчёта размера при функции масштабирования: 0: FNM — начать от начала координат; 1: FSR — начать от начальной точки				0	Выбор
T-14	Возврат после изменения	Установка метода возврата после завершения изменения (точки и функционального кода): 0: FUN — выбор функции; 1: CNT — продолжить изменение				0	Выбор
T-15	Модификация множественных разрезов, смещённых разрезов, вставки сегментов	Модификация множественных разрезов, смещённых разрезов, вставки сегментов (преобразования влияют на положение последующих элементов): 0: REL — относительная модификация; 1: ABS — абсолютная модификация				0	Выбор
T-16	Параметр «Центр шаблона» определяет, следует ли оставлять начальную подачу пустым	Установка центра шаблона при масштабировании и повороте: 0: YES — сохранить; 1: NO — удалить				1	Выбор
T-17	Поворачивается ли начало координат при следующем повороте	Поворачивается ли начало координат при следующем повороте: 0: NO — нет; 1: YES — да				0	Выбор
T-18	Алгоритм параллельных кривых	Алгоритм параллельных кривых: 0: A1 — алгоритм 1; 1: A2				2	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		— алгоритм 2; 2: A3 — алгоритм 3					
T-19	Стандарт угла формирования угловых точек	Стандарт угла формирования угловых точек: 0 — без углов; 180 — все углы	Градус		0–180	90	Ввод
T-20	Длина стежка при пустой подаче	Установка длины стежка при пустой подаче	0,1 мм		10–120	120	Ввод
T-21	Увеличивать ли замедление в точке перегиба после воспроизведения версии	Увеличивать ли замедление в точке перегиба после воспроизведения версии: 0: OFF — нет; 1: ON — да				0	Выбор
T-22	Отображение диапазона точек формы	Отображение диапазона точек формы: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
T-23	Отображение контура формы под плитой	Отображение контура формы под плитой: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
T-24	Настройка действия при изготовлении шаблона	Настройка действия при изготовлении шаблона: 0: OFF — запрещено; 1: ON — разрешено				0	Выбор
T-25	Слияние мелких форм стежков	Только для прямых линий: точки формы в пределах 1 мм объединяются с предыдущим элементом: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
T-26	Автоматическое увеличение по размеру контура шаблона	Автоматическое увеличение рисунка по размеру контура шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
T-27	Пауза расширения функции клапана по коду	Пауза расширения функции клапана по коду: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
T-28	Метод изменения высоты промежуточной лапки	Метод изменения высоты промежуточной лапки: 0: PT — выбор стежка; 1: SEG — выбор длины				1	Выбор
T-29	Режим перемещения сегмента	Режим перемещения сегмента: 0: SIM — простой; 1: CMP — сложный				0	Выбор
T-30	Режим выбора перемещения точки	Режим выбора перемещения точки: 0: SIN — одиночный выбор (абсолютное и относительное изменение); 1: MUL — множественный выбор				0	Выбор
T-31	Изменение траектории при перемещении точки и сегмента	Изменение траектории при перемещении точки и сегмента: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
T-32	Объединение пустых строк после перемещения точки	Объединение пустых строк после перемещения точки: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
T-33	Компенсация гравировального бита	Компенсация гравировального бита: OFF — выкл.; SHR — сжать и выровнять по внешнему краю бита; MAGN — увеличить, выровнять по внутреннему краю бита				OFF	Выбор
T-34	Открытие установочного отверстия	Открытие установочного отверстия: OFF — выкл.; ON — вкл.				OFF	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
T-35	Координата X отверстия A	Координата X отверстия A			-2000–2000	51	Ввод
T-36	Координата Y отверстия A	Координата Y отверстия A			-2000–2000	51	Ввод
T-37	Координата X отверстия B	Координата X отверстия B			-2000–2000	51	Ввод
T-38	Координата Y отверстия B	Координата Y отверстия B			-2000–2000	51	Ввод
T-39	Диаметр установочного отверстия	Диаметр установочного отверстия			5,0–10,0	5,0	Ввод
T-40	Диаметр гравировального бита	Диаметр гравировального бита			0,0–20,0	2,0	Ввод
T-41	Режим настройки опорной точки 2	Режим настройки опорной точки 2: PRE — предустановленное фиксированное значение; FRE — выбор любой точки в шаблоне				FRE	Выбор
T-42	Переключатель функции гравировки	Переключатель функции гравировки: OFF — выкл.; ON — вкл.				OFF	Выбор
T-43	Отображение диапазона системы координат	Отображение диапазона системы координат: 0 — нет; 1 — да				1	Выбор
T-44	Настройка собственной окружности для контурной кривой	Настройка собственной окружности для петлевой кривой, только для арифметики кривой A3: OFF — выкл.; ON — вкл.				OFF	Выбор

Прочее

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
U-1	Выбор языка	Выбор языка: 0: CH — китайский; 1: EN				0	Выбор

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
		— английский; 2: Bur — бирманский; 3: KR — корейский; 4: TK — турецкий; 5: JP — японский; 6: VI — вьетнамский; 7: ITA — итальянский; 8: PT — португальский; 9: ES — испанский					
U-2	Настройка звука	Настройка звука: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				1	Выбор
U-3	Громкость звука кнопок	Громкость звука кнопок			0–31	25	Ввод
U-4	Охлаждение иглы	Устройство охлаждения иглы: 0: OFF — нет; 1: ON — да				0	Выбор
U-7	Яркость светодиодов	Яркость светодиодов			0–100	50	Ввод
U-8	Применимо к типу машины с функцией автоматической подачи	Применимо к типу машины с функцией автоматической подачи			0–10	0	Ввод
U-9	Автоматически закрывать интерфейс перехода	Подтверждение количества игл перехода, автоматически закрывать интерфейс перехода: 0: OFF — нет; 1: ON — да				0	Выбор
U-10	Загружаться в меню выбора языка при включении	Загружаться в меню выбора языка при включении: 0: OFF — нет; 1: ON — да				0	Выбор
U-12	Метод преобразования файла DXF	Метод преобразования файла DXF: 0 — простой; 1 — сложный				0	Выбор

Ремонт и обслуживание

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
V-1	Оставшееся значение замены иглы	Оставшееся количество стежков для замены иглы	1000 стежков		0–9999	0	Ввод
V-2	Заданное значение замены иглы	Заданное количество стежков для замены иглы	1000 стежков		0–9999	0	Ввод
V-3	Оставшееся значение времени очистки	Осталось часов до очистки	час		0–9999	0	Ввод
V-4	Заданное значение времени очистки	Заданные часы для очистки	час		0–9999	0	Ввод
V-5	Оставшееся значение замены масла	Оставшиеся часы до замены масла	час		0–9999	0	Ввод
V-6	Заданное значение замены масла	Заданные часы для замены масла	час		0–9999	0	Ввод
V-9	Остаток стежков счётчика нижней нити	Остаток стежков счётчика нижней нити			0–60000	0	Ввод
V-10	Количество стежков сигнала счётчика нижней нити	Количество стежков сигнала счётчика нижней нити			0–60000	0	Ввод
V-11	Метод подсчёта базовой линии	Подсчёт сегментов: сигнал в начале секции шва. Подсчёт стежков: сигнал во время шитья: 0: SEG — подсчёт сегментов; 1: STI — подсчёт стежков				0	Выбор
V-17	Оставшаяся длина устройства обнаружения базовой линии	Оставшаяся длина устройства обнаружения базовой линии	0,1 м		0–5000	0	Ввод
V-18	Толщина ткани	Толщина ткани	мм		0–20	0	Ввод

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
V-19	Длина линии	Длина линии	мм		0–50	0	Ввод
V-20	Переключатель подачи масла	Переключатель подачи масла: OFF — выкл.; ON — вкл.				OFF	Выбор
V-21	Количество переключений подачи масла	Количество переключений подачи масла			0–25	10	Ввод
V-22	Время удержания подачи масла	Время удержания подачи масла			0–1000	400	Ввод

Распознавание шаблона

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
W-1	Настройки идентификации шаблона	Настройки идентификации шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
W-2	Оборудование распознавания шаблона	Оборудование распознавания шаблона: 0: OFF — не используется; 1: BAR — оборудование сканирования штрих-кода; 2: RF — устройство чтения/записи RFID				0	Выбор
W-3	Смещение маркера по X	Смещение маркера по X	х0,1 мм		-5000–5000	0	Ввод
W-4	Смещение маркера по Y	Смещение маркера по Y	х0,1 мм		-2000–2000	0	Ввод
W-5	Скорость маркера	Скорость маркера			1–9	1	Ввод
W-7	Чтение шаблона с USB-накопителя при отсутствии номера шаблона	Чтение шаблона с USB-накопителя при отсутствии номера шаблона: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор

Автоматическая смена шпульки

Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
X-1	Переключатель автоматической смены шпульки	Переключатель автоматической смены шпульки: 0: OFF — выкл.; 1: ON — вкл.				0	Выбор
X-2	Способ смены шпульки	Способ смены шпульки: 0: MANU — смена шпульки после сигнала базовой линии; 1: AUTO — автоматическая смена шпульки при сигнале нижней нити				1	Выбор
X-3	Режим запуска после смены шпульки	Режим запуска после смены шпульки: 0: MANU — ручной запуск; 1: AUTO — автоматический запуск				1	Выбор
X-4	Режим обработки пустой шпульки	Режим обработки пустой шпульки: 0: SHU — вернуть на лоток шпульки; 1: BOX — положить в коробку				1	Выбор
X-5	Смена парковочного положения рычага шпульки	Смена парковочного положения рычага шпульки: 0: SHU — сторона плиты шпульки; 1: HEAD — сторона головки				1	Выбор
X-6	Для точной настройки смена положения рычага шпульки у головки	Для точной настройки смена положения рычага шпульки у головки			-100–100	0	Ввод
X-7	Положение рычага шпульки относительно шпульки	Положение рычага шпульки относительно шпульки			-100–100	0	Ввод
X-8	Смещение начала координат двигателя шпульки	Смещение начала координат двигателя шпульки			-100–10	0	Ввод

Специальные

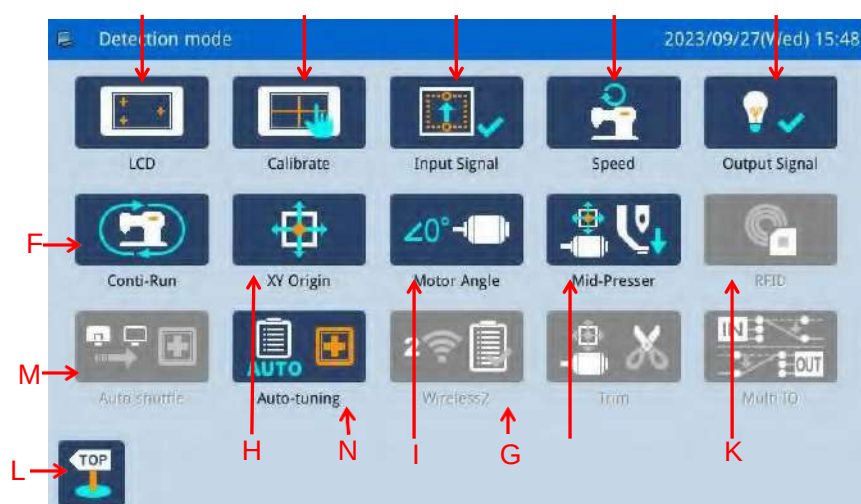
Код	Краткое название	Подробности	Ед.	Шаг	Диапазон	По умолч.	Тип
Y-1	Максимальная скорость шитья	Максимальная скорость шитья	100 об/мин		2–30	25	Ввод
Y-2	Включение функции вышивки букв	Включение функции вышивки букв: 0: OFF — выключить функцию вышивки букв; 1: ON — включить функцию вышивки букв				1	Выбор
Y-3	Кривая замедления длины иглы	Встроенный выбор кривой замедления длины иглы			0–8	5	Ввод
Y-4	Максимальная скорость без уменьшения длины стежка	Поддержание максимальной скорости при максимальной длине стежка	x0,1 мм		1–127	30	Ввод
Y-5	Повышение скорости связи	Повышение скорости связи			0–1	0	Ввод

1.9 Режим



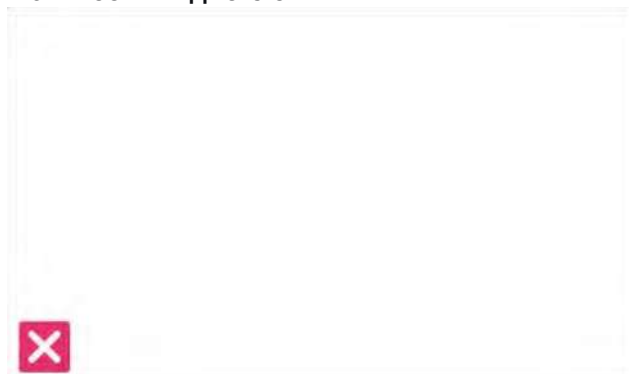
В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [], чтобы войти в режим тестирования.

Функции:



№	Функции	Содержание
A	Тест ЖК-дисплея	Проверка дисплея ЖК-экрана
B	Коррекция сенсорного экрана	Коррекция сенсорного экрана
C	Тест входного сигнала	Проверка входного сигнала переключателей и датчиков
D	Тест скорости	Проверка скорости двигателя главного вала
E	Тест выходного сигнала	Проверка выходного сигнала прессов и устройств обрезки нити
F	Непрерывная работа	Настройка параметров непрерывной работы и вход в режим старения
G	RFID	Используется для настройки RFID
H	Тест начала координат двигателя X/Y	Проверка начального положения двигателей осей X и Y
I	Регулировка угла установки главного двигателя	Отображение и настройка угла установки двигателя главного вала
J	Беспроводной модуль 2	Для обнаружения беспроводного модуля 2
K	Тест функции промежуточной прижимной лапки	Используется для проверки промежуточной прижимной лапки
L	Выход	Выход из режима тестирования и возврат в главный интерфейс
M	Автоматическая смена шпульки	Автоматическая смена шпульки
N	Режим самонастройки	Используется для самостоятельной настройки шаблона

1.9.1 Тест ЖК-дисплея

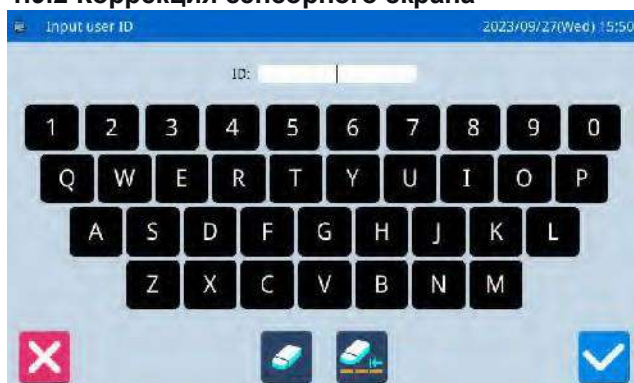


Функция:

В режиме тестирования нажмите , чтобы активировать функцию теста ЖК-дисплея. Нажмите на область, отличную от , с крестиком, чтобы экран ЖК-дисплея отобразил белый, чёрный, красный, зелёный и синий цвета, чтобы пользователь мог определить, есть ли проблема с ЖК-экраном.

Нажмите , чтобы вернуться к интерфейсу верхнего уровня.

1.9.2 Коррекция сенсорного экрана



Функции:

В режиме тестирования нажмите , чтобы отобразить интерфейс ввода ID, как показано справа. Затем введите ID и нажмите , чтобы запустить функцию коррекции сенсорного экрана.



Пользователь должен скорректировать **5 точек**. Для касания перекрестия на интерфейсе рекомендуется использовать стилус. После завершения коррекции система отобразит результат этой операции.

[Примечание]: Во время коррекции выполняйте операцию строго в соответствии с положением перекрестия, иначе после коррекции сенсорный экран может работать некорректно.



1.9.3 Тест входного сигнала

Функция:



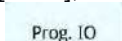
В режиме тестирования нажмите [Input Signal], чтобы активировать функцию теста входного сигнала.

Типы активации/деактивации входного сигнала:

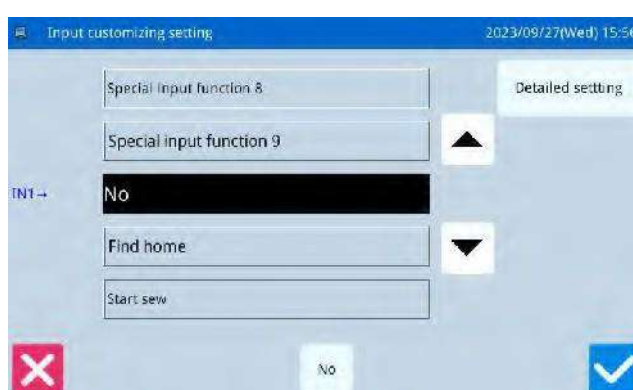
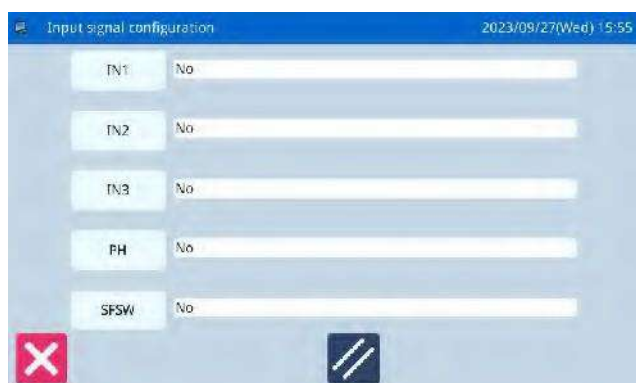
- ① Пусковой переключатель (педаль)
- ② Переключатель прижимной лапки (педаль)
- ③ Переключатель паузы
- ④ Датчик обрыва нити
- ⑤ Датчик двигателя X
- ⑥ Датчик двигателя Y
- ⑦ Начало координат промежуточной лапки
- ⑧ Переключатель безопасности
- ⑨ Внешний вход 1
- ⑩ Внешний вход 2
- ⑪ Внешний вход 3
- ⑫ Внешний вход 4
- ⑬ Внешний вход 5
- ⑭ Внешний вход 6
- ⑮ Трёхкомпонентная педаль



Нажмите [X], чтобы вернуться к интерфейсу верхнего уровня.



Нажмите [Prog. IO] «**Prog. ID**», чтобы войти в интерфейс настройки входного сигнала, где можно выполнить настройку входного сигнала.



Нажмите **IN1**, чтобы войти в интерфейс настройки входного сигнала. Нажмите [Up/Down], чтобы выбрать входной сигнал. Возможные варианты:

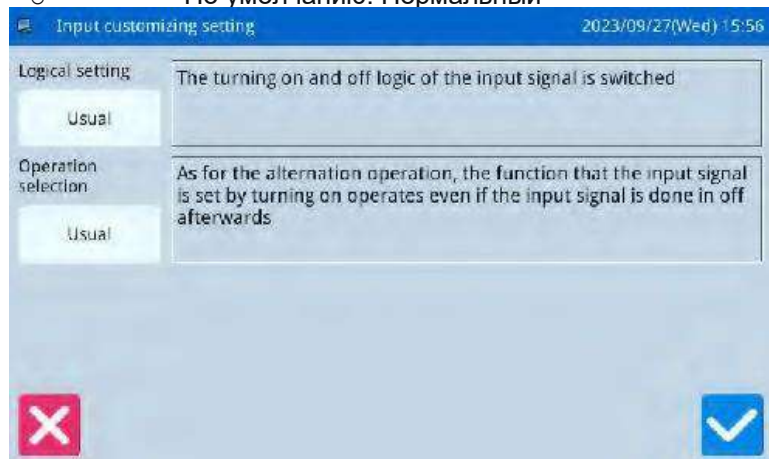
1. Нет
2. Найти начало координат
3. Начать шитьё
4. Увеличение скорости шитья

5. Уменьшение скорости шитья
6. Обнаружение давления воздуха

Нажмите , чтобы подтвердить и вернуться в интерфейс настройки входного сигнала. Нажмите  «Cancel» (Отмена), чтобы вернуться в интерфейс настройки входного сигнала.

Нажмите **Detailed setting** (Детальная настройка), чтобы войти в интерфейс настройки пользовательского входного сигнала. Можно настроить следующие параметры:

1. **Настройка состояния переключения входного сигнала (логика):**
 - Нормальный / Инверсный
 - По умолчанию: Нормальный
2. **Если установлен альтернативный переключатель**, состояние переключения сохраняется до следующего раза:
 - Нормальный альтернативный переключатель
 - По умолчанию: Нормальный



Logical setting (Логическая настройка): «Включение и выключение логики входного сигнала устанавливается здесь»

Operation selection (Выбор операции): «Что касается альтернативных операций, функция, при которой входной сигнал установлен так, что он работает при каждом включении, даже если входной сигнал находится в выключенном состоянии, отключается здесь»

1.9.4 Тест скорости главного вала



Функции:

В режиме тестирования нажмите , чтобы войти в функцию теста скорости главного вала.

Используйте клавиши  и , чтобы задать целевую скорость главного вала. Используйте клавиши  для установки вращения двигателя главного вала вперёд или назад. После нажатия  двигатель главного вала будет вращаться с заданной скоростью. В этот момент фактическая скорость отображается в поле ввода «Actual speed» (Фактическая скорость).

Нажмите , чтобы остановить работу.

Нажмите , чтобы вернуться к интерфейсу верхнего уровня.

1.9.5 Тест выходного сигнала



Функции:



В режиме тестирования нажмите [Output Signal], чтобы активировать функцию теста выходного сигнала.

В этом интерфейсе пользователь может нажать кнопку выходного сигнала для проверки состояния выходных сигналов соленоидов.

Типы выходных сигналов:

- ① Нитеотводчик
- ② Обрезка нити
- ③ Прижимная лапка
- ④ Промежуточная прижимная лапка
- ⑤ Освобождение нити
- ⑥ Реверсная прижимная лапка
- ⑦ Вспомогательный воздушный клапан 1
- ⑧ Вспомогательный воздушный клапан 2
- ⑨ Вспомогательный воздушный клапан 3



Нажмите [X], чтобы вернуться к интерфейсу верхнего уровня.

[Примечание]: Швейная машина будет выполнять фактические движения.

Настроенный выходной сигнал:

Нажмите клавишу [Programmable IO], чтобы войти в интерфейс настроенного выходного сигнала, которым можно управлять на основе настроенного выходного сигнала.



Пример:



Нажмите клавишу **[Output]**, чтобы войти в интерфейс настройки пользовательского выходного сигнала.

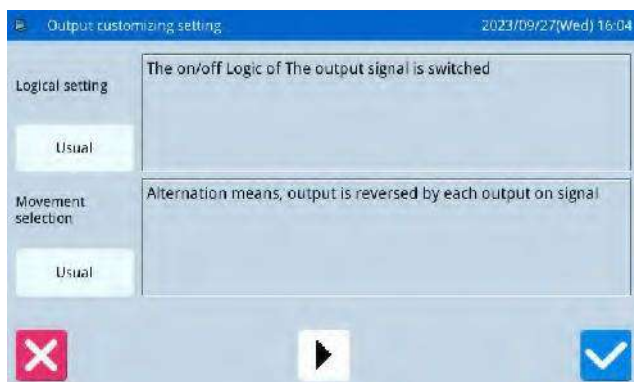
Нажмите [ ], чтобы выбрать выходной сигнал. Возможные варианты:

1. Нет
2. Вспомогательная прижимная рама
3. Переворот прижимной лапки
4. Работа шпинделя
5. Шитьё завершено
6. Статус ошибки
7. Найти начало координат
8. Дополнительное начало координат
9. Остановка на полпути
10. Телескопическая скользящая лапка
11. Подъём скользящей лапки
12. Захват нити
13. Функция 1~9
14. Функция A/B/C
15. Возврат к началу координат и нажатие рамы вниз
16. Возврат к дополнительному началу координат и нажатие рамы вниз
17. Лазер
18. Лазерный отсос
19. Подъём лазера
20. Обрезка нити
21. Освобождение нити
22. Диалоговая нить
23. Промежуточная прижимная лапка
24. Внешняя прижимная рама
25. Шитьё перед вставкой ножа
26. Продувка воздухом после шитья
27. Охлаждение иглы
28. Отключение соединения
29. Аварийная остановка
30. Маркер
31. Лазерное позиционирование — лампа слева
32. Лазерное позиционирование — лампа справа
33. Вспомогательный домкрат 1–9
34. Запуск автоматической смены шпульки
35. Индикаторная лампа при работе
36. Индикатор ожидания
37. Специальная функция прижимной лапки 1~7

Нажмите [], чтобы подтвердить и вернуться в интерфейс настройки выходного сигнала. Нажмите [] «Cancel» (Отмена), чтобы вернуться к экрану настройки выходного сигнала.

Нажмите **Detailed setting** (Детальная настройка), чтобы войти в интерфейс настройки пользовательского выходного сигнала. Можно настроить следующие параметры:

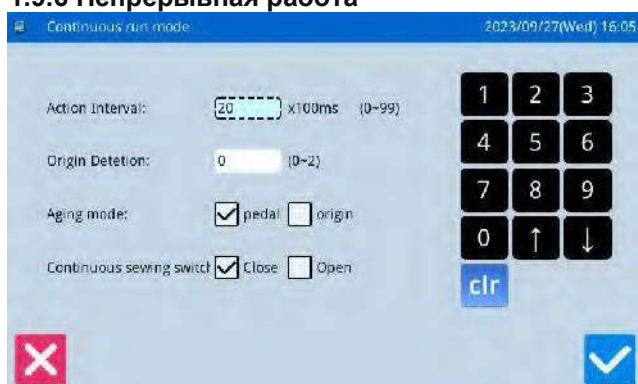
1. **Настройка состояния переключателя сигнала:**
 - Нормальный / Инверсный
 - По умолчанию: Нормальный
2. **Фаза инверсии выхода:**
 - Нормальный / Альтернативный переключатель
 - По умолчанию: Нормальный
3. **Настройка задержки запуска** (диапазон задержки 0–65535 / 10 микросекунд):
 - Недействительно / Действительно
 - По умолчанию: Недействительно
4. **Настройка задержки закрытия** (диапазон задержки 0–65535 / 10 микросекунд):
 - Недействительно / Действительно
 - По умолчанию: Недействительно



Logical setting (Логическая настройка): «Логика включения/выключения выходного сигнала переключается»

Alternative selection (Альтернативный выбор): «Альтернатива означает, что выход инвертируется при каждом выходном сигнале»

1.9.6 Непрерывная работа



Функция:



В режиме тестирования нажмите [Continuous Run], чтобы войти в функцию непрерывной работы.

Нажмите «Action Interval bar» (Полоса интервала действия) или «Origin Detection of Needle-withdrawing bar» (Обнаружение начала координат полосы извлечения иглы) и с помощью цифровых клавиш введите значения.



Нажмите [Checkmark], чтобы вернуться к интерфейсу верхнего уровня.

Существует два способа активации режима старения: педаль или начало координат. После настройки этого параметра вернитесь в главный интерфейс P1 (или P2). Нажмите на педаль или нажмите клавишу возврата в начало координат, чтобы запустить машину и войти в режим непрерывной работы.

Если вам нужно выйти из режима непрерывной работы, нажмите кнопку аварийной остановки или напрямую отключите питание.

1.9.7 Тест начала координат



Функции:



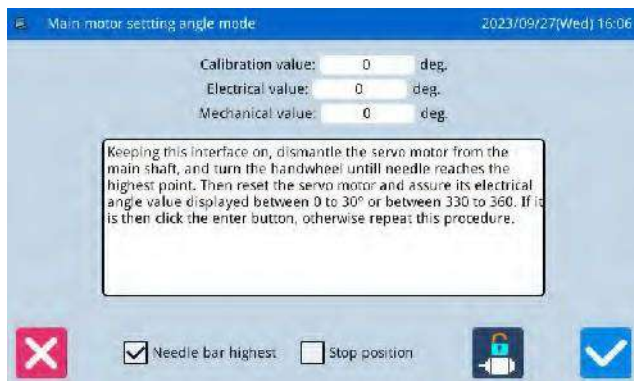
В режиме тестирования нажмите [XY Origin], чтобы активировать функцию обнаружения начала координат двигателей X/Y.

В этом интерфейсе используйте клавиши направления для перемещения двигателя XY. Во время этого процесса система будет отображать состояние датчиков:

- **ON** — Датчик обнаружен
- **OFF** — Датчик не обнаружен

Нажмите , чтобы вернуться к интерфейсу верхнего уровня. Компенсация установочного положения задаётся параметрами лазерной компенсации. **[Примечание]:** Швейная машина будет выполнять фактические движения.

1.9.8 Регулировка угла установки двигателя



Функции:

В режиме тестирования нажмите , чтобы войти в функцию регулировки угла установки главного двигателя.

1) Коррекция максимального положения игловодителя

В текущем интерфейсе снимите главный двигатель, поверните маховик, чтобы поднять игловодитель в наивысшую точку. Установите двигатель шпинделя заново. Убедитесь, что отображаемое значение

электрического угла находится в диапазоне **0–30 градусов** или **330–360 градусов**. Нажмите  «ОК». В противном случае снимите шпиндель и повторите операцию.

2) Калибровка парковочных мест

Снимите двигатель шпинделя в текущем интерфейсе. Поверните маховик, чтобы установить игловодитель в положение остановки. Установите двигатель шпинделя заново и убедитесь, что отображаемое значение

электрического угла находится в диапазоне **23–83 градуса**. Нажмите  «ОК». В противном случае снимите шпиндель и повторите операцию.

1.9.9 Тест промежуточной прижимной лапки



Функции:

В режиме тестирования нажмите , чтобы войти в тест промежуточной прижимной лапки. [ико **Intermediate Presser Down** — опускание промежуточной прижимной лапки

[ико **Intermediate Presser Up** — подъём промежуточной прижимной лапки

• [ик **Shift Intermediate Presser Position** — смещение положения промежуточной прижимной лапки

[Примечание]: В этом интерфейсе нажмите на педаль, чтобы вернуть промежуточную прижимную лапку в начало координат (наивысшее положение промежуточной прижимной лапки). Наивысшая точка — **7 мм**, средняя точка — **35 мм**, самая низкая точка — **0 мм**. Отрегулированное положение — это толщина ткани.

Эта функция доступна только для **типа G**.

1.10 Настройка функций



В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [

], чтобы войти в режим настройки функций.

Интерфейс настройки функций:

Функции:

№	Функции	Содержание
A	Запрос версии	Запрос информации о версии системного программного обеспечения
B	Комбинированный шаблон	Редактирование комбинированных шаблонов
C	Настройки панели	Настройка подсветки, клавиш блокировки, яркости и других параметров отображения
D	Функциональные клавиши быстрого доступа	Пользователи могут редактировать эти клавиши быстрого доступа в соответствии со своими общими функциями, отображаемыми на главной странице, что удобно для работы пользователя
E	Управление шаблонами	Копирование графики: копирование файлов шаблонов между памятью и USB-накопителем. Форматирование: форматирование USB-накопителей, памяти и номеров шаблонов. Пакетное преобразование: вход в режим пакетного преобразования, изменение всех нестандартных форматов шаблонов на аннотированный формат шаблона. [Примечание]: стандартным форматом шаблона является формат NSP
F	Восстановление и резервное копирование параметров	Сохранение значений параметров на USB-накопитель для восстановления параметров в будущем
G	Параметры по умолчанию	Восстановление и самоопределяемая функция чтения-записи значений параметров по умолчанию
H	Шифрование параметров	Установка паролей для каждой точки входа операции в режиме параметров

№	Функции	Содержание
I	Шифрование промежуточной стадии	Предоставление пользователям функции шифрования промежуточных стадий
J	Настройка времени	Установка даты и времени
K	Запись	Сигнал тревоги: просмотр статистики сигналов тревоги. Запись операций: просмотр информации о работе машины
L	Обновление программного обеспечения	Вход в режим обновления программного обеспечения
M	Системные параметры	Можно настроить системные параметры и параметры системы TD
N	Переключение между иконкой и описанием	Переключение между иконкой и описанием горячих клавиш
O	Выход	Возврат к главному интерфейсу

1.10.1 Режим запроса версии

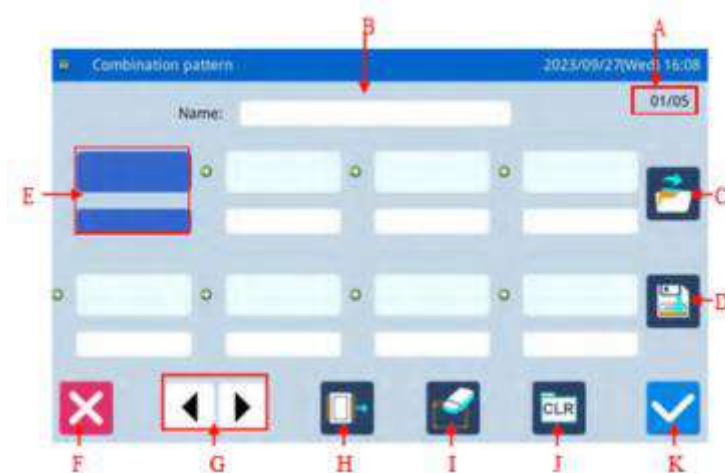


В интерфейсе настройки функций нажмите [] **Ver.**, чтобы войти в режим запроса версии.

Нажмите [], чтобы вывести информацию о версии программного обеспечения в базовый каталог USB-накопителя под именем **«version.png»**.

1.10.2 Комбинированный шаблон

В интерфейсе настройки функций нажмите [], чтобы войти в режим объединения шаблонов. Режим объединения шаблонов в основном используется для создания и редактирования комбинированного шаблона, то есть для выполнения операции объединения на основе существующих шаблонов. Шаблон, используемый в комбинированном шаблоне, называется **подшаблоном**.

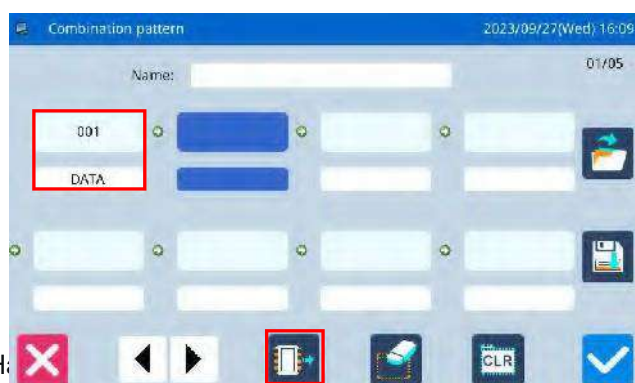


Функции:

№	Описание
A	Страница
B	Название комбинированного шаблона
C	Загрузка комбинированного шаблона
D	Сохранение комбинированного шаблона
E	Отображение подшаблона
F	Выход и возврат к предыдущему интерфейсу
G	Клавиша перелистывания страниц
H	Добавить шаблон из памяти в комбинированный шаблон
I	Удалить подшаблон
J	Отменить комбинированный шаблон
K	Ввод

Операция:

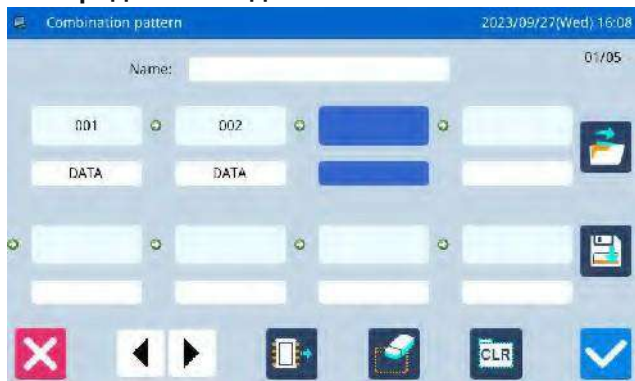
1. Выбор подшаблона



Нажмите [H] (Add Mode) и выберите шаблон для добавления (в качестве примера выберите шаблон №001). Нажмите [K], чтобы подтвердить.

[Примечание]: Шаблоны должны добавляться в комбинированный шаблон по порядку.

2. Продолжение добавления



Повторите вышеуказанную операцию, чтобы добавить больше подшаблонов (добавьте шаблоны №001 и №002).

Если пользователь хочет удалить один из них, выберите номер подшаблона и нажмите

3. Сохранение комбинированного шаблона

Нажмите , чтобы войти в режим сохранения комбинированного шаблона.

Назовите комбинированный шаблон и нажмите , чтобы подтвердить. Для других операций в этом интерфейсе см. раздел [2.6 Сохранение шаблона].

3. Возврат к главному интерфейсу



После завершения редактирования комбинированного шаблона нажмите , чтобы вернуться к главному интерфейсу.

Как показано на рисунке справа, между интерфейсом шитья комбинированного шаблона и интерфейсом шитья обычного шаблона есть несколько различий:

① Название комбинированного шаблона отображается после номера, а название текущего подшаблона отображается в области названия.

[Примечание]: Если у комбинированного шаблона нет названия, ничего не отображается.

② Исходные клавиши быстрого доступа к номерам шаблонов будут отображать подшаблоны в этом комбинированном шаблоне. Нажмите на подшаблон, чтобы начать шить с этого подшаблона.

4. Отмена комбинированного шаблона



Пользователь должен снова войти в режим объединения

ша

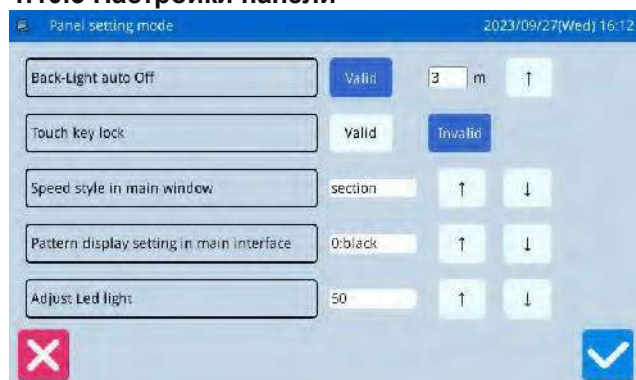
В режиме объединения шаблонов, если пользователь нажимает , когда комбинированный шаблон существует, система отобразит «Clear Current Combined Pattern» (Очистить текущий комбинированный

шаблон). Нажатие очистит текущий комбинированный шаблон.



Нажмите [] снова, чтобы войти в интерфейс загрузки комбинированного шаблона, где пользователь может выбрать комбинированный шаблон для шитья или редактирования.

1.10.3 Настройки панели



В интерфейсе настройки функций нажмите [], чтобы войти в режим настройки дисплея, где пользователь может выполнить настройки дисплея, работы и т.д.

1. Автоматическое отключение подсветки

По истечении установленного времени подсветка экрана автоматически отключается.

- Диапазон: 1–9 мин
- Значение по умолчанию: недействительно
- Способ отключения: если подсветка отключена, пользователь может коснуться любой точки экрана, чтобы включить её.

3. Блокировка клавиатуры



Если установлено значение «Valid» (Действительно), все кнопки на дисплее становятся серыми и



неактивными. Нажатие [] приведёт к прямому возврату в главный интерфейс P1.

- Значение по умолчанию: недействительно
- Способ снятия блокировки: удерживайте строку заголовка в главном интерфейсе P1 нажатой более **5 секунд**, пока не услышите звуковой сигнал «Би-и-м». После этого блокировка снимается. (После снятия эта функция снова становится недействительной.)

3. Настройка скорости в главном интерфейсе

Скорость можно установить по уровню или по значению.

- Значение по умолчанию: уровень

4. Настройка цвета фона

- Диапазон: 0–6 (0 — чёрный, 1 — тёмно-синий, 2 — красный, 3 — зелёный, 4 — синий, 5 — фиолетовый, 6 — жёлтый)
- Значение по умолчанию: 0 — чёрный

5. Регулировка яркости светодиодов

- Диапазон: 0–100
- Значение по умолчанию: 50

1.10.4 Функциональные клавиши быстрого доступа



• Функция горячих клавиш используется для настройки четырёх функциональных клавиш в правом нижнем углу в соответствии с привычками пользователя.



• Нажмите [Func. Shortcut], чтобы войти в интерфейс настройки функций горячих клавиш. Установите общие функции для четырёх позиций соответственно. Четыре выбранные функции приведены здесь для демонстрации.

• (Скриншот интерфейса «Functions of shortcut keys»)

• Настройка изготовления шаблона:

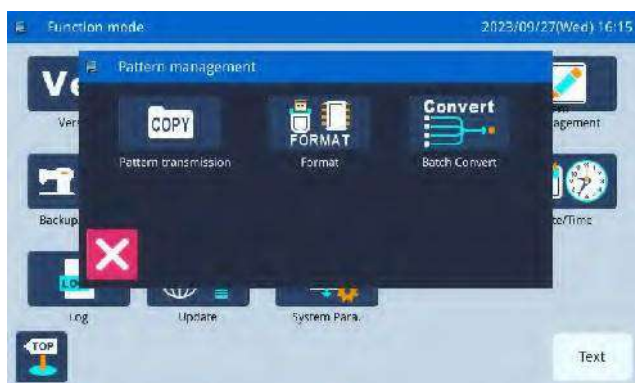


• Нажмите клавишу быстрого доступа, которую вы хотите изменить, чтобы войти в настройку графического набора, и войдите в настройку клавиши быстрого доступа. После выбора, например, **Input**



(Ввод), нажмите [Checkmark], чтобы сохранить и выйти.

1.10.5 Управление графикой

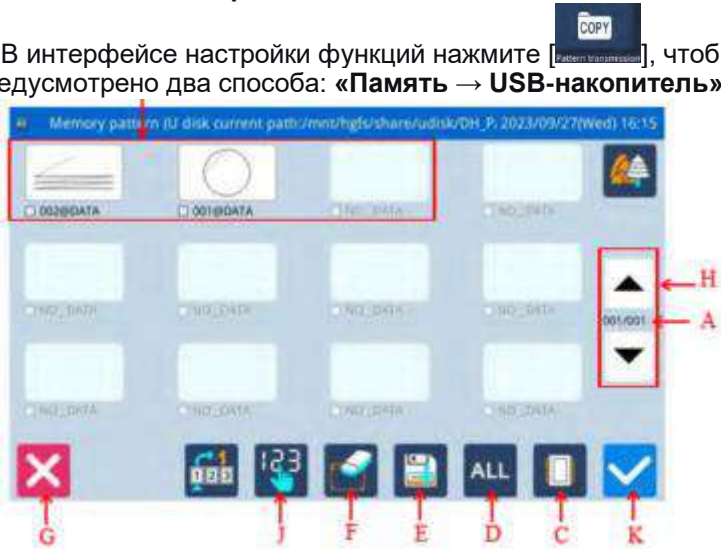


Нажмите клавишу управления графикой [Pattern management] в интерфейсе настройки функций, чтобы открыть группу управления графикой. Можно настроить следующие функции:

1. Передача графики
2. Форматирование
3. Пакетное преобразование

1.10.5.1 Режим передачи

В интерфейсе настройки функций нажмите [Enter/Transmission], чтобы войти в режим передачи данных. Предусмотрено два способа: «Память → USB-накопитель» и «USB-накопитель → Память».



Функции:

№	Описание
A	Информация о странице: отображение номера текущей страницы / общего количества страниц
B	Список шаблонов
C	[иконка]: Список шаблонов в памяти; [иконка]: Список шаблонов на USB-накопителе
D	Выбрать все шаблоны
E	Сохранить шаблон в другое место
F	Удалить шаблон
G	Выход и возврат к интерфейсу верхнего уровня
H	Клавиша страницы
J	Сортировка шаблонов по номеру шаблона
K	Ввод

Операция:

1. Выбор режима копирования



По умолчанию установлено копирование шаблона из памяти на USB-накопитель. Пользователь может нажать , чтобы изменить режим копирования.

2. Выбор файла

Выберите шаблон для копирования из списка шаблонов (здесь выберите №400, 401 и 600). Если шаблонов много, используйте клавиши  для перелистывания страниц.

Для копирования всех шаблонов нажмите [иконку]  нажмите , чтобы удалить шаблоны.

3. Подтверждение копирования

После выбора нажмите , и система отобразит «Copy the Selected Pattern» (Копировать выбранный шаблон), где пользователь может нажать , чтобы выполнить операцию. Если шаблон копируется из памяти на USB-накопитель, система автоматически создаст каталог с именем «dh_par» в базовом каталоге USB-накопителя и сохранит шаблон в этом каталоге.

[Примечание]: Во время процесса копирования, если в памяти содержится шаблон с номером, совпадающим с номером шаблона на USB-накопителе, новый шаблон заменит старый.

1.10.5.2 Режим форматирования



В интерфейсе настройки функций нажмите , чтобы активировать режим форматирования. В этом интерфейсе доступны четыре метода форматирования: форматирование USB, форматирование памяти, пользовательское форматирование и форматирование горячих клавиш номеров шаблонов.

1. Форматирование USB:

Нажмите «USB», чтобы удалить все шаблоны на USB-накопителе. Поэтому пользователю необходимо создать резервную копию данных при необходимости.

2. Форматирование памяти:

Нажмите «Memory», чтобы удалить все шаблоны в памяти.

[Примечание]: После форматирования памяти нажатие  приведёт к отображению системой сообщения «Pattern Not Found in Memory» (Шаблон не найден в памяти). Нажатие  автоматически загрузит шаблоны по умолчанию.

3. Пользовательское форматирование:

Нажмите «Custom», чтобы войти в интерфейс пользовательского форматирования.

В этом интерфейсе пользователь может удалить все шаблоны или выбранные шаблоны.

[Примечание]: Шаблон, который шьётся в данный момент, не может быть удалён.

4. Форматирование горячих клавиш:

Нажатие «Hotkey» удаляет содержимое горячих клавиш номеров шаблонов.

[Примечание]: После форматирования горячих клавиш нажатие  приведёт к отображению системой сообщения «Pattern List (Hotkey) Is Empty» (Список шаблонов (горячие клавиши) пуст). Нажатие  автоматически загрузит текущий номер шаблона в горячие клавиши.

1.10.5.3 Пакетное преобразование

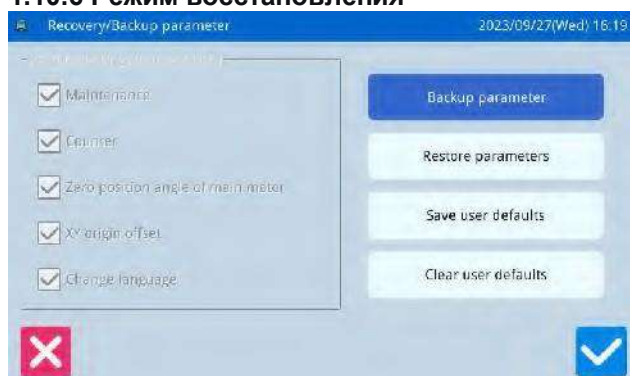


Эта функция пакетного преобразования обеспечивает постоянную доступность шаблонов после обновления программного обеспечения.

Номер шаблона по умолчанию после преобразования можно задать вручную.

Настройкой по умолчанию является выбор всех шаблонов, а имена шаблонов помечаются символом х. Исходные шаблоны **будут удалены**. Если вы хотите их сохранить, выберите **Keep Original Patterns** (Сохранить исходные шаблоны) внизу.

1.10.6 Режим восстановления



В интерфейсе настройки функций нажмите , чтобы войти в режим резервного копирования и восстановления.

Пользователь может сохранить значение изменённого параметра на USB-накопитель для восстановления параметра в будущем.

Подробнее см. [2.8.4 Восстановление и резервное копирование параметров].

1.10.7 Режим параметров



В интерфейсе настройки функций нажмите , чтобы ввести пароль (исходный пароль — идентификатор производителя). После ввода пароля система войдёт в режим параметров по умолчанию.

Он используется для восстановления параметров по умолчанию и сохранения значений параметров на будущее.

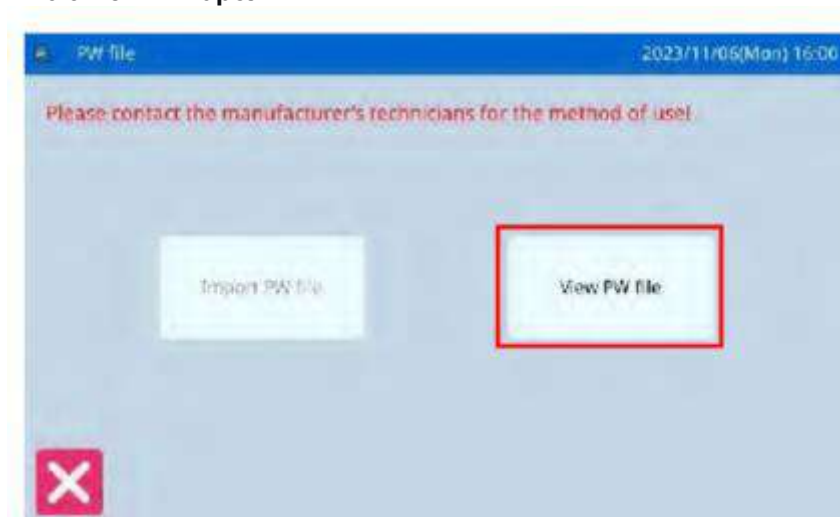
Подробнее см. [2.8.5 Восстановление параметров по умолчанию].

1.10.8 Шифрование параметров



В интерфейсе настройки функций нажмите [], чтобы войти в режим шифрования параметров, который в основном используется для шифрования и управления указанными параметрами. Подробнее см. [2.8.3 Шифрование параметров].

1.10.9 Режим пароля



1. Активная очистка пароля

Активная очистка пароля означает очистку пароля до того, как он вступит в силу.

На экране настройки функций нажмите клавишу пароля [], затем выберите **View PW file** (Просмотр файла пароля), чтобы войти в экран информации о пароле.



Дата, отображаемая в правой части интерфейса, — это **дата истечения срока действия**. Вы можете

нажать клавишу ], чтобы очистить пароль до истечения срока действия.



Вы можете очистить только текущий пароль или все пароли на машине.

① Если пароль является текущим временным паролем, текущий пароль очищается. Если текущий пароль **не сопровождается** паролем, машина больше не имеет пароля. Если пароль есть, пароль вступает в силу в установленную дату.

② Если пароль является суперпаролем, все пароли очищаются. То есть машина больше не имеет паролей.

2. Очистка пароля при его появлении

Если в системе установлен пароль и он не отменён, при использовании пароля система столкнётся с блокировкой по паролю до наступления установленной даты действия пароля. В этом случае пользователю необходимо ввести текущий временный пароль или суперпароль, чтобы разблокировать машину, после чего она сможет продолжить нормальную работу.

1.10.10 Настройка времени



В интерфейсе настройки функций нажмите ], чтобы войти в режим настройки даты и времени.

1. Метод установки даты

Нажмите «**Year**» (Год) (здесь это 2020), чтобы отобразить две стрелки для его настройки.

Нажмите «**Month**» (Месяц) (здесь это март), чтобы отобразить список месяцев. Пользователь может выбрать нужный месяц.

После настройки отображение года и месяца **будет обновлено** до правильных значений.

Пользователь также может использовать  &  для проверки содержимого в календаре. Нажмите на день, чтобы завершить настройку.



[Примечание]: Пользователь должен установить год, месяц и дату, чтобы завершить настройку. Установка только года и месяца не завершит эту операцию.

2. Метод установки времени

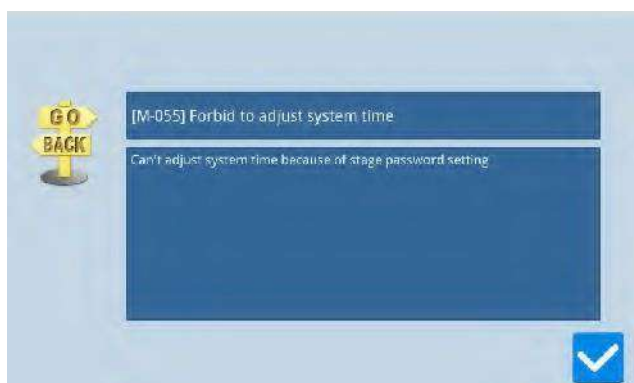
По умолчанию пользователь должен сначала установить час. Нажмите «hour» (час), чтобы переключить настройку на минуты (нажатие «hour» меняет его на «minute»), затем нажмите стрелки для изменения времени.

Пользователь также может нажать на область отображения, чтобы переключаться между часами и минутами.

После установки даты и времени нажмите [], чтобы сохранить.

3. Запрет изменения системного времени

После того как в машине установлены периодически [] роли, система будет запрещать изменение системного времени. После того как все пароли **будут очищены**, система разблокирует настройку системного времени.



1.10.11 Режим записи



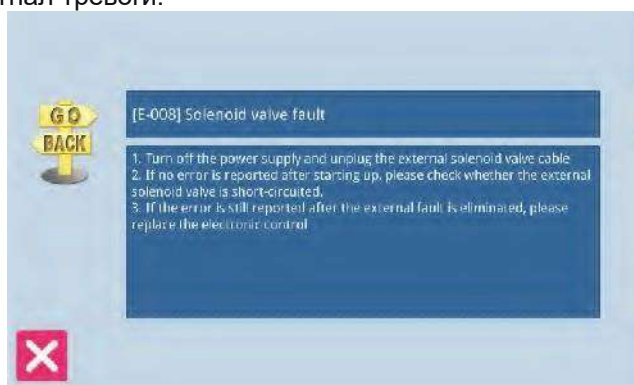
В интерфейсе настройки функций нажмите [], чтобы открыть группу записей. Вы можете просмотреть следующие записи:

1. Запись сигналов тревоги
2. Запись операций

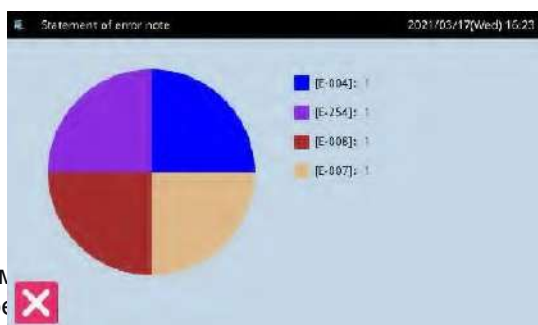
1.10.11.1 Режим записи (сигналы тревоги)



В интерфейсе настройки функций нажмите [], и система войдёт в режим записи сигналов тревоги. В этом режиме будет записан текущий сигнал тревоги. Чем меньше номер, тем более поздним является сигнал тревоги.



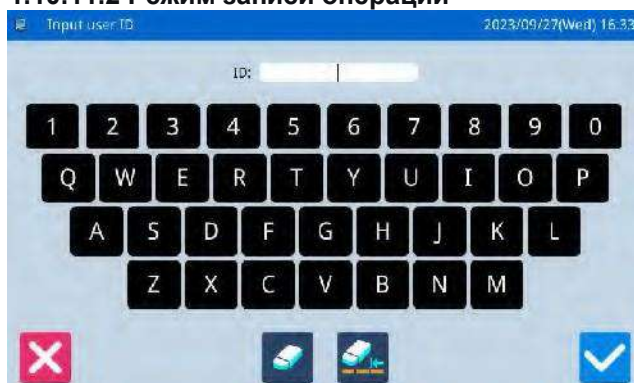
Нажмите на каждый **номер**, например []. Отобразится информация об ошибке и способ её устранения.



Нажмите на каждый номер в интерфейсе записи сигналов тревоги.

Посмотрев статистику данных (), вы можете войти в Подсчитайте относительно большое количество сигналов

1.10.11.2 Режим записи операций



В интерфейсе настройки функций нажмите [], затем система запросит идентификатор производителя (ID). После ввода правильного ID система войдёт в режим записи операций.

- ① **Накопленное время работы:** запись общего времени работы машины.
- ② **Накопленное количество сшитых изделий:** запись общего количества изделий, сшитых по шаблонам.
- ③ **Накопленное время включения питания:** запись общего времени включения питания.
- ④ **Накопленное количество стежков:** запись общего количества стежков машины.

Дополнительно нажмите **«Clear»** (Очистить), чтобы сбросить значение счётчика.

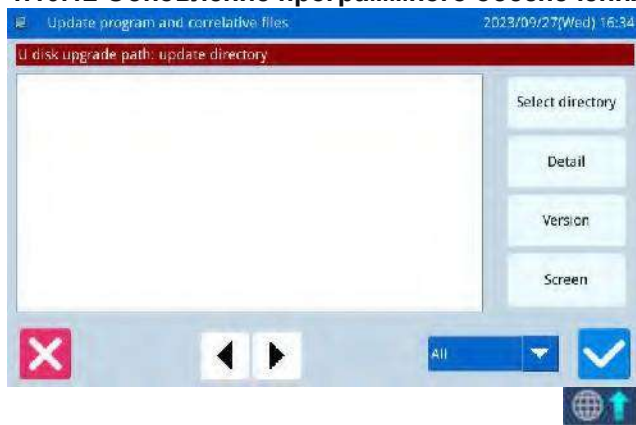
[Примечание]: Если накопленное количество сшитых изделий очищено, система также очистит накопленный счётчик в строке вспомогательной информации главного интерфейса.



записи операций. Вы можете просмотреть список

Используйте клавиши перелистывания страниц [] для перелистывания страниц. Нажмите клавишу **«Clear History»** (Очистить историю) . Запись о загрузке может быть удалена.

1.10.12 Обновление программного обеспечения



В интерфейсе настройки функций нажмите [], система запросит идентификатор производителя (ID). После правильного ввода вы можете войти в режим обновления программного обеспечения.

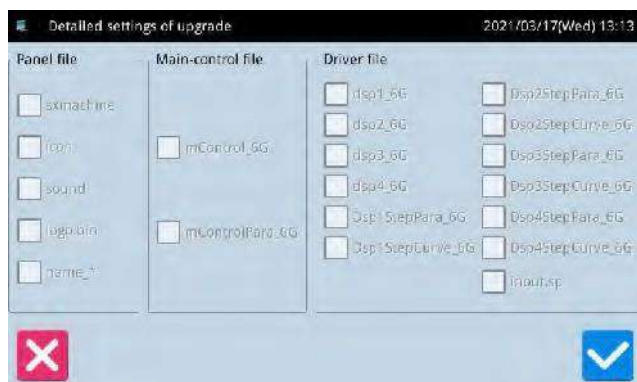
Программное обеспечение для обновления должно быть размещено в каталоге **«Update»** на USB-накопителе.

По умолчанию используется каталог «Update», но возможны и другие каталоги.



Сначала нажмите **Select directory** (Выбрать каталог), выберите каталог, в котором вы хотите обновить программное обеспечение.

Нажмите [], когда выбор сделан. Произойдёт возврат к экрану обновления программного обеспечения и отобразится вся информация об обновляемом программном обеспечении в каталоге.



Затем нажмите **Detail** (Подробности), выберите детали программного обеспечения для обновления.

Нажмите , чтобы вернуться к интерфейсу обновления программного обеспечения, и нажмите кнопку  ещё раз. Вы сможете обновить соответствующее программное обеспечение.

Рядом с кнопкой OK также имеется функция выбора классификации, которая позволяет выбрать панель, главный контроллер, привод или всё, что обеспечивает более удобный метод работы, позволяя избежать обновления различных файлов в каталоге USB-накопителя, но фактически требуется обновить только определённый файл.

Нажмите **Version** (Версия), вы можете запросить текущую версию программного обеспечения панели.



Нажмите **Screen** (Экран), вы можете выбрать экран загрузки для обновления файла.



В интерфейсе настройки функций нажмите , вы можете войти в режим настройки системных параметров.

В интерфейсе настройки функций нажмите , вы можете войти в интерфейс настройки системных параметров и выполнить соответствующие операции.



В интерфейсе настройки функций нажмите [], вы можете войти в интерфейс настройки параметров TD и выполнить соответствующие операции.



В интерфейсе настройки функций нажмите [].

1.11 Редактор шитья букв

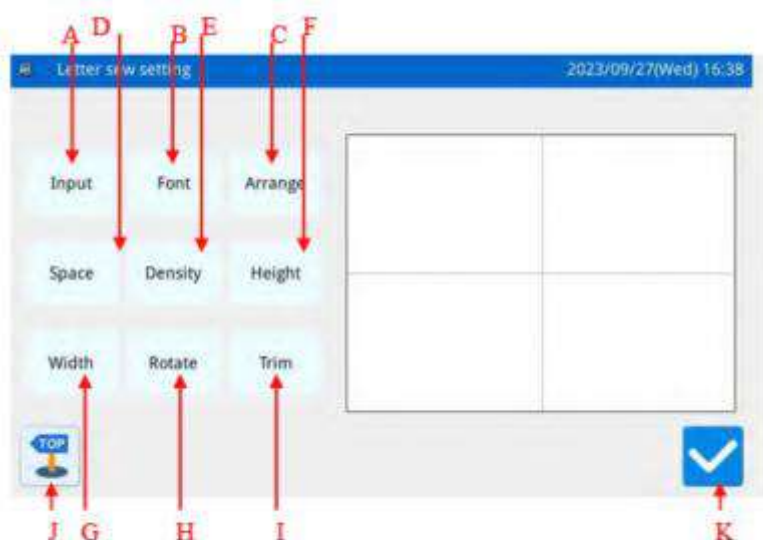


В главном интерфейсе P1 (или P2) нажмите [], чтобы активировать режим каталога, затем нажмите [], чтобы войти в режим редактирования шитья букв.

[Примечание]: Параметр **[Special] → [Letter Sewing Function Enable]** может быть использован для отключения функции редактирования шитья букв. После этого данный значок **не будет отображаться**.

1.11.1 Настройки шитья букв

Функции:



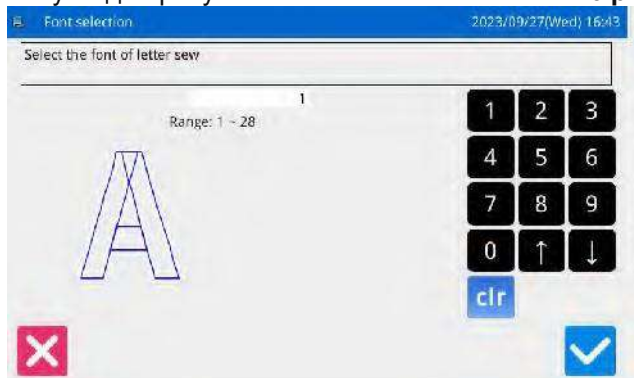
№	Функции	Содержание
A	Ввод рисунка	Можно ввести до 20 рисунков
B	Выбор шрифта	Доступно 28 шрифтов
C	Метод размещения	Пользователь может выбрать «Горизонтальный», «Вертикальный», «Верхняя дуга», «Нижняя дуга»
D	Шаг между буквами	Установка интервала между буквами
E	Плотность стежка	Установка плотности стежка. Чем больше значение, тем плотнее стежки
F	Масштабирование по высоте	Масштабирование высоты буквы, диапазон: 50–200
G	Масштабирование по ширине	Масштабирование ширины буквы, диапазон: 50–200
H	Вращение/следование (не следование)	Когда метод размещения линейный (вертикальный или горизонтальный), содержимое кнопки будет отображаться как « Rotation » (Вращение), что задаёт угол поворота буквы. Когда метод размещения — дуга (верхняя дуга или нижняя дуга), эта кнопка отобразит « Follow » или « Not Follow », что задаёт, вращается ли буква вместе с дугой
I	Обрезка / без обрезки	Установка автоматической вставки кода обрезки нити
J	Возврат	Выход и возврат к главному интерфейсу
K	Ввод	Подтверждение операций. Затем вход в интерфейс настройки шаблона

Инструкции по работе



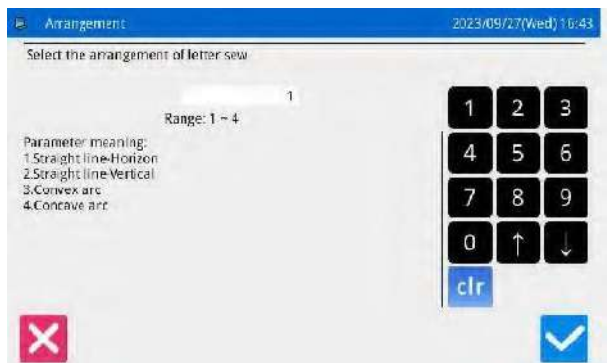
1. Ввод рисунка

Нажмите **«Input»** (Ввод), чтобы войти в интерфейс ввода рисунка, где пользователь должен ввести как минимум один рисунок. Можно ввести не более **20 рисунков**. Нажмите [✓], чтобы сохранить ввод и выйти.



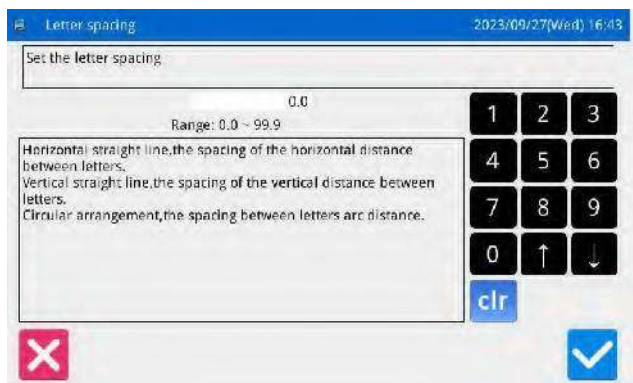
2. Выбор шрифта

Нажмите **«Font»** (Шрифт), чтобы войти в интерфейс выбора шрифта, где предоставлено **28 типов шрифтов**. Введите числа от **1 до 28**, чтобы выбрать шрифт. Нажмите [✓], чтобы сохранить и выйти. В этом интерфейсе шрифт **будет отображаться** пользователю.



3. Метод размещения

Нажмите **«Array»** (Размещение), чтобы войти в интерфейс настройки метода размещения, где пользователь может выбрать горизонтальный линейный, вертикальный линейный, верхнюю дугу и нижнюю дугу. Нажмите [✓], чтобы сохранить и выйти.



4. Шаг между буквами

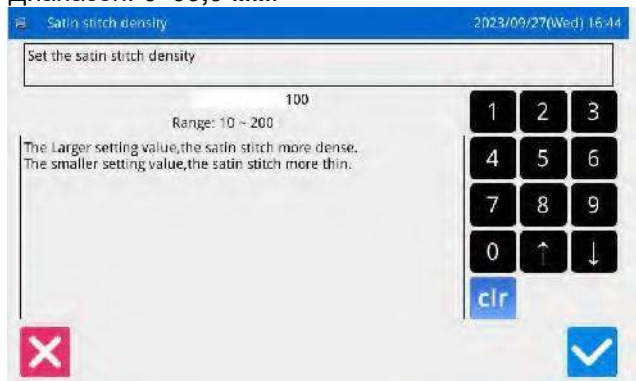
Нажмите **«Pitch»** (Шаг), чтобы войти в интерфейс настройки шага между буквами.

При горизонтальном размещении это установка горизонтального шага между буквами.

При вертикальном размещении это установка вертикального шага между буквами.

При размещении по дуге это установка расстояния между буквами на дуге.

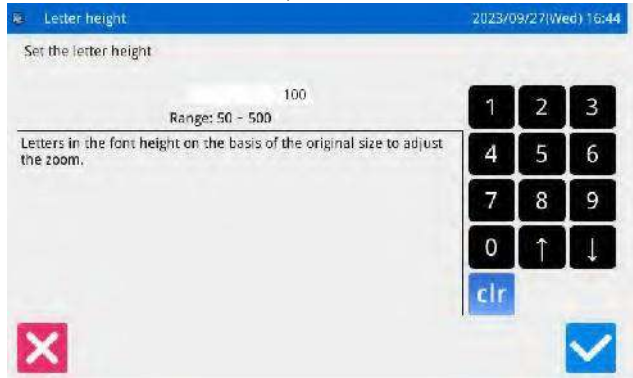
Диапазон: **0–99,9 мм.**



5. Плотность стежка

Нажмите **«Density»** (Плотность), чтобы войти в интерфейс настройки плотности стежка. Диапазон: **50–200**.

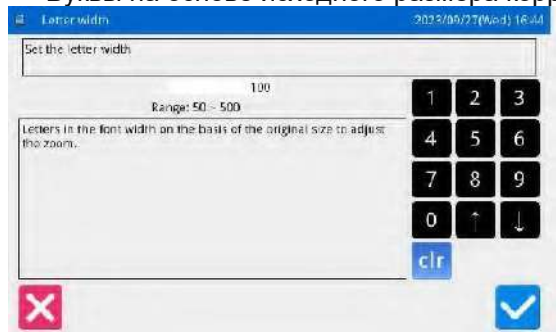
Чем больше значение, тем плотнее стежок. Чем меньше значение, тем реже стежок.



6. Масштабирование по высоте

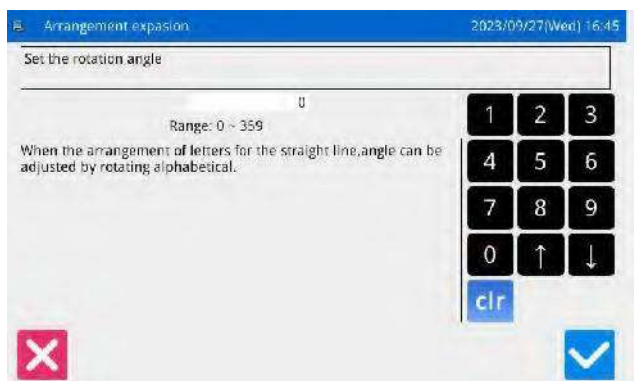
Нажмите **«Height»** (Высота), чтобы войти в интерфейс настройки высоты буквы, где пользователь может масштабировать высоту буквы. Диапазон: **50–200**.

Буквы на основе исходного размера корректируются в масштабе.



7. Масштабирование по ширине

Нажмите **«Width»** (Ширина), чтобы войти в интерфейс настройки ширины буквы, где пользователь может масштабировать ширину буквы. Диапазон: **50–200**.



8. Настройка угла поворота

Когда метод размещения установлен как **«Horizontal»** (Горизонтальный) или **«Vertical»** (Вертикальный), пользователь может задать угол поворота буквы. Нажмите **«Rotation»** (Поворот), чтобы войти в интерфейс настройки угла поворота.

Направление поворота — против часовой стрелки. Диапазон: **0°–359°**.

[Примечание]: Когда метод размещения — дуга (верхняя дуга или нижняя дуга), эта кнопка служит для выбора, вращается ли буква вместе с дугой.

[Примечание]: Когда метод размещения — **«Horizontal»** (Горизонтальный) или **«Vertical»** (Вертикальный), эта кнопка служит для настройки угла поворота.

9. Добавление автоматической обрезки

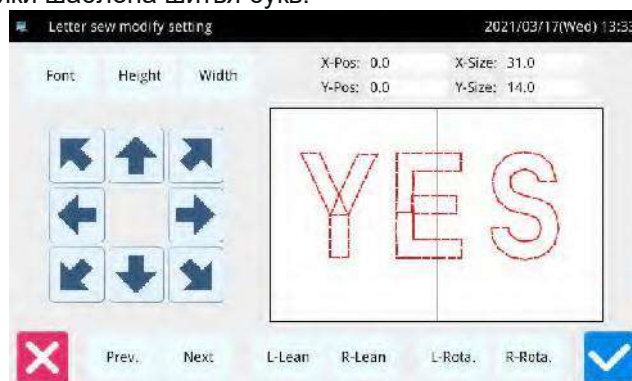
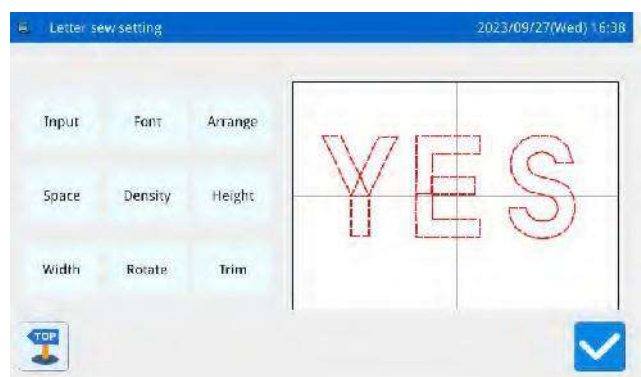
В настройке по умолчанию система автоматически добавляет обрезку, то есть добавляет код обрезки в конце шитья, в месте соединения пустой подачи (или шитья).

Нажмите **«Trim»** (Обрезка), чтобы изменить содержимое кнопки и отменить функцию автоматического добавления обрезки.

10. Подтверждение шаблона

Установите шаблон шитья букв для генерации.

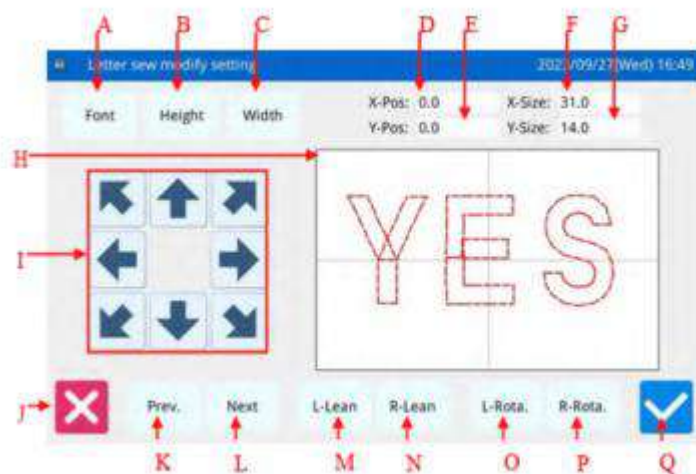
Нажмите [✓], чтобы войти в интерфейс настройки шаблона шитья букв.



Интерфейс настройки размера букв: доступны параметры **Prev**, **Next**, **L-Lean** (наклон влево), **R-Lean** (наклон вправо), **L-Rota** (поворот влево), **R-Rota** (поворот вправо).

1.11.2 Настройка шаблона шитья букв

В интерфейсе настройки параметров шитья букв пользователь может нажать [✓], чтобы войти в интерфейс настройки шаблона шитья букв. В этом интерфейсе пользователь может дополнительно настроить шаблон.



Функции:

№	Функции	Содержание
A	Выбор шрифта	Изменение шрифта выбранной буквы. Метод настройки такой же, как и в разделе настройки параметров
B	Масштабирование по высоте	Масштабирование высоты выбранной буквы. Метод настройки такой же, как и в разделе настройки параметров
C	Масштабирование по ширине	Масштабирование ширины выбранной буквы. Метод настройки такой же, как и в разделе настройки параметров
D	Позиция X	Отображение координаты X центральной точки выбранной буквы
E	Позиция Y	Отображение координаты Y центральной точки выбранной буквы
F	Размер X	Отображение ширины выбранной буквы
G	Размер Y	Отображение высоты выбранной буквы
H	Отображение шаблона	Отображение текущего шаблона для шитья букв. Выбранные буквы отображаются красным , невыбранные — зелёным
I	Клавиша направления	Регулировка положения выбранной буквы
J	Выход	Возврат к предыдущему интерфейсу
K	Предыдущая буква (справа налево)	Выбор буквы для настройки справа налево. Выбранная буква отображается красным . Если при выборе последней буквы значок продолжает работать, все буквы будут выбраны
L	Следующая буква (слева направо)	Выбор буквы для настройки слева направо. Выбранная буква отображается красным . Если при выборе последней буквы значок продолжает работать, все буквы будут выбраны
M	Наклон влево / Радан вниз	Когда метод размещения — горизонтальный или вертикальный, эта кнопка отображает « Left Tilt » (Наклон влево). Нажатие этой кнопки повернёт весь шаблон против часовой стрелки относительно центра начала координат.

№	Функции	Содержание
		Когда метод размещения — дуга, эта кнопка отобразит «Radian Down» (Радиян вниз). Нажатие этой кнопки уменьшит радиус всего шаблона. [Примечание]: Эта операция применяется ко всему шаблону
N	Наклон вправо / Радиян вверх	Когда метод размещения — горизонтальный или вертикальный, эта кнопка отображает «Right Tilt» (Наклон вправо). Нажатие этой кнопки повернёт весь шаблон по часовой стрелке относительно центра начала координат. Когда метод размещения — дуга, эта кнопка отобразит «Radian Up» (Радиян вверх). Нажатие этой кнопки увеличит радиус всего шаблона. [Примечание]: Эта операция применяется ко всему шаблону
O	Поворот влево	Регулировка угла поворота выбранной буквы против часовой стрелки. Центр поворота — центр буквы
P	Поворот вправо	Регулировка угла поворота выбранной буквы по часовой стрелке. Центр поворота — центр буквы
Q	Ввод	Нажмите для входа в интерфейс сохранения шаблона

Пример:

1. Выбор отдельной буквы для настройки

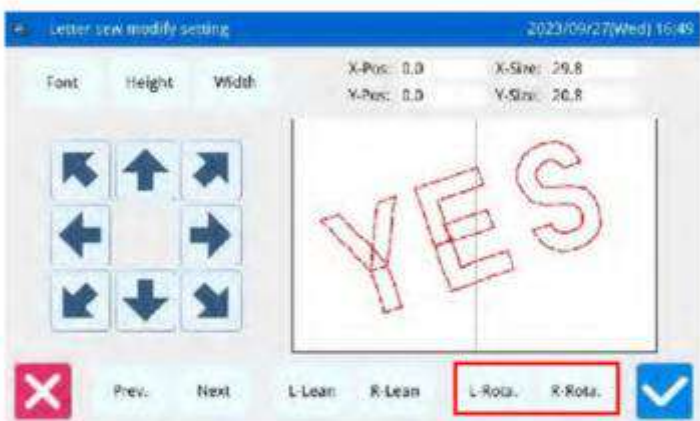
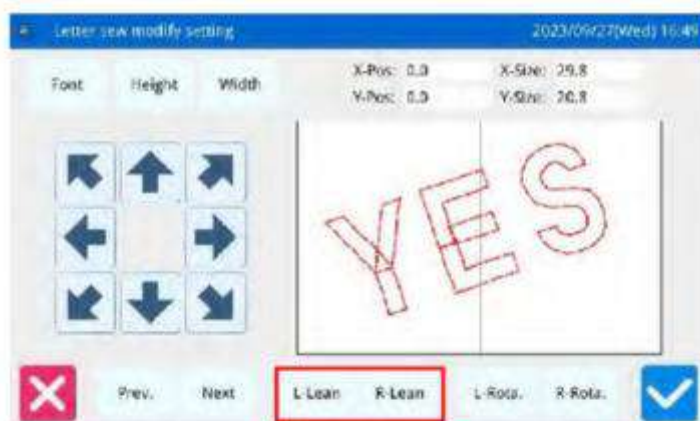
Нажмите **«Previous Letter»** (Предыдущая буква) или **«Next Letter»** (Следующая буква), чтобы выбрать отдельную букву для настройки. Выбранная буква **отображается красным**, а невыбранные — зелёным.

2. Регулировка положения буквы

Нажмите клавиши направления, чтобы отрегулировать положение выбранной буквы. Пользователь может видеть координаты в разделах **«X Position»** (Позиция X) и **«Y Position»** (Позиция Y).

С помощью тех же операций пользователь может отрегулировать положение других букв.

3. Регулировка угла поворота всего шаблона



Нажмите **«Left Tilt»** (Наклон влево) или **«Right Tilt»** (Наклон вправо) для регулировки угла поворота всего шаблона.

- **«Left Tilt»:** поворот против часовой стрелки
- **«Right Tilt»:** поворот по часовой стрелке

[Примечание]: Когда метод размещения — дуга, эти кнопки превращаются в **«Radian Up»** (Радиян вверх) и **«Radian Down»** (Радиян вниз), которые регулируют радиус всего шаблона.

4. Поворот отдельной буквы

Выберите букву, затем нажмите **«Left Rotation»** (Поворот влево) или **«Right Rotation»** (Поворот вправо), чтобы отрегулировать угол поворота выбранной буквы.

[Примечание]: При регулировке угла поворота пользователь должен сначала настроить угол поворота всего шаблона. Если пользователь сначала настроит угол поворота отдельной буквы, настройка **будет отменена**, когда пользователь повернёт весь шаблон.

5. Сохранение шаблона

После настройки нажмите [, чтобы войти в интерфейс сохранения шаблона.

Введите название и номер, затем нажмите []. Система отобразит **«Letter Sewing Pattern Saved Successfully»** (Шаблон шитья букв успешно сохранён). (Для других операций см. раздел [2.6 Сохранение шаблона].)

[Примечание]: После успешного сохранения шаблон шитья букв **не станет** текущим шаблоном автоматически. Пользователь должен войти в интерфейс загрузки шаблона, чтобы выбрать его.

2. Список информации об ошибках

2.1 Список неисправностей

Код	Название неисправности	Решение
E-001	Педаль не в нейтральном положении	Отрегулируйте положение педали
E-002	Машина в состоянии аварийной остановки	Проверьте состояние аварийного выключателя. Поверните и отпустите аварийную кнопку. Если экран продолжает отображать эту подсказку, проверьте следующим образом: 1. Проверьте, нажата ли кнопка аварийной остановки; 2. Проверьте надёжность контакта кабеля кнопки аварийной остановки; 3. Если с кабелем выключателя всё в порядке, замените блок управления
E-003	Опрокидывание головки машины	1. Выключите питание и проверьте, не опрокинута ли головка; 2. Проверьте, нормально ли положение переключателя головки машины и хороший ли контакт кабеля; 3. Отключите параметры переключателя головки или замените блок управления
E-008	Неисправность соленоидного клапана	1. Выключите питание и отсоедините кабель внешнего соленоидного клапана; 2. Если ошибка больше не появляется, проверьте внешний соленоидный клапан на короткое замыкание; 3. Если ошибка сохраняется после устранения внешней неисправности, замените блок управления
E-010	Неисправность вентилятора или электромагнита	1. Выключите питание и отсоедините внешний электромагнит; 2. Если ошибка больше не появляется, проверьте внешний электромагнит на повреждение; 3. Если ошибка сохраняется после устранения внешней неисправности, замените блок управления
E-013	Неисправность или отсутствие подключения энкодера шпинделя	Выключите питание и проверьте правильность подключения энкодера шпинделя
E-014	Аномальная работа двигателя шпинделя	1. Выключите питание и проверьте, не заклинило ли машину; убедитесь, что машина работает плавно без мёртвых точек; 2. Замените двигатель шпинделя; 3. Замените блок управления
E-015	Превышение зоны шитья	Проверьте, не выходит ли шаблон за пределы диапазона, заданного в настройках панели
E-017	Аномалия обнаружения обрыва нити	1. Проверьте правильность положения оборудования обнаружения обрыва нити; 2. Проверьте нормальность подключения кабеля; 3. Соответственно увеличьте количество игл обнаружения обрыва

Код	Название неисправности	Решение
		нити; 4. Если проблема не решена, можно отключить функцию обнаружения обрыва нити или заменить блок управления
E-019	Аварийный выключатель не в правильном положении	1. Проверьте, нажата ли кнопка аварийной остановки; 2. Проверьте надёжность контакта кабеля кнопки аварийной остановки; 3. Если с кабелем выключателя всё в порядке, замените блок управления. Примечание: Если кнопка аварийной остановки нажата и возвращается в нормальное состояние, измените тип кнопки аварийной остановки
E-025	Аномалия обнаружения начала координат по оси X	1. Выключите питание. Прежде всего убедитесь, что машина движется нормально без заеданий, датчик X и упор работают нормально, а соединение кабеля между двигателем X и датчиком не повреждено; 2. Включите машину и войдите в интерфейс обнаружения сигналов для проверки датчика X. Если сигнал не изменяется, поочерёдно замените датчик и блок управления для проверки; 3. Если сигнал изменяется нормально, войдите в интерфейс обнаружения XY для проверки работы двигателя X; 4. Если двигатель X работает нормально, но направление вращения противоположное, измените параметры направления вращения двигателя X; 5. Если двигатель X не работает нормально, поочерёдно замените двигатель X и блок управления для проверки
E-026	Аномалия обнаружения начала координат по оси Y	1. Выключите питание. Прежде всего убедитесь, что машина движется нормально без заеданий, датчик Y и упор работают нормально, а соединение кабеля двигателя Y и датчика не повреждено; 2. Включите машину и войдите в интерфейс обнаружения сигналов для проверки датчика Y. Если сигнал не изменяется, поочерёдно замените датчик и блок управления для проверки; 3. Если сигнал изменяется нормально, войдите в интерфейс обнаружения XY для проверки работы двигателя Y; 4. Если двигатель Y работает нормально, но направление вращения противоположное, измените параметры направления вращения двигателя Y; 5. Если двигатель Y не работает нормально, поочерёдно замените двигатель Y и блок управления для проверки
E-029	Аномалия обнаружения начала координат промежуточной лапки	1. Прежде всего убедитесь, что машина движется нормально без заеданий, датчик и упор промежуточной лапки работают нормально, а кабель двигателя промежуточной лапки и датчика не повреждён; 2. Запустите машину и войдите в интерфейс обнаружения сигналов для проверки датчика промежуточной лапки. Если сигнал не изменяется, поочерёдно замените датчик и блок управления для проверки; 3. Если сигнал изменяется нормально, войдите в интерфейс обнаружения промежуточной лапки для проверки работы двигателя; 4. Если двигатель работает нормально, но направление вращения противоположное, измените параметры направления вращения двигателя промежуточной лапки; 5. Если двигатель не работает нормально, поочерёдно замените двигатель промежуточной лапки и блок управления для проверки

Код	Название неисправности	Решение
E-030	Ошибка связи между главным контроллером и шаговым приводом	1. Проверьте правильность версии программы; 2. Повторно обновите главный контроллер и шаговую программу для проверки; 3. Замените блок управления
E-034	Короткое замыкание привода шпинделя	1. Выключите питание и проверьте, не повреждён ли двигатель шпинделя; 2. Если двигатель не повреждён, замените блок управления
E-037	Двигатель заблокирован	Выключите питание. 1. Из-за неправильного положения угла главного вала нож заклинивает на игле при обрезке нити, что вызывает блокировку главного вала. Решение: измените положение угла главного вала; 2. Игольководитель заклинивает на промежуточной лапке при движении, что вызывает блокировку главного вала. Решение: проверьте действие промежуточной лапки и соединение между воздушным клапаном и соленоидным клапаном; 3. Нож не может обрезать нить из-за недостаточной силы, что вызывает блокировку главного вала. Решение: отрегулируйте параметры главного вала и увеличьте силу обрезки; 4. В механизме есть мёртвая точка, поэтому главный вал заблокирован. Решение: отрегулируйте механизм; 5. Энкодер на двигателе главного вала неисправен, что даёт неправильный сигнал и вызывает блокировку двигателя. Решение: замените двигатель главного вала
E-039	Превышение скорости двигателя	Выключите питание. Неисправность энкодера двигателя шпинделя, неправильная обратная связь по сигналу
E-045	Прижимная лапка не опущена	Нажмите на педаль
E-046	Не в начале координат, работа невозможна	Нажмите клавишу возврата в начало координат
E-047	Аномальная работа двигателя шпинделя	1. Выключите питание, проверьте, не заклинило ли машину; - убедитесь, что машина работает плавно без мёртвых точек; 2. Замените двигатель шпинделя; 3. Замените блок управления
E-050	Перегрузка по току двигателя X	1. Выключите питание и проверьте надёжность подключения разъёма двигателя X и целостность кабеля; 2. Замените двигатель X; 3. Замените блок управления
E-051	Перегрузка по току двигателя Y	1. Выключите питание и проверьте надёжность подключения разъёма двигателя Y и целостность кабеля; 2. Замените двигатель Y; 3. Замените блок управления
E-054	Аномальная работа двигателя X	1. Выключите питание и убедитесь, что в направлении X машина движется нормально без заеданий; 2. Убедитесь, что кабель двигателя X подключён правильно и надёжно, без повреждений; 3. Замените двигатель X; 4. Замените блок управления

Код	Название неисправности	Решение
E-055	Аномальная работа двигателя Y	1. Выключите питание и убедитесь, что в направлении Y машина движется нормально без заеданий; 2. Убедитесь, что кабель двигателя Y подключён правильно и надёжно, без повреждений; 3. Замените двигатель Y; 4. Замените блок управления
E-059	Ошибка связи между главным контроллером и шаговым приводом 1	1. Убедитесь в правильности версии программного обеспечения; 2. Повторно импортируйте системные параметры; 3. Замените блок управления
E-060	Ошибка связи между главным контроллером и шаговым приводом 2	1. Инициализируйте параметры; 2. Замените блок управления
E-061	Ошибка связи с сервоприводом 3	Ошибка связи с сервоприводом 3
E-081	Недостаточно нижней нити	Нажмите кнопку подтверждения после замены нижней нити
E-086	Не удалось записать программу привода	Перезапустите систему и повторите обновление
E-091	Нераспознанный шаблон	Замените шаблон
E-093	Перегрузка по току двигателя промежуточной лапки	1. Выключите питание и проверьте надёжность подключения разъёма двигателя промежуточной лапки и целостность кабеля; 2. Замените двигатель промежуточной лапки; 3. Замените блок управления
E-094	Перегрузка по току двигателя обрезки нити	Выключите питание
E-095	Аномальная работа двигателя промежуточной лапки	1. Выключите питание и убедитесь, что механические части промежуточной лапки движутся плавно без заеданий; 2. Убедитесь, что кабель двигателя промежуточной лапки подключён правильно и надёжно, без повреждений; 3. Замените двигатель промежуточной лапки; 4. Замените блок управления
E-096	Аномальная работа двигателя обрезки нити	Выключите питание
E-097	Аномалия модуля считывателя карт	Выключите питание и проверьте, не повреждён ли модуль считывателя карт и подключён ли он
E-099	Блок управления не соответствует типу рабочей головки	Замените панель
E-102	Недостаточное давление воздуха	Проверьте воздушный клапан

Код	Название неисправности	Решение
E-111	Недостаточно нижней нити	Нажмите кнопку ОК, чтобы отменить сигнал тревоги
E-137	Не удалось подключить модуль автоматической смены шпульки	1. Проверьте, нормально ли питание модуля автоматической смены шпульки; 2. Выключите машину и проверьте правильность и надёжность соответствующих линий, а также отсутствие повреждений соединительных линий; 3. Проверьте, нормальна ли версия программы модуля автоматической смены шпульки
E-151	Смещение лазера за пределы диапазона шитья	Отрегулируйте параметры смещения лазера или кисти
E-152	Модуль расширения не подключён	Выключите систему и проверьте подключение и питание между модулем расширения и системой
E-154	Неисправность иглы перехода	
E-155	Неисправность сломанной иглы	
E-254	Неопределённая ошибка	В связи произошла неопределённая ошибка

2.2 Список информационных сообщений

№	Название	Содержание подсообщения
M-001	Счётчик на увеличение достиг заданного значения	Нажмите Enter
M-002	Счётчик на уменьшение достиг заданного значения	Нажмите Enter
M-003	Не в начале координат, работа невозможна	Сначала вернитесь в начало координат
M-004	Данные шаблона отсутствуют	Перезагрузите или введите заново
M-005	Заданное значение слишком велико	Введите значение в допустимом диапазоне
M-006	Заданное значение слишком мало	Введите значение в допустимом диапазоне
M-007	Нажмите «Возврат в начало координат»	
M-008	Аномалия сохранения параметра	Нажмите Enter для восстановления значений по умолчанию

№	Название	Содержание подсообщения
M-009	Шаблон не найден в памяти	Нажмите Enter для загрузки шаблонов по умолчанию
M-010	Память заполнена	Удалите неиспользуемые данные шитья
M-011	Удалить данные шаблона из памяти?	Нажмите ОК для удаления, Cancel — для отмены
M-012	Заменить данные шаблона в памяти?	Нажмите ОК для удаления, Cancel — для отмены
M-013	Невозможно удалить данные шаблона	Выбранные данные шитья используются
M-014	Форматировать память?	Нажмите ОК для форматирования, Esc — для отмены. После форматирования все данные шаблонов в памяти будут удалены!
M-015	Ошибка связи	Аномальное событие в связи между рабочей головкой и блоком управления
M-016	Выход за пределы зоны шитья	Убедитесь, что данные шаблона находятся в зоне шитья
M-017	Не удалось загрузить файл шитья букв	
M-018	Рабочая головка не соответствует типу блока управления	Проверьте модель и версию программного обеспечения
M-019	Неверный номер шаблона	Введите правильный номер шаблона
M-020	Превышен максимальный интервал стежка	
M-021	Неверный пароль	Введите пароль снова
M-022	Ошибка аппаратных часов	Проблема с аппаратными часами, обратитесь к производителю
M-023	Количество стежков вне диапазона	Войдите в [Настройки работы] → [ЖК-экран], выберите параметр «Поддержка шаблонов с большим количеством стежков» и установите ON
M-024	Введённый интервал стежка слишком мал	Введите значение в допустимом диапазоне
M-025	Введённый интервал стежка слишком мал	Введите значение в допустимом диапазоне
M-026	Смещённое начало координат уже существует	Пользователь может ввести только одно смещённое начало координат
M-027	Нажмите «Возврат в начало координат»	

№	Название	Содержание подсообщения
M-028	Копировать указанный шаблон?	Перезаписать исходный график? Да: Enter, Нет: X
M-029	Восстановить настройки по умолчанию?	Нажмите ОК для удаления, Cancel — для отмены
M-030	USB-накопитель извлечён	USB-накопитель извлечён!
M-031	Не удалось найти данные шаблона на USB-накопителе	
M-032	Введите хотя бы одну букву	При создании шаблона шитья букв необходимо ввести хотя бы одну букву
M-033	Нет записей о сигналах тревоги	
M-034	Замените иглу	Достигнуто заданное значение для замены иглы, замените иглу!
M-035	Замените масло	Достигнуто заданное значение для замены масла, замените масло!
M-036	Очистите машину	Достигнуто заданное значение для очистки машины, очистите машину!
M-037	Другой формат данных	Подтвердите формат данных
M-038	Невозможно создать кривую	Введите снова в соответствии со стандартами ввода кривой
M-039	Невозможно вставить обрезку в текущей позиции	Добавьте обрезку после данных шитья
M-040	Невозможно добавить одинаковый функциональный код в одну позицию	
M-041	Невозможно вставить смещённое начало координат в текущей позиции	Добавьте смещённое начало координат после подачи
M-042	Невозможно создать дугу или окружность в введённой точке	Введите снова
M-043	Невозможно создать перекрывающиеся данные шитья	Добавьте перекрывающееся шитьё после замыкания формы
M-044	Невозможно вставить обрезку после паузы внизу	

№	Название	Содержание подсообщения
M-045	Невозможно вставить паузу внизу перед обрезкой	
M-046	Выбрана неверная позиция	
M-047	Невозможно масштабировать	
M-048	Неверные данные шаблона	
M-049	Создать дугу?	
M-050	Создать окружность?	
M-051	Создать кривую?	
M-052	Создать многоугольник?	
M-053	Прижимная лапка не опущена	Нажмите на педаль
M-054	Неверный ID пользователя	Введите снова
M-055	Невозможно изменить системное время	Установлен периодический пароль. Невозможно изменить системное время
M-056	Не удалось сохранить файл пароля	
M-057	Не удалось загрузить файл пароля	
M-058	Пароль успешно сохранён	
M-059	Не удалось очистить все пароли	Невозможно удалить файл пароля
M-060	Не удалось очистить пароль	После очистки пароля ввод файла становится аномальным
M-061	Файл пароля удалён без разрешения	Периодический пароль удалён без разрешения, выключите машину
M-062	Повреждён файл ID пользователя	
M-063	Введите название шаблона	

№	Название	Содержание подсообщения
M-064	Очистите текущие данные комбинирования	Нажмите «CLR» для удаления текущих данных комбинирования
M-065	Пустой ввод недействителен	Введите пароль
M-066	Пароль не совпадает	Введите текущий пароль снова
M-067	Новый пароль отличается	Введите новый пароль и подтвердите его снова
M-068	Коррекция сенсорной панели успешна	Коррекция успешна. Выключите питание и перезапустите
M-069	Очистить записи сигналов тревоги?	Да: Enter, Нет: X
M-070	Удалить выбранный файл?	Да: Enter, Нет: X
M-071	Копировать все шаблоны	Перезаписать исходные шаблоны? Да: Enter, Нет: X
M-072	Не удалось скопировать файл	Проверьте свободное место в памяти
M-073	Не удалось скопировать файл	Проверьте, не извлечён ли USB-накопитель!
M-074	Не удалось открыть файл	Не удалось открыть файл
M-075	Несовпадение формата	Форматы не совпадают, загрузка отклонена
M-076	Создайте каталог и файл	Создайте каталог bakParam на USB-накопителе. Назовите файл резервной копии backup.param и скопируйте его в каталог bakParam!
M-077	Ошибка ввода/вывода файла	Ошибка ввода/вывода файла
M-078	Выберите файл	Выберите файл для ввода/вывода
M-079	Файл не существует	Не удалось найти соответствующий файл
M-080	Не введена величина перемещения	Введите величину перемещения
M-081	Выполнить текущее действие?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-082	Очистить накопленное время работы?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-083	Очистить накопленное количество сшитых изделий?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X

№	Название	Содержание подсообщения
M-084	Очистить накопленное время включения питания?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-085	Очистить накопленное количество стежков?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-086	Периодические пароли не могут совпадать с суперпаролем	Введите пароль снова
M-087	Невозможно изменить счётчик на увеличение (NUP)	При изменении отключите настройку (NUP)
M-088	Невозможно изменить счётчик на уменьшение (NDP)	При изменении отключите настройку (NDP)
M-089	Список шаблонов (горячие клавиши) пуст	Если список шаблонов пуст, система автоматически добавит текущий шаблон в список
M-090	Не выбран элемент обновления	Выберите элемент для обновления. Выберите хотя бы один элемент
M-091	Некоторые выбранные элементы обновления не существуют	Несуществующий элемент будет отменён после возврата. Для обновления остальных элементов подтвердите снова
M-092	Обновление успешно	Обновление успешно, перезапустите машину
M-093	Форматировать USB-накопитель?	Нажмите Enter для форматирования. Нажмите Esc для отмены. После форматирования все файлы шаблонов будут удалены
	Обновление успешно	Обновление успешно, перезапустите машину
M-094	Успешно	Текущая операция успешна!
M-095	Не удалось	Текущая операция не удалась!
M-096	Форматировать список шаблонов (горячие клавиши)?	Нажмите Enter для форматирования. Нажмите Esc для отмены
M-097	Перезаписать шаблон с тем же именем на USB-накопителе?	Нажмите Enter для перезаписи. Нажмите Esc для отмены
M-098	Не удалось скорректировать сенсорную панель	Выполните коррекцию снова
M-099	Выбранный шаблон не в стандартном формате, преобразуйте его	Нажмите Enter для преобразования. Нажмите Esc для отмены

№	Название	Содержание подсообщения
M-100	Невозможно преобразовать этот шаблон	Подтвердите шаблон
M-101	Восстановить все настройки?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-102	Восстановить выбранный элемент?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-103	Не выбран элемент	Выберите один или несколько параметров
M-104	Инициализация параметров	Очистите все данные. Выключите питание и восстановите настройки DIP-переключателя
M-105	Невозможно скопировать и перезаписать текущий шаблон	Текущий номер шаблона в группе копирования, система не может его перезаписать
M-106	Требуется преобразование формата шаблона	Выбранный шаблон не является стандартным форматом, преобразуйте его для использования
M-107	Невозможно выполнить операцию с комбинированным шаблоном	Войдите в режим объединения шаблонов, нажмите «CLR» для отмены комбинированного шаблона
M-108	Удалить исходный шаблон?	Удалить исходный шаблон после преобразования формата? Да: Enter, Нет: X
M-109	Промежуточная лапка в нижнем положении	Поднимите промежуточную лапку
M-110	Выключение машины, до свидания	
M-111	Формат файла шаблона с большим количеством стежков	Данная система не поддерживает этот формат шаблона
M-112	Неверный формат преобразованного шаблона	Подтвердите шаблон
M-113	Данные преобразованного шаблона слишком длинные	Войдите в [Настройки работы] → [ЖК-экран], выберите параметр «Поддержка шаблонов с большим количеством стежков» и установите ON
M-114	Невозможно открыть преобразованный шаблон	Подтвердите шаблон
M-115	Неверная точность преобразованного шаблона	Установите разрешение в программе изготовления шаблонов на 0,1 мм (Инструменты → Настройки → Разрешение)

№	Название	Содержание подсообщения
M-116	Восстановление параметров успешно	Восстановление параметров успешно, перезапустите машину
M-117	Версия программного обеспечения успешно сохранена	Версия ПО успешно сохранена в базовом каталоге USB-накопителя
M-118	Успешно установлено	Машину необходимо перезапустить
M-119	USB-накопитель не существует	Вставьте USB-накопитель с файлами MP3
M-120	Второго начала координат нет	Для текущего шаблона нет второго начала координат
M-121	Ошибка проверки при обновлении главной программы	
M-122	Заправка нити...	
M-123	Восстановить сохранённые пользовательские параметры?	Нажмите клавишу подтверждения для выполнения операции, отмена — для выхода
M-124	Текущий шаблон заблокирован шаблоном	Разблокируйте шаблон!
M-125	Ошибка загрузки параметров	Обратитесь к производителю для обслуживания!
M-126	Недостаточно нижней нити	Замените нижнюю нить, нажмите ОК и пересчитайте
M-127	Невозможно создать данные множественных разрезов	
M-128	Завершить копирование графика?	
M-129	Ошибка распределения памяти	
M-130	Продолжение использования преобразует в точечный шов	
M-131	Панель не соответствует главному контроллеру	В текущей системе установлен промежуточный пароль, необходимо обратиться к производителю для разблокировки!

№	Название	Содержание подсообщения
M-132	Текущая панель имеет пароль и требует синхронизации	В панели есть пароль, но в главном контроллере пароля нет!
M-133	Текущий главный контроллер имеет пароль и требует синхронизации	В главном контроллере есть пароль, но в панели пароля нет!
M-134	Необходимо заменить шрифт, выключите питание и перезапустите	Специальные языки отключают речь
M-135	ID материнской платы не существует	
M-136	Отсутствует языковой шрифт	Обновите необходимый файл шрифта
M-137	Не удалось открыть шаблон C	Ошибка в файле шаблона, он будет удалён!
M-138	Неверное содержимое горячей клавиши шаблона	
M-139	Нет доступа к функции пакетного преобразования	
M-140	Номер уже занят	
M-141	Не удалось создать траекторию	
M-142	Исключение внутренних данных	
M-143	Есть дуга	Эллипс будет преобразован в точечные разрезы
M-144	Очистить записи производства?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-145	Успешная регистрация	
M-146	Ошибка регистрации	
M-147	Преобразование сжатого шва успешно	Часть сжатого шва стала точечным швом, её нельзя снова преобразовать в сжатый шов. Рекомендуется сохранить исходный шаблон для следующей модификации
M-148	Очистить записи переключений машины?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-149	Нет записей переключений машины	

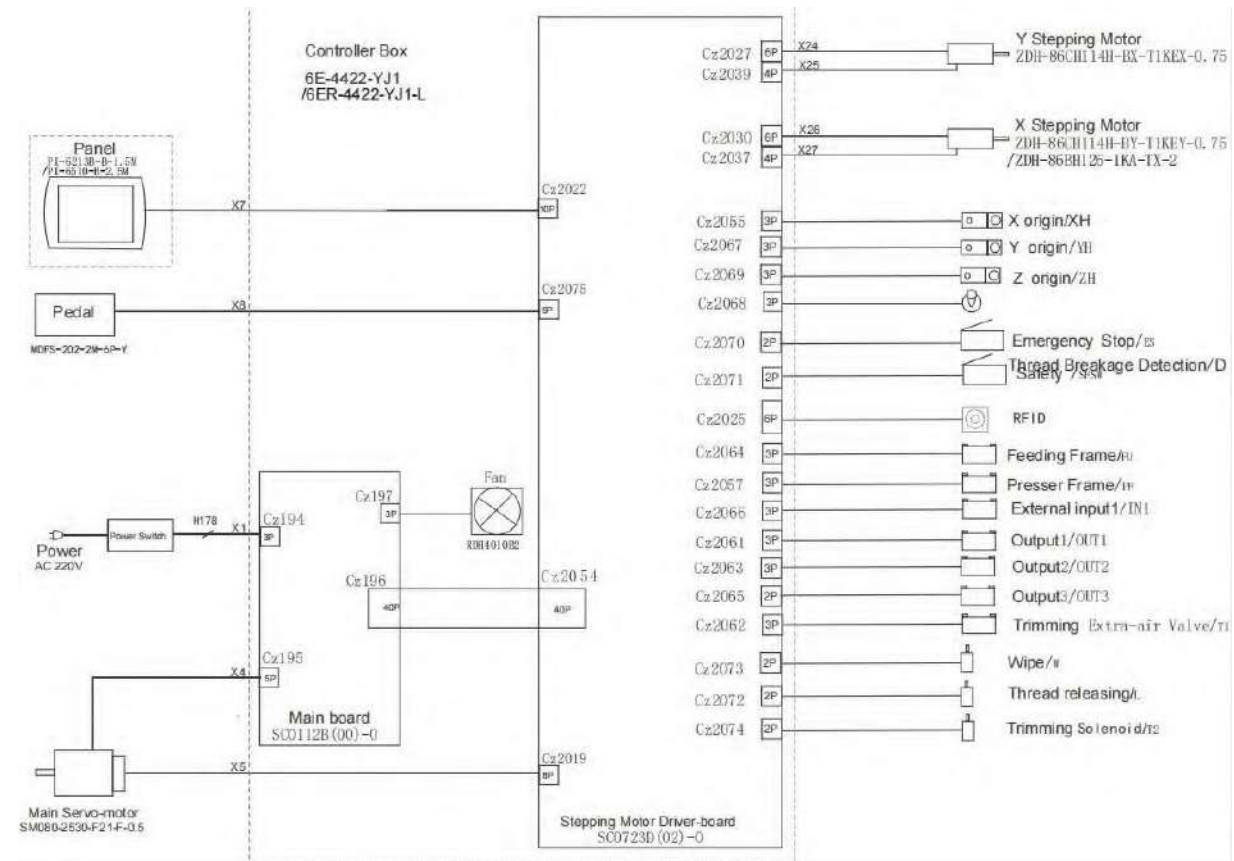
№	Название	Содержание подсообщения
M-150	Не удалось обновить программу привода	
M-151	Запрос не выполнен	
M-152	Информация о пароле успешно сохранена	
M-153	Файл обновления не существует	Каталог не существует или в каталоге нет файлов
M-154	Установите добавления счётчик недействительным	
M-155	Установите счётчик вычитания недействительным	
M-156	Вы уверены, что хотите скорректировать шпиндель?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-157	Неверный номер блока	
M-158	Отклонить текущую операцию	
M-159	Полученный параметр пуст	
M-160	Параметры не изменились	
M-161	Не удалось отобразить QR-код	
M-162	Текущую позицию необходимо скорректировать из-за чтения новых шаблонов	Нажмите кнопку ОК
M-163	Количество стежков сжатия превышает фактическое количество стежков	
M-164	Невозможно создать данные паза	
M-165	Вы уверены, что хотите скорректировать верхний вал?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X

№	Название	Содержание подсообщения
M-166	Вы уверены, что хотите скорректировать нижний вал?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-167	Нет точки входа	Совпадает с положением предыдущей введённой точки
M-168	Создать данные кривой?	
M-169	Программное обеспечение не соответствует файловой системе	
M-170	Не удалось изменить дату пароля	Введённая дата должна быть до даты следующей атаки пароля
M-171	Подтвердить намотку?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-172	Начальная игла содержит функциональный код, подтвердите изменение	Клавиша «ОК» означает изменение функ
M-173	Панель не зашифрована, главный контроллер зашифрован	Подтвердите, была ли заменена новая панель
M-174	Панель зашифрована, главный контроллер не зашифрован	Определите синхронизацию состояния шифрования клавиш
M-175	Настройки удалённого промежуточного пароля уже существуют в системе	Определите клавишу для продолжения операции, отмена — для выхода
M-176	Не удалось подключить беспроводной модуль 1	Скорость системы снижена до минимума, обратитесь к производителю
M-177	Обновить эскизы шаблонов немедленно?	Эскиз также будет создан после использования шаблона
M-178	Система настроена на режим без сети	После включения функции сети это можно будет обнаружить
M-179	Ошибка подключения	
M-180	Невозможно преобразовать	
M-181	У этой машины есть пароль, обратите внимание!	
M-182	Удалить выбранную точку формы?	

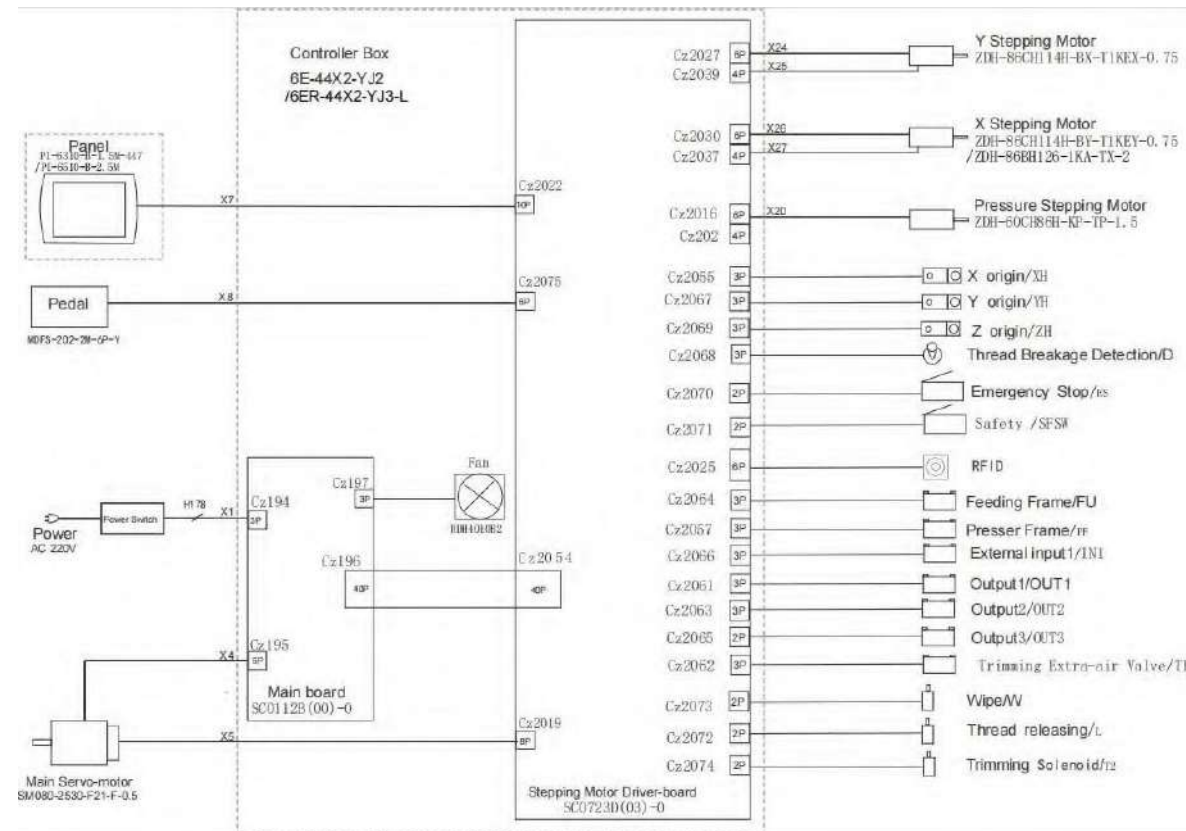
№	Название	Содержание подсообщения
M-183	Изменить свойства точки формы?	
M-184	Траектория не существует, загрузить с сервера?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-185	Запрошенный шаблон не в стандартном формате NSP	
M-186	На сервере нет запрошенного шаблона	
M-187	Сервер обновляет программное обеспечение, выполнить обновление?	Хотите обновить немедленно? Да: Enter, Нет: X
M-188	Машина не зарегистрирована	
M-189	Действие не завершено, тайм-аут	
M-190	Тайм-аут запроса местоположения	
M-191	Растяжение повлияет на данные сжатия	В данных шитья есть сжатый шов, и сжатый шов будет автоматически добавлен при растяжении, что разрушит предыдущие данные сжатого шва. Сохраните другой шаблон
M-192	Аномалия обновления экрана загрузки	
M-193	Отсканируйте код и начните обработку	
M-194	Ширина шва «ёлочка» слишком велика, необходимо вставить количество поперечных стежков	
M-195	Панель не подключена к главному контроллеру	Включён переключатель DIP 5
M-196	Точность шаблона выше точности системы	В данных шаблона произойдёт потеря точности
M-197	Перезаписать шаблоны другого формата с тем же именем на USB-накопителе?	Нажмите OK для перезаписи, Cancel — для отмены

№	Название	Содержание подсообщения
M-198	Создать шаблон, продолжить редактирование?	Enter — продолжить настройку параметров или функционального кода; Нет: X — выйти и сохранить шаблон
M-199	Восстановить жёсткость всех стежков до исходных значений?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-200	Сохранить значения смещения лазера?	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-201– M-206	Сохранить значение смещения начала координат? База 2 не может находиться в том же положении, что и База 1? Вы уверены, что хотите использовать текущие параметры проёма кармана для создания шаблонов? Сеть недоступна Нажмите ОК для сохранения файла Точка доступа не выбрана	Вы уверены? Да: Enter, Нет: X
M-207	Подсказка предустановленного времени	
M-208	Неверные настройки корейских лазерных параметров	Значение параметра должно соответствовать форме
M-209	Синхронный ремень достиг предупреждающего пробега. Проверьте и отремонтируйте синхронный ремень	
M-210	Направляющая достигла ожидаемого пробега. Смажьте и обслужите направляющую маслом	

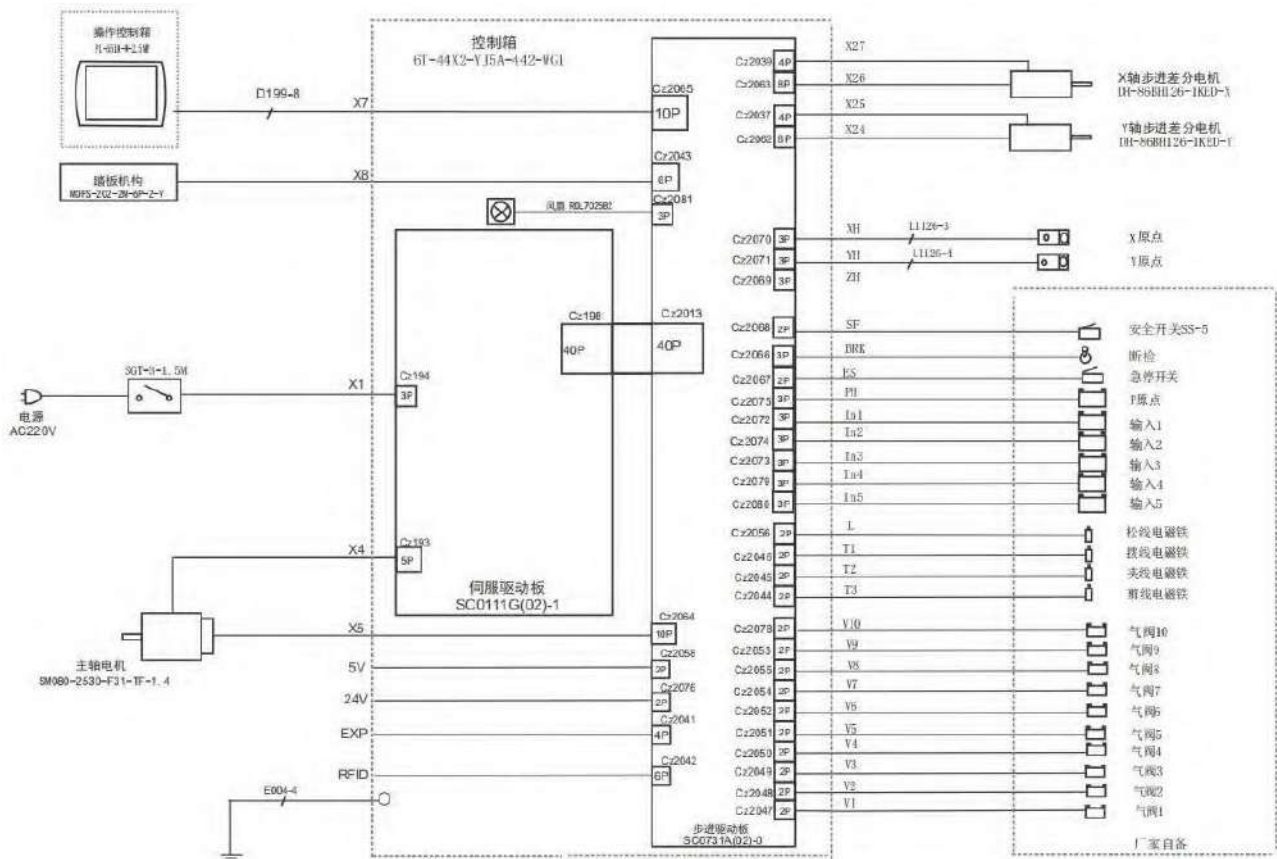
**Описание выходов блока управления:
6E442:**



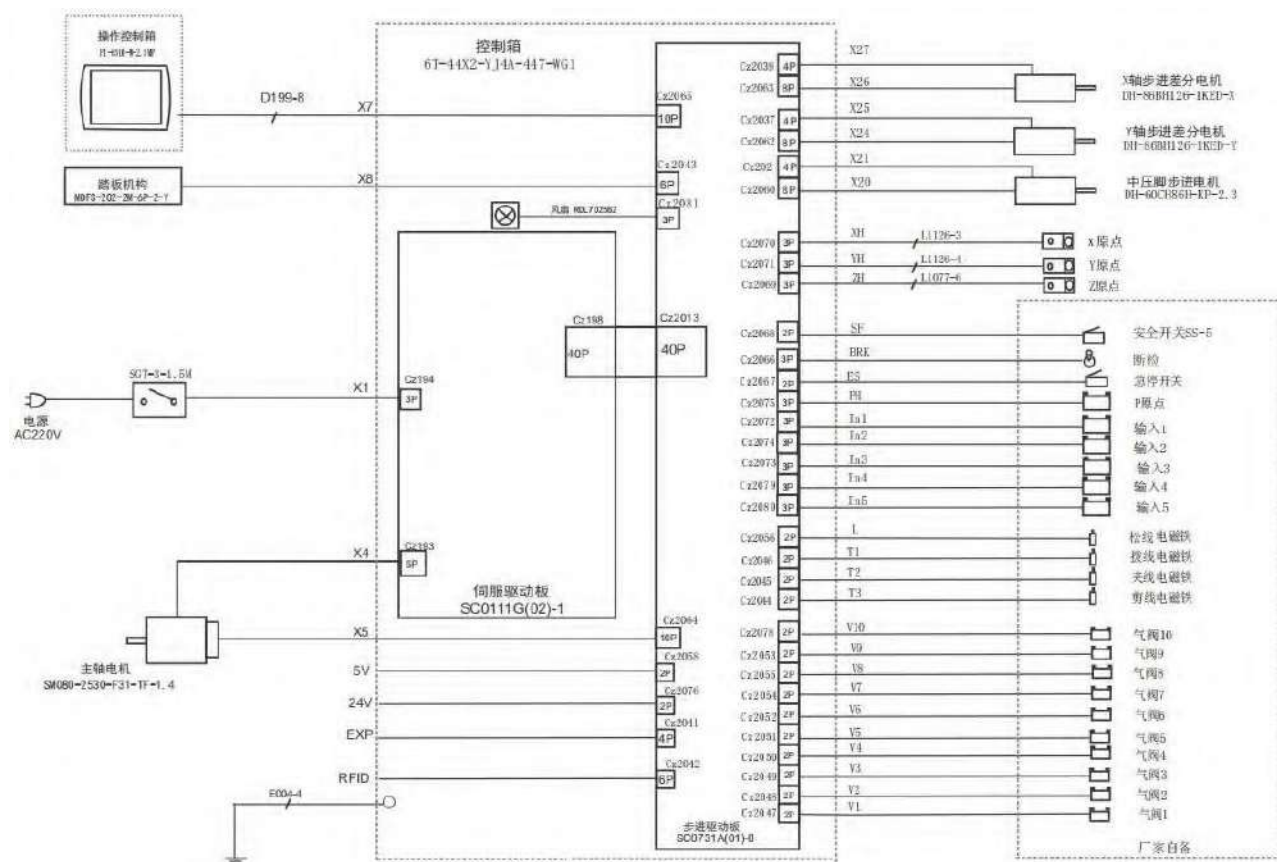
6E447:



6T442:



6T447:



23. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие ПИКОВОЧНОЙ МАШИНЫ ДЛЯ МЯГКОЙ МЕБЕЛИ AUTOSEW ASM-420-15/25 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе ПИКОВОЧНОЙ МАШИНЫ ДЛЯ МЯГКОЙ МЕБЕЛИ AUTOSEW ASM-420-15/25, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - **12 месяцев**

24. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПИКОВОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ МЯГКОЙ МЕБЕЛИ AUTOSEW ASM-420-15/25 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС "Машины и механизмы", 2014/35/EU "Низковольтное оборудование", 2014/30/EU "Электромагнитная совместимость"

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации: ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А. Тел. (812) 655-67-35
Сделано в Китае.

AUTOSEW

autosew.ru