



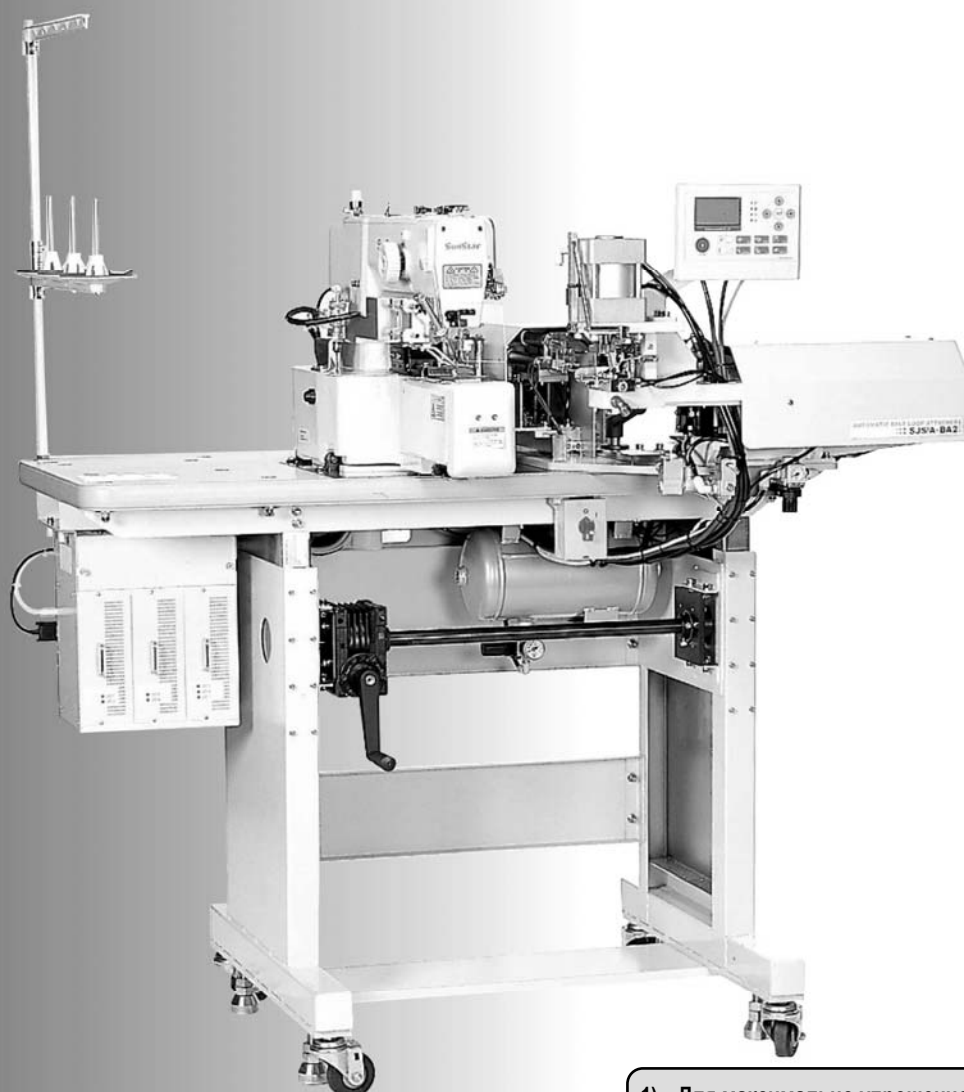
Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунг**



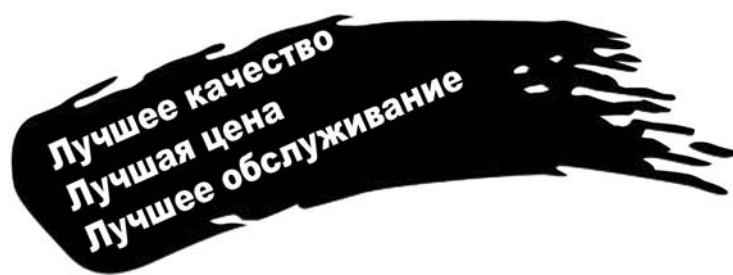
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SJS/A-BA2

Автоматическая двухигольная
шлевочная швейная машина
с безредукторным приводом
(Электрические и электронные
компоненты)



- 1) Для максимально упрощенного использования машины, пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство.
- 2) Храните данное руководство для справки в случае нарушения функционирования машины или ее поломки.



1. Благодарим вас за покупку нашего изделия. На основе высокой квалификации и богатого профессионального опыта в производстве промышленных швейных машин компания SUNSTAR будет производить промышленные швейные машины с наиболее разнообразными функциями, отличными эксплуатационными характеристиками, высокой производительностью, повышенным сроком службы и усовершенствованным дизайном, удовлетворяя потребностям пользователей.
2. Пожалуйста, прочтите внимательно данное руководство по эксплуатации перед использованием машины. Используйте машину по назначению, чтобы задействовать все ее эксплуатационные характеристики.
3. Технические характеристики машины могут изменяться производителем без предварительного упоминания с целью улучшения производительности машины.
4. Данное изделие разработано, изготовлено и продается как промышленная швейная машина. Его следует использовать только в промышленных целях.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

Компания „Крунг“

тел./факс: (495) 989-22-97 www.krung.ru

Содержание

1. Правила техники безопасности для машины	6
1.1) Знаки безопасности	6
1.2) Доставка машины	7
1.3) Установка машины	8
1.4) Эксплуатация машины	8
1.5) Ремонт и техническое обслуживание	9
1.6) Тип предупреждающих надписей	9
1.7) Расположение предупреждающих надписей	10
2. Тип машины и технические характеристики	11
2.1) Тип машины	11
2.2) Технические характеристики	11
3. Подготовка к использованию	12
3.1) Включение в сеть шнура питания	12
3.2) Способ изменения напряжения	13
3.3) Настройка в зависимости от типа мотора основного вала	13
3.4) Включение в сеть шнура питания	14
3.5) Способ изменения напряжения	17
3.6) Проверка светодиода (СИД) блока управления	17
3.7) Чистка блока управления	18
3.8) Замена предохранителя	18
4. Функционирование шлевочной швейной машины	20
4.1) Блок пульта управления и названия клавиш	20
4.2) Последовательность операций	21
4.3) Включение электропитания	22
4.4) Исходная настройка	22
4.5) Начальная конструкция шлевки SUNSTAR	22
4.6) Функционирование блока пульта управления	23
4.6.1) Подача воздуха	23
4.6.2) Функционирование СИД готовности и устройства подачи	23
4.6.3) Исходное положение устройства подачи	24
4.6.4) Шитье	24
4.6.5) Изменение режима	24
4.6.6) Изменение номера шаблонов	24
4.6.7) Функционирование прижимной лапки (для продевания нити)	25
4.6.8) Изменение скорости	25

4.7) Функции параметров	25
4.7.1) Начальный экран.....	25
4.7.2) Версия	25
4.7.3) Инициализация.....	26
4.7.4) Подсчет	26
4.7.5) Модель	26
4.7.6) Задержка.....	28
4.7.7) Исходное положение	29
4.7.8) Наматывание нижней нити (шпулька).....	29
4.7.9) Параметр	30
4.8) Режим проверки	31
4.8.1) Начальное изображение экрана.....	31
4.8.2) Прерывистое движение (пошаговый режим).....	31
4.8.3) Испытание соленоида	32
4.8.4) Испытание датчика	32
4.9) Функция.....	33
4.9.1) Функция	33
4.9.2) Инициализация EEPROM [электрически стираемого программируемого постоянного запоминающего устройства] швейной машины (24LC04)	33
4.9.3) Инициализация EEPROM блока пульта управления и EEPROM швейной машины (AT28C010)	33
4.10 Установка и замена ROM [постоянного запоминающего устройства]	34
4.10.1) Типы ROM и их отличительные особенности.....	34
4.10.2 Контроль установки ROM и места установки	34
▪ Перечень ошибок.....	35
▪ Устранение неисправностей.....	37
▪ Блок-схема кабелей шлевочной машины.....	38

1

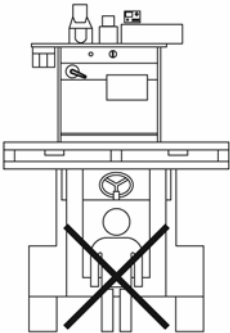
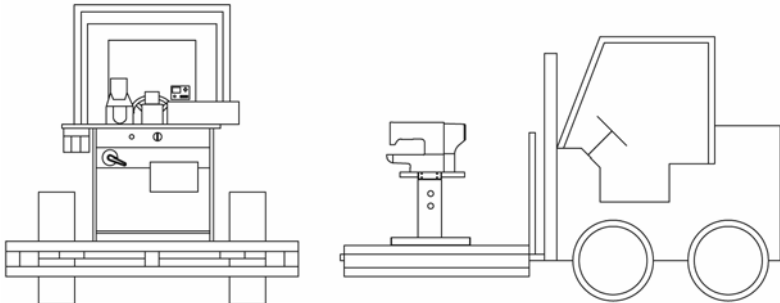
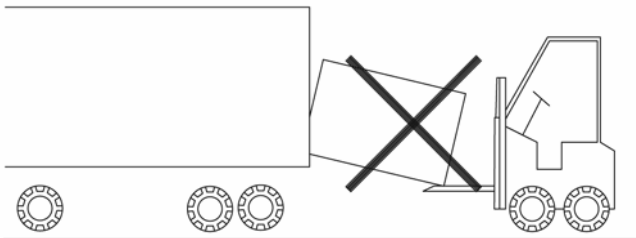
Правила техники безопасности для машины

1.1) Знаки безопасности

Знаки безопасности в настоящем руководстве подразделяются на категории **предостережения, опасности и предупреждения**. Они обозначают то, что несоблюдение правил безопасности в результате может привести к травмам или механическим поломкам машины.

№	Категория	Значение
 Предостережение	Caution Предостережение	Если обращаться с машиной неправильно, пользователи могут получить травму, либо произойдет поломка машины.
 Предупреждение	Warning Предупреждение	Неправильное обращение с машиной может привести к смерти или тяжелым травмам пользователей.
 Опасность	Danger Опасность	Неправильное обращение с машиной может привести к смерти или тяжелым травмам пользователей, так как степень опасности достаточно велика.

1.2) Доставка машины

Знак	Описание
 Опасность  Людам запрещено стоять около машины, а также около машины не должно быть никаких препятствий.	Доставку машины должен осуществлять персонал, который хорошо знаком с инструкциями и правилами техники безопасности. Следует соблюдать следующие правила техники безопасности: 2.2.1) Доставка вручную Когда персонал перемещает машину, он должен надевать специальную обувь и крепко удерживать машину с левой и правой сторон. 2.2.2) Доставка на вилочном погрузчике 1) Вилочный погрузчик должен быть достаточно большим, чтобы он мог выдерживать вес швейной машины и перевозить ее. 2) Используйте поддон для поднятия машины. Установите центр тяжести машины (центр между левой и правой сторонами) на вилы погрузчика и аккуратно поднимайте машину. 
	 Предупреждение Сохраняйте равновесие машины при ее выгрузке с помощью вилочного погрузчика или крана, чтобы предотвратить деформацию машины или оградить людей от опасности. 

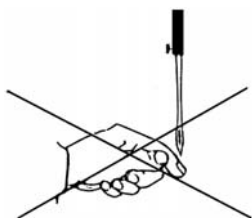
1.3) Установка машины

**Предостережение**

В зависимости от места, в котором устанавливается машина, может происходить нарушение функций, поломка или прочие повреждения. Надлежащее место установки машины должно отвечать следующим условиям:

- 1) Стенд или стол, на который устанавливается машина, должен быть достаточно прочным, чтобы выдерживать вес машины (см. табличку с заводскими характеристиками).
- 2) Пыль и влага являются причинами загрязнения и эрозии машины. Пожалуйста, устанавливайте кондиционер и осуществляйте регулярный уход за машиной.
- 3) Устанавливайте машину в такое место, где она не будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей (если в течение долгого времени машина будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей, это может привести к выцветанию или деформации).
- 4) Обеспечьте свободное пространство вокруг машины. Установите машину на расстоянии не менее 50 см от левой, правой и задней сторон машины до стены, чтобы было достаточно места для технического обслуживания машины.
- 5) Опасность взрыва: Чтобы предотвратить возможность взрыва, немедленно остановите машину, если в воздухе содержатся воспламеняющиеся материалы.
- 6) Освещение: Машина не оснащена осветительными приборами. Когда это необходимо, устанавливайте требуемое освещение.
- 7) Опасность опрокидывания: Не устанавливайте машину на неустойчивый стенд или стол. При опрокидывании машины можно получить травму или машина может быть серьезно повреждена. Если машина внезапно остановилась, или было оказано какое-либо внешнее воздействие, вероятно, произошло опрокидывание машины.

1.4) Эксплуатация машины

**Предупреждение**

Швейная машина SJS/A-BA2 предназначена для шитья тканей и других аналогичных материалов. Знаки **предостережения** и **безопасности** наносят на корпус машины, чтобы подчеркнуть необходимость соблюдения указаний, касающихся безопасности. При работе со швейной машиной необходимо соблюдать следующие указания:

- 1) Перед тем, как включать электропитание, внимательно прочитайте данное руководство полностью и в полной мере осмыслите функционирование машины.
- 2) Используйте подходящую для работы одежду. Длинные волосы, ожерелья, браслеты или свободные рукава могут затягиваться машиной во время работы. Используйте обувь, исключающую проскальзывание, чтобы предотвратить проскальзывание на пол.
- 3) Проверьте рабочее пространство машины до начала ее работы, чтобы определить, достаточно ли оно размера.
- 4) Во время работы на машине руки и голову следует держать подальше от частей машины, от соприкосновения с которыми могут произойти несчастные случаи (игла, челнок, рычаг нитепротягивателя, шкив и т.д.).
- 5) Во время работы машины не снимайте с нее предохранительную крышку, которая защищает шкив и вал, в целях безопасности пользователя.
- 6) Перед тем как разбирать распределительную коробку, например, блок управления, отключите источник электропитания и убедитесь в том, что выключатель переведен в положение «выкл.».
- 7) Проверьте, чтобы выключатель электропитания был переведен в положение «выкл.», когда верхний вал вращается вручную.
- 8) Останавливайте машину, когда происходит замена иглы или при продевании нити или при проведении проверки машины после шитья.
- 9) Соблюдайте предосторожность, выполняя указанные ниже инструкции, иначе может произойти повреждение машины, нарушение нормальной работы и поломка:
 - Не оставляйте посторонние предметы на столе швейной машины.
 - Не используйте искривленную иглу или иглу с поврежденным кончиком.
 - Используйте прижимную лапку, подходящую для условий работы.

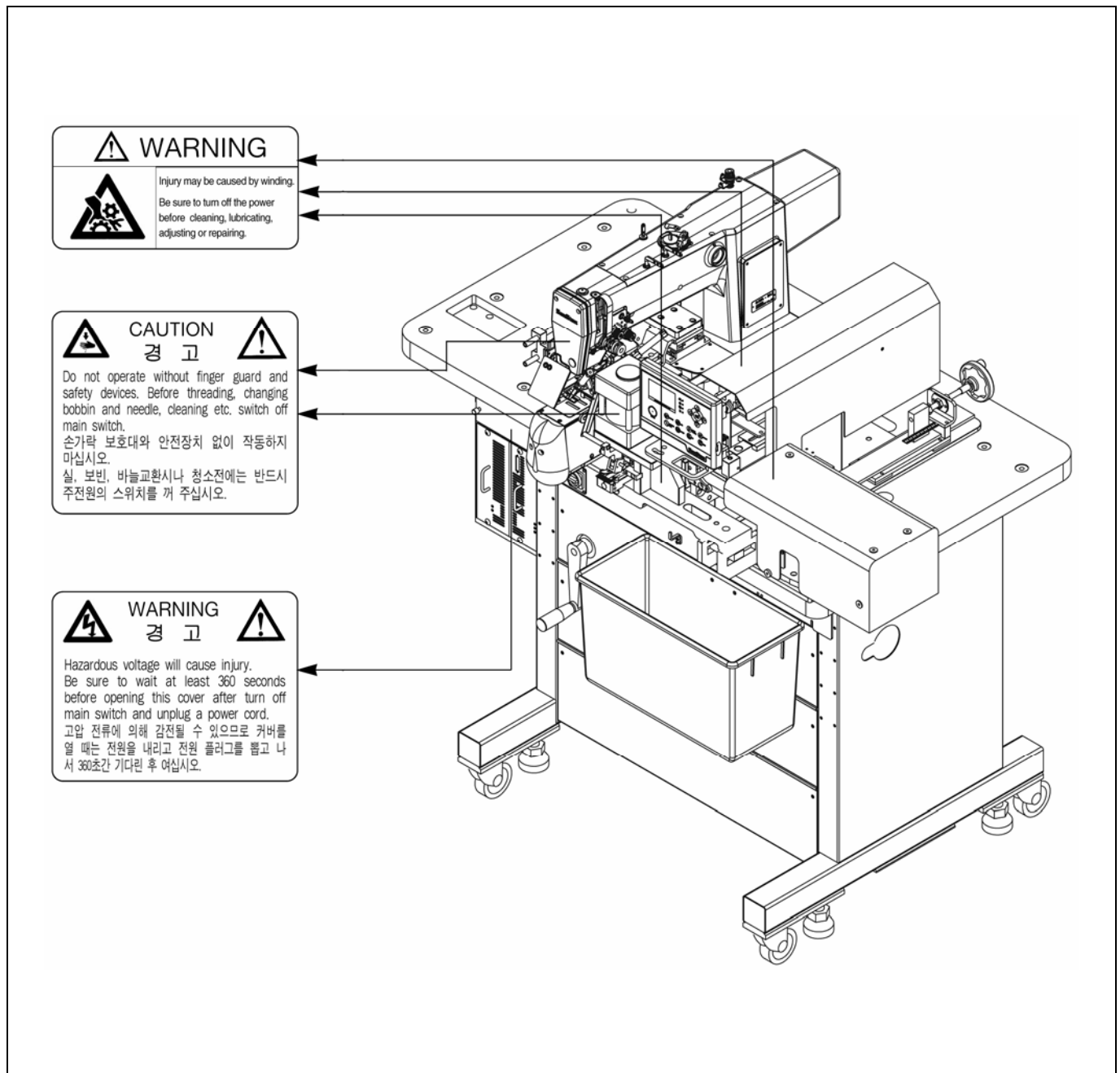
1.5) Ремонт и техническое обслуживание

 Опасность	В случае необходимости проведения ремонта, выполнять его должны только уполномоченные инженеры, специально подготовленные компанией SunStar и прошедшие специальный курс обучения. 1) Перед тем, как приступить к очистке или ремонту машины, отключите ее от источника электропитания. Подождите 4 минуты, пока машина полностью отключится.  Предупреждение Для полного отключения мотора трансмиссионного вала и коробки привода X, Y требуется 10 мин после отключения источника электропитания. 2) Запрещается изменять характеристики и детали без предварительной консультации с компанией SunStar. Такие изменения могут угрожать безопасности работы машины. 3) В случае ремонта или замены частей машины необходимо использовать детали, изготовленные компанией SunStar. 4) По окончании ремонта установите все предохранительные крышки обратно на машину.
---	---

1.6) Тип предупреждающих надписей

 ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	Не работайте на машине без защитных устройств для пальцев и предохранительных устройств. Перед продеванием нити, заменой шпульки и иглы и очисткой отключайте электропитание машины.
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Высокое напряжение станет причиной травмы. Подождите, как минимум, 360 сек после того, как источник электропитания будет отключен, а шнур питания выдернут из розетки, если необходимо открыть крышку.
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Травму можно получить в результате затягивания. Убедитесь, что источник электропитания отключен, прежде чем выполнять очистку, смазывание, настройку или ремонт.

1.7) Расположение предупреждающих надписей



2

Тип машины и технические характеристики

2.1) Тип машины



2.2) Технические характеристики

Тип модели	SJS/A-BA2
Скорость шитья	100 – 2,800 об./мин
Длина петли	30 – 85 мм
Ширина петли	8 – 22 мм
Диапазон шитья (X, Y)	X: 22 мм Y: 3.2 мм
Макс. скорость шитья	до 2,800 стежков/мин
Длина стежка	0.1 – 10 мм
Используемая игла	MR4.0, 4.5
Используемый челнок	Вращающийся во всех направлениях увеличенный челнок (2х) с вертикальной осью вращения
Высота подъема прижимной лапки	до 21 мм
Средняя производительность	1,900 единиц (8 ч., 5 шлевок)
Датчик	10
Соленоид	18 (14 – для подающих устройств, 4 – для швейной машины)
Запоминающее устройство	P-ROM
Регулировка высоты стола	300 мм
Число вводимых шаблонов	до 99 шаблонов
Характеристики мотора	Серводвигатель переменного тока мощностью 500 Вт
Система питания	Шаговый электродвигатель
Рабочая температура	5°C – 40°C
Рабочая влажность	20% – 80 %
Давление в пневмосистеме	0.5 МПа (5 кгс/см ²)
Источник электропитания	Однофазный: 100-240 В, трехфазный: 200-440 В, 50/60 Гц

3

Подготовка к использованию

3.1) Включение в сеть шнура питания

- Требования к напряжению
Напряжение указывается на кончике шнура питания, как указано ниже.

Электрические параметры для подключения данной машины
отмечены знаком ☐ V

☐ V (Однофазное) ☐ (Трехфазное)
☐ 110 В ☐ V 120 В ☐ 220 В ☐ 240 В ☐ 220 В ☐ 240 В

- Не используйте машину, если подаваемое напряжение отличается от указанных выше характеристик.
 - Обратитесь к разделу «Способ изменения напряжения», чтобы изменить применяемое напряжение.
- Однофазное соединение (100 В, 110 В, 120 В, 200 В, 220 В, 240 В)
 - Трехфазное соединение (200 В, 220 В, 240 В, 380 В)



Предостережение

В случае применения трехфазного соединения на 380 В на стол следует устанавливать отдельный трансформаторный блок (подтвердите данную информацию при размещении заказа.)

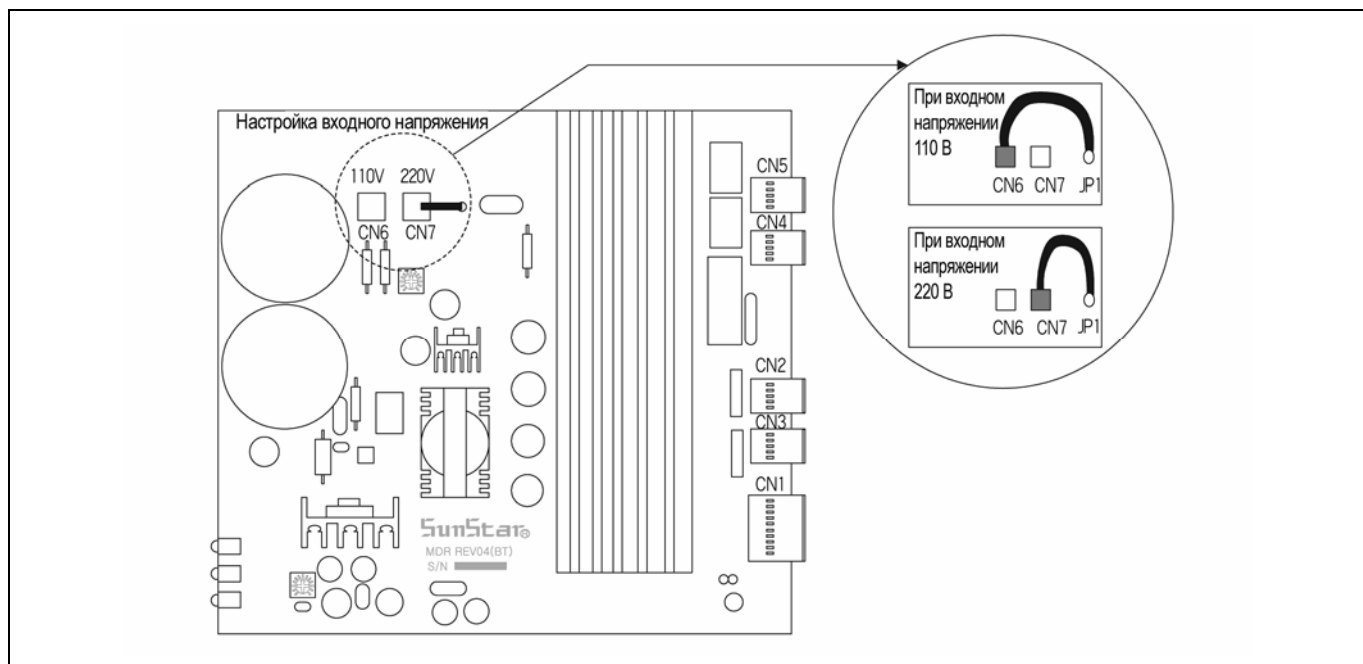
3.2) Способ изменения напряжения

- В результате выбора импульсного источника питания напряжение остается неизменным, несмотря на изменение входного напряжения.
- Вследствие использования свободного напряжения, в зависимости от входного напряжения, следует применять соединитель переключения, чтобы изменять напряжение платы основного вала в диапазоне между 110 В и 220 В.



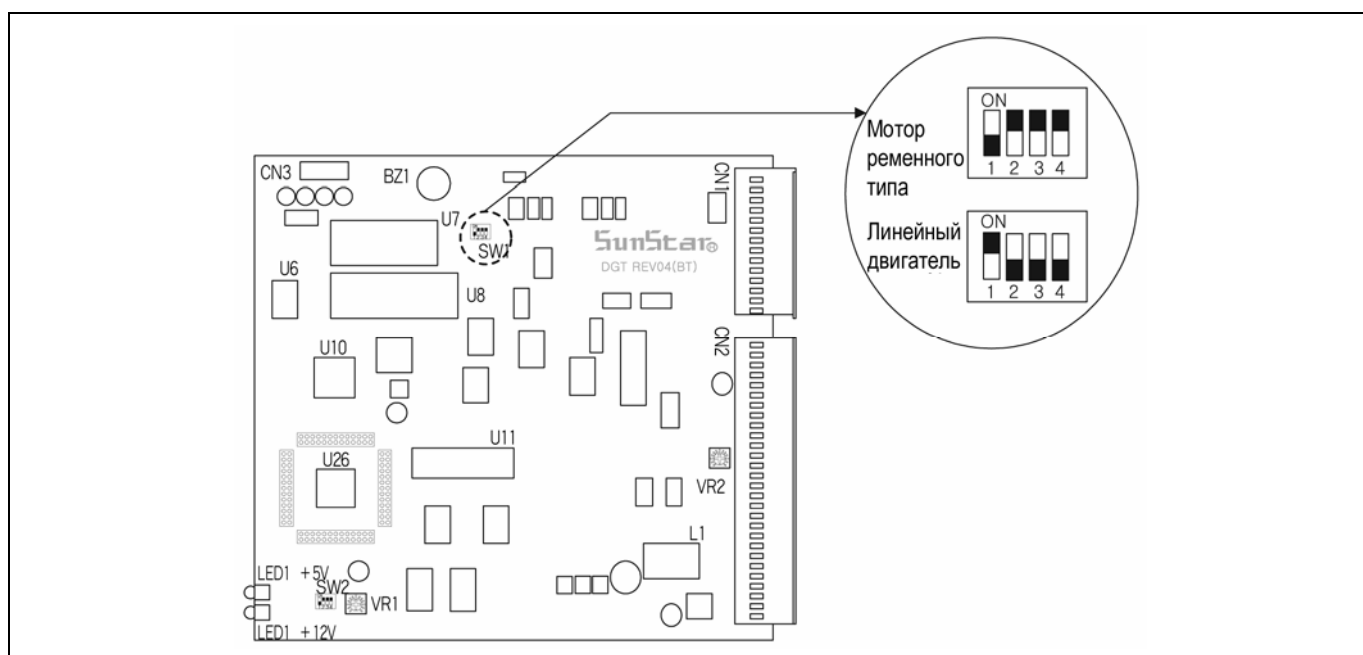
Предостережение

Если неправильно настроить соединитель переключения напряжения, блок управления может быть поврежден.



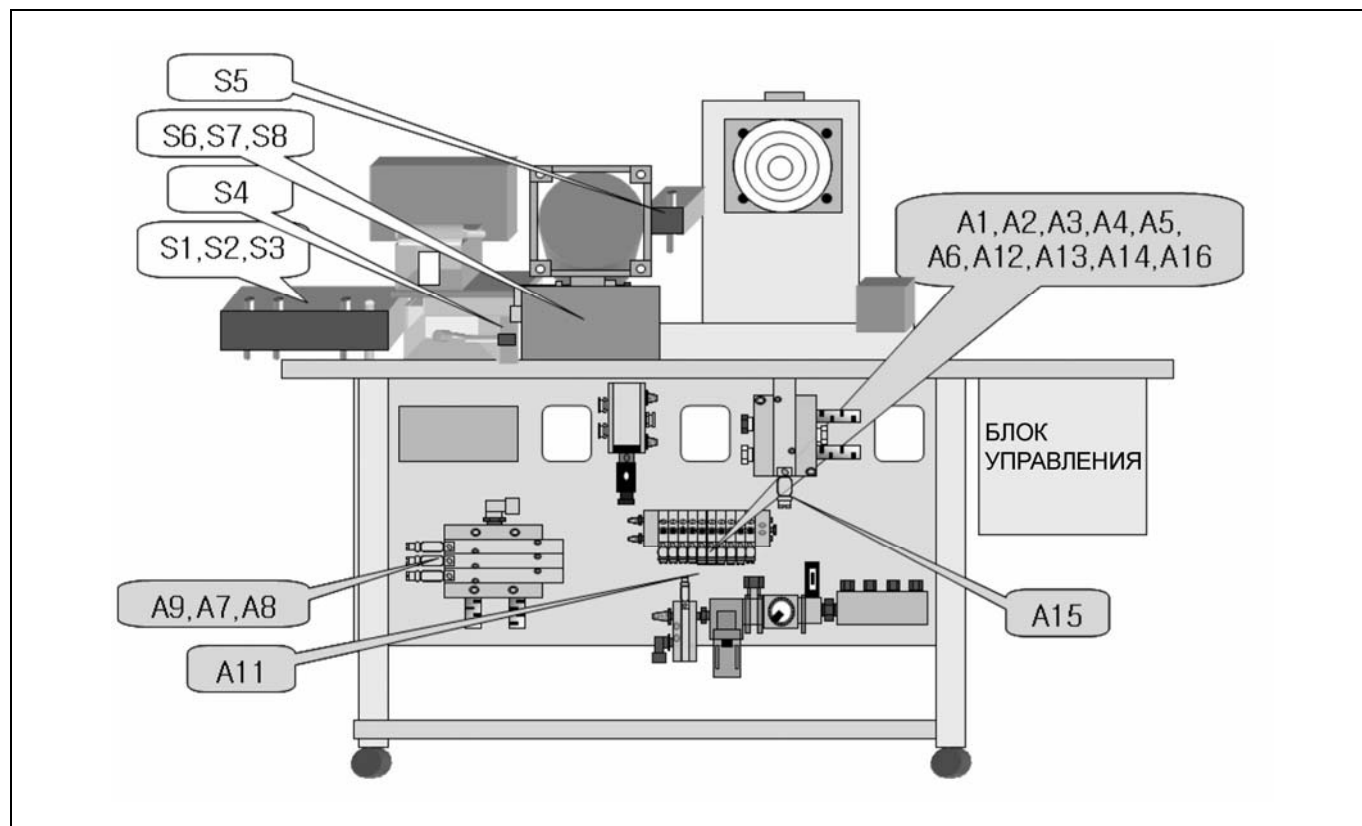
3.3) Настройка в зависимости от типа мотора основного вала

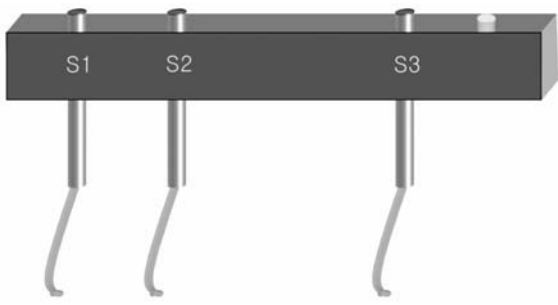
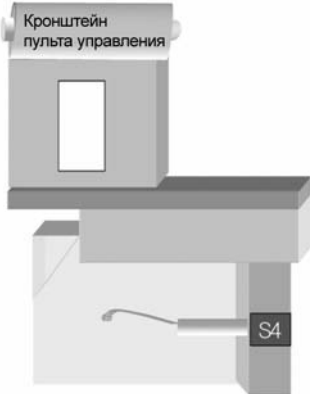
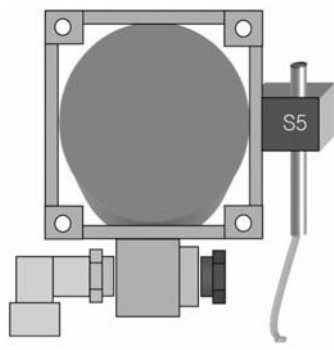
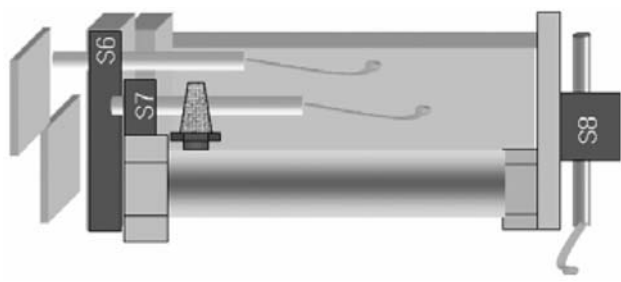
- Для цифровой платы используйте микропереключатель в корпусе DIP в зависимости от типа мотора основного вала.

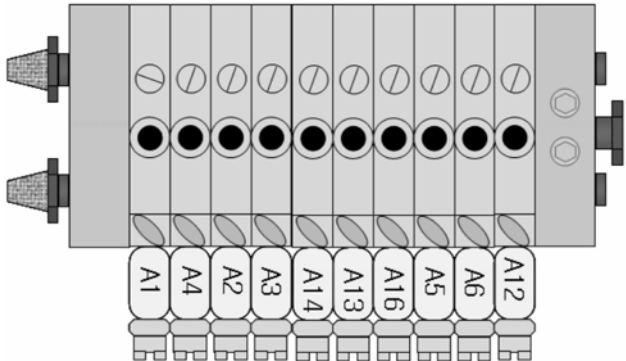
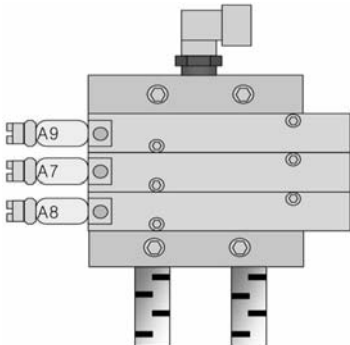
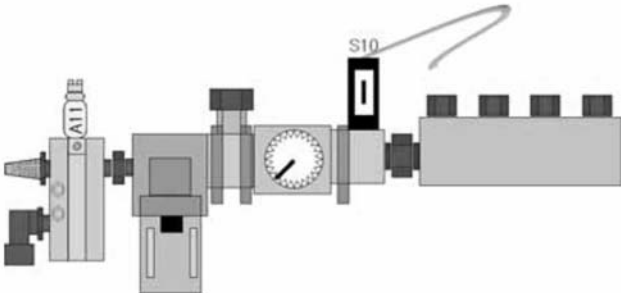
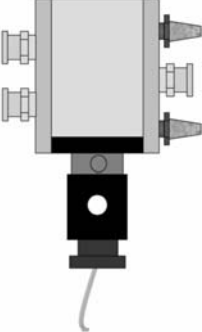


3.4) Включение в сеть шнура питания

- Схема соединений датчиков
Используют следующую схему соединений датчиков:



№ соединения	№ блока пульта управления	Изображение на схеме
S1 S2 S3	Датчик 1 Датчик 4 Датчик 8	
S4	Датчик 5	
S5	Датчик 7	
S6 S7 S8	Датчик 3 Датчик 6 Датчик 2	

№ соединения	№ блока пульта управления	Изображение на схеме
A1 A2 A3 A4 A5 A6 A12 A14 A13 A16	Sol 5 Sol 6 Sol 8 Sol 11 Sol 13 Sol 4 Приспособление для удаления нити Sol 9 Высвобождение нити	
A9 A7 A8	Sol 1 Sol 2 Sol 3	
A11 S10	Sol 12 Датчик 10	
	Sol 7	

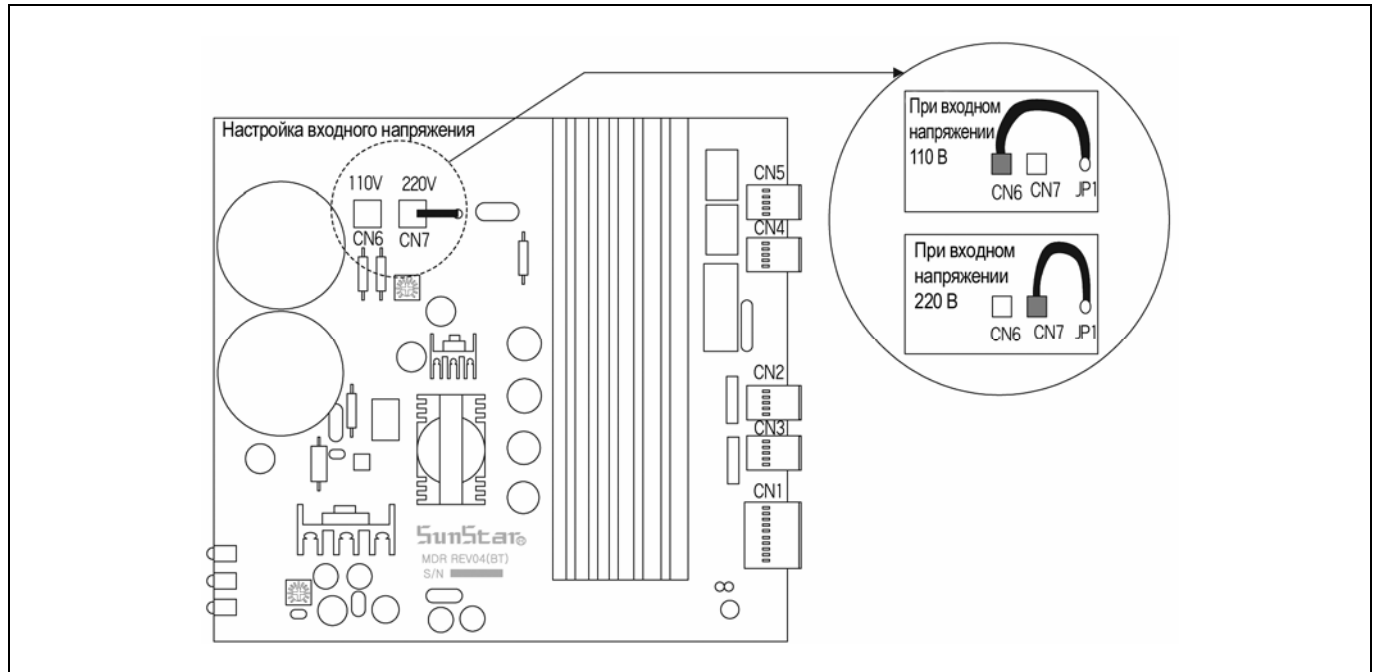
3.5) Способ изменения напряжения

- В результате выбора импульсного источника питания напряжение остается неизменным, несмотря на изменение входного напряжения.
- Вследствие использования свободного напряжения, в зависимости от входного напряжения, следует применять соединитель переключения, чтобы изменять напряжение платы основного вала в диапазоне между 110 В и 220 В.



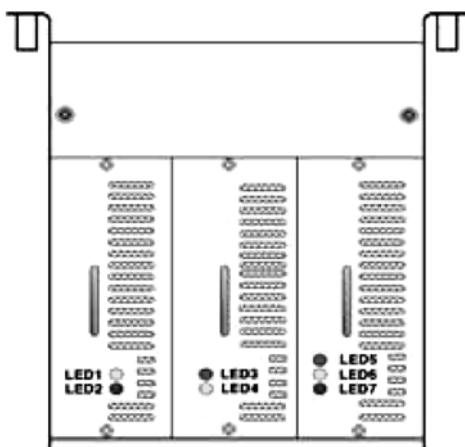
Предостережение

Если неправильно настроить соединитель переключения напряжения, блок управления может быть поврежден.



3.6) Проверка светодиода (СИД) блока управления

- СИД отображает состояние электропитания для каждой платы. С его помощью можно легко определить проблемный участок, на котором происходит нарушение функционирования.



СИД	Состояние электропитания	СИД	Состояние электропитания
LED1	Цифровая плата + входное напряжение 5В	LED5	Плата основного вала, входное напряжение 220В
LED2	Цифровая плата + входное напряжение 12В	LED6	Плата основного вала + входное напряжение 5В
LED3	Плата прерывистого движения + входное напряжение 5В	LED7	Плата основного вала + входное напряжение 12В
LED4	Плата прерывистого движения + входное напряжение 48В		

3.7) Чистка блока управления



Предостережение

Машину следует отключать от источника электропитания, чтобы предотвращать несчастные случаи, которые могут происходить в результате неправильной работы машины.



[Внутренняя часть блока управления]



[Структура блока управления]

Внутреннюю часть охлаждающего вентилятора и блока управления необходимо чистить каждую неделю.

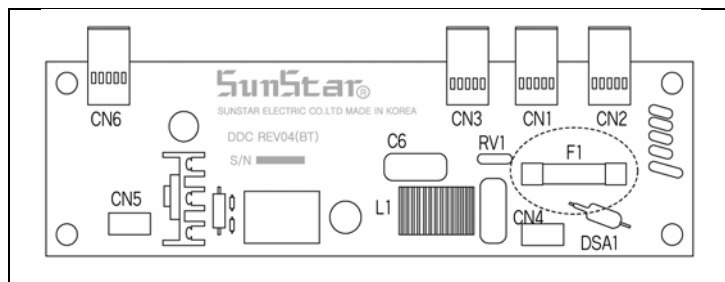
№	Назначение
1	Плата питания
2	Цифровая плата
3	Плата прерывистого движения
4	Плата основного вала

3.8) Замена предохранителя



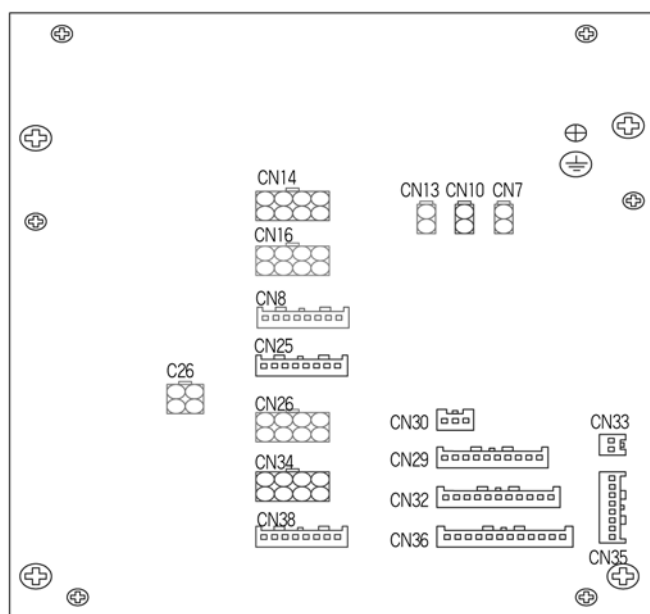
Предостережение

- Открывайте крышку через 5 минут после отключения электропитания, чтобы предотвратить поражение электрическим током.
- Отключайте электропитание, прежде чем открывать крышку блока управления. Для замены используйте предохранитель определенной номинальной мощности.



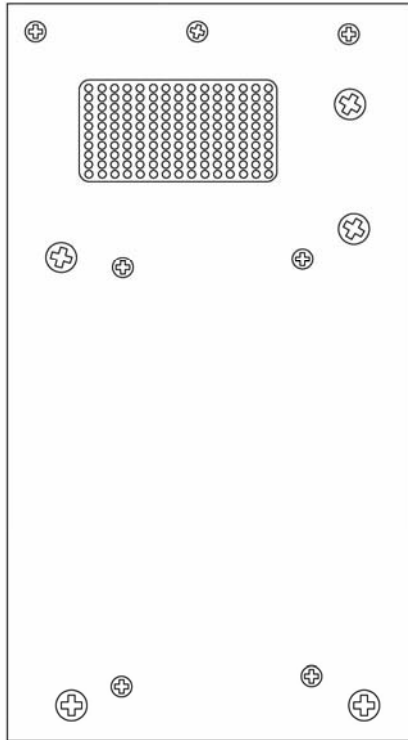
В общей сложности использованы 7 предохранителей

№	Мощность	Назначение
F1	15 A	Защита по электропитанию

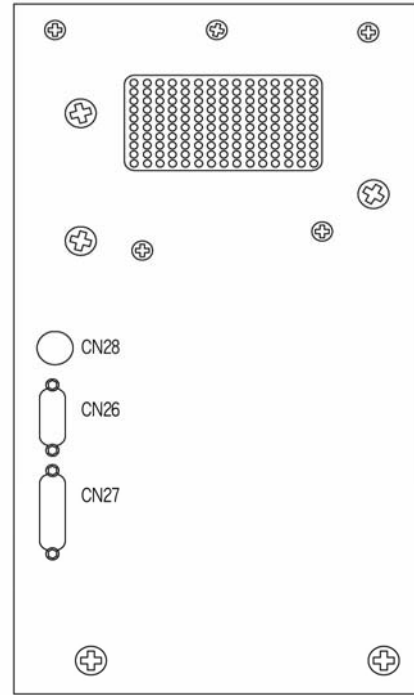


[Задняя крышка блока управления]

Кабель	Машина	Блок управления
Соленоидный кабель пластины прижима	Не используется	CN17
Соленоидный кабель приспособления для обрезки нити	Не используется	CN18
Соленоидный кабель приспособления для удаления нити	Не используется	CN19
Межсоединительный кабель мотора (Sanyo) основного вала	(16)	CN7
Межсоединительный кабель шагового мотора вала X	(8)	CN25
Межсоединительный кабель шагового мотора вала Y	(9)	CN36
При использовании лазерной указки	—	CN22
Кабельная перемычка ножной педали	(14)	CN23
Кабель ввода переключателя педали	(13)	CN24
Кабель переключения предохранительного устройства головки	(22)	CN25
Пневматический кабель вывода и вспомогательный кабель ввода	(21)	CN29
Кабель датчика исходного положения XY	(11)	CN30
Кабель силового ввода для наружного монтажа	(2)	—



[Левая крышка блока управления]



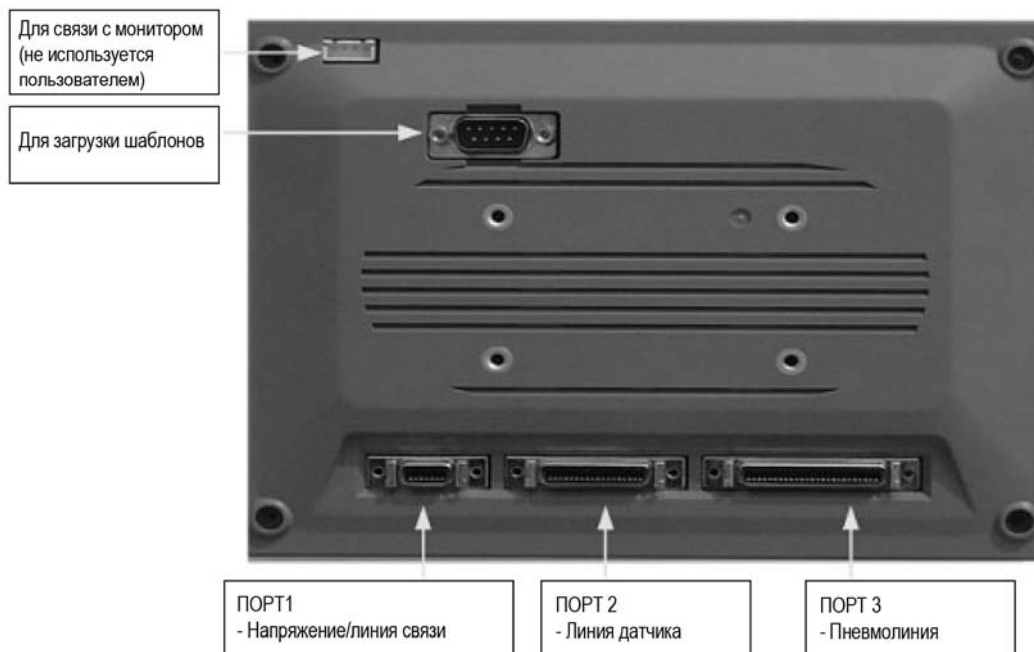
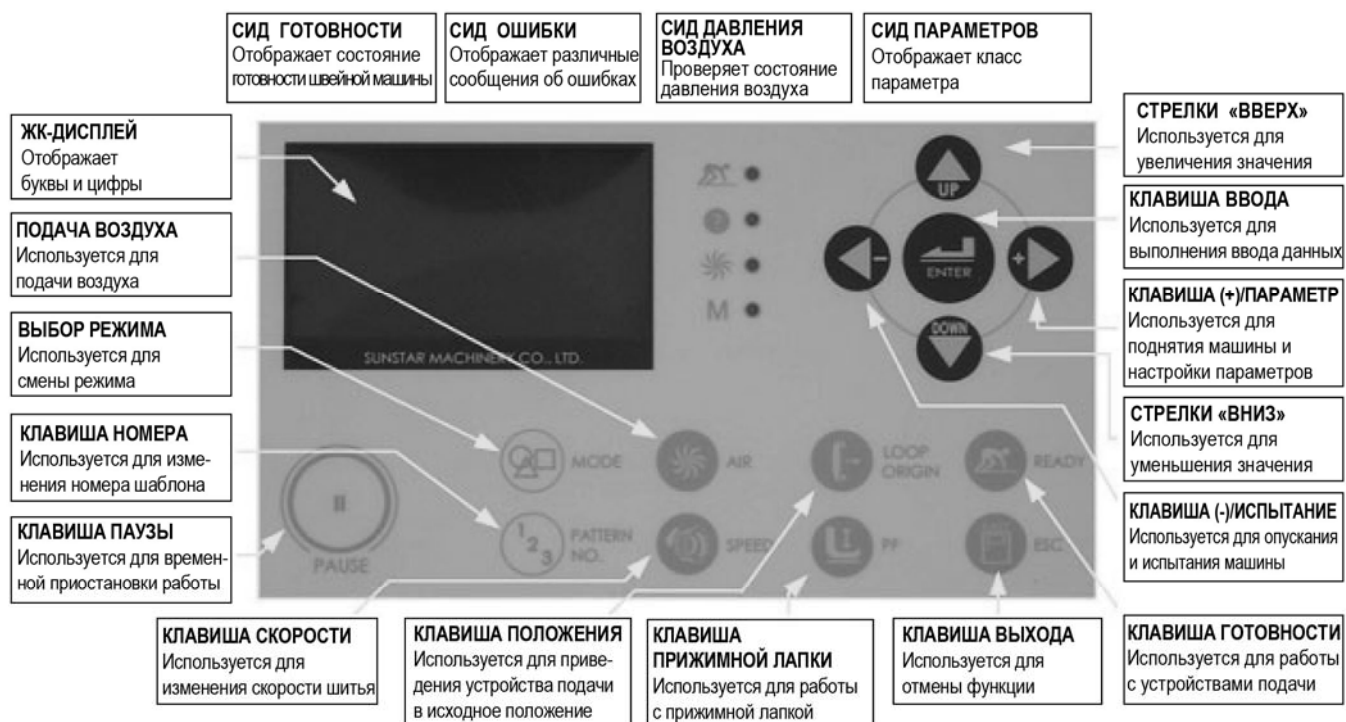
[Правая крышка блока управления]

Кабель	Машина	Блок управления
Кабель ввода датчика положения основного вала	(15)	CN26
Соединительный кабель блока пульта управления	Не используется	CN27
Кабель силового ввода пульта управления	—	CN28

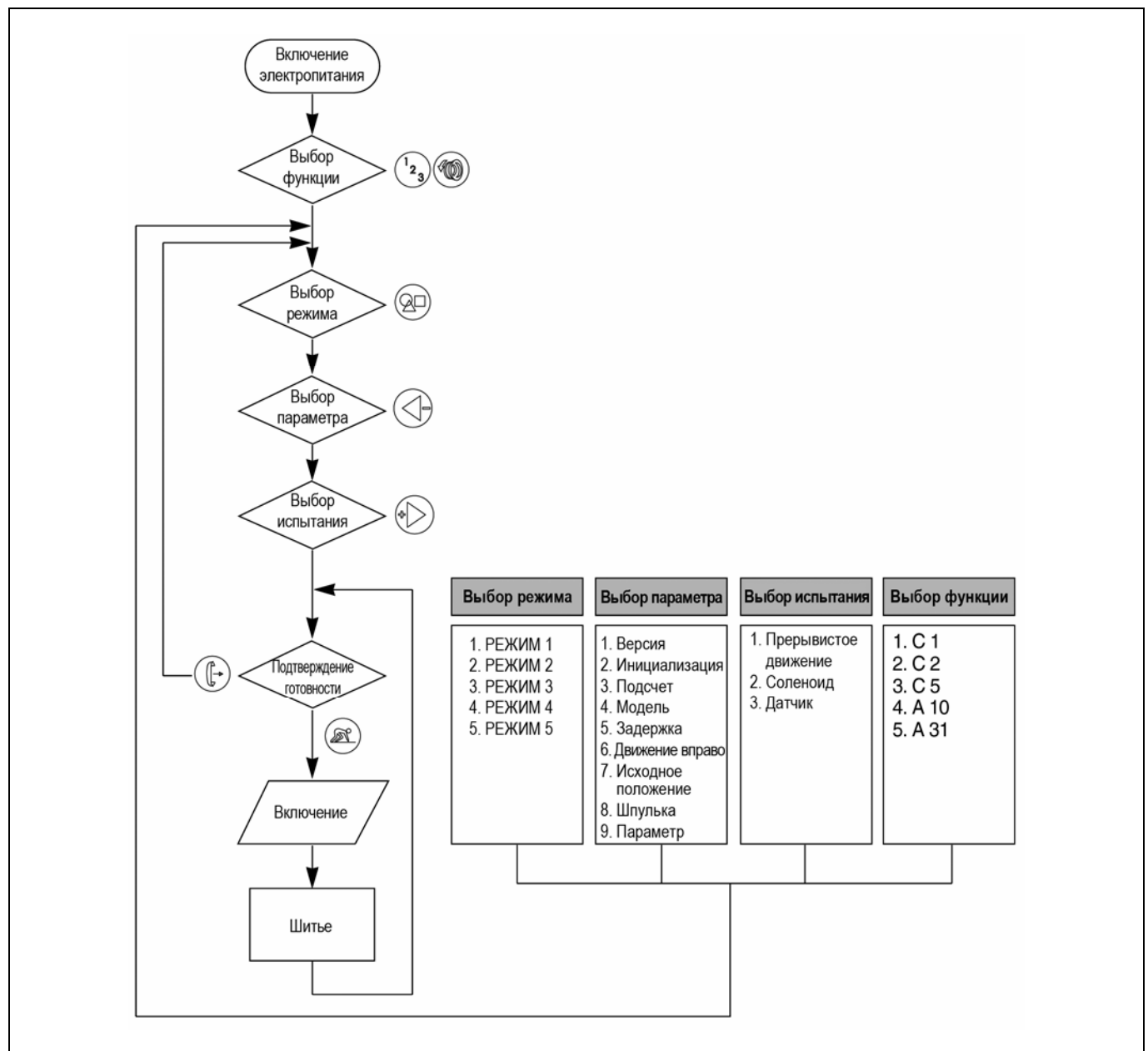
4

Функционирование шлевочной швейной машины

4.1) Блок пульта управления и названия клавиш



4.2) Последовательность операций



4.3) Включение электропитания

- ※ При повороте переключателя мощности вправо происходит подача электропитания. При повороте переключателя мощности влево подача электропитания прекращается.



Предостережение

После отключения электропитания подождите 3 секунды, прежде чем снова его включить.

4.4) Исходная настройка

- ① Проверьте исходное положение устройства подачи
 - AIR (подводимый воздух) : Переместите в исходное положение.
 - В случае неправильного положения датчика : Происходит ошибка (требуется настройка)
- ② Протестируйте устройство подачи
 - Перейдите к (18 раз) в + Прерывистое движение: Запустите устройство подачи
 - Нажмите ESC два раза : Вернитесь к начальному экрану
- ③ Создайте шаблоны и выполните пробное шитье
 - Выберите + и нажмите два раза
 - : Основная длина шаблона : 120, ширина : 26, zsti (зигзаг) : 15 + (Ввод)
 - ESC : Начальный экран
 - READY + Пусковой переключатель : Запустите устройство подачи и начинайте шитье

4.5) Начальная конструкция шлевки SUNSTAR

<Начальный экран>

- ※ При включении электропитания на экране появляется изображение, как на рисунке справа.

- ※ При неправильной позиции остановки игловодителя в верхнем положении появляется сообщение об ошибке. В это же время поверните шкив рукой и отрегулируйте позицию остановки в верхнем положении. После этого сообщение об ошибке автоматически пропадет, и экран вернется в предыдущее состояние.

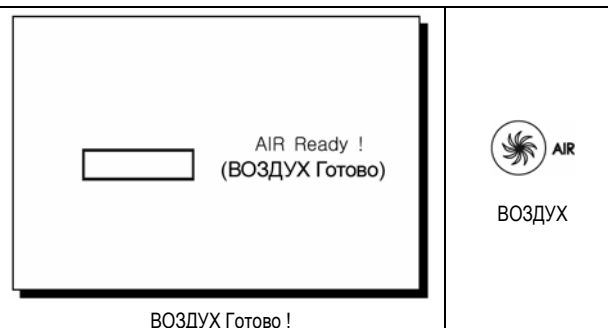


4.6) Функционирование блока пульта управления

Нажмите [символ], чтобы сохранить установленные значения, и нажмите [символ], чтобы перейти к предыдущему изображению на экране, не сохраняя значения.

4.6.1) Подача воздуха

- ① Подача воздуха к машине



Предостережение

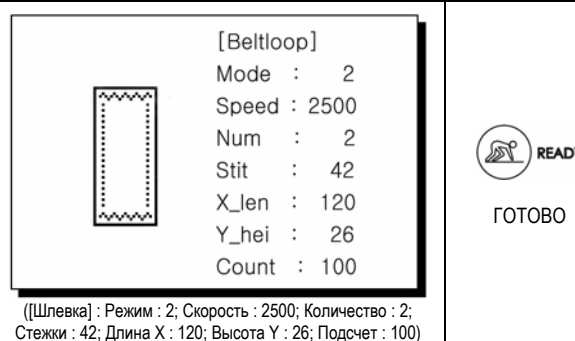
При нажатии клавиши подачи воздуха устройство подачи возвращается в исходное положение.

1. При подаче воздуха устройство подачи воздуха перемещается в исходное положение. Иначе на экране высвечивается сообщение об ошибке (Ошибка 41 – Ошибка 49).
2. Проверьте датчик, если появляется сообщение об ошибке. Проверьте контрольную функцию датчика и схему соединений датчика в процессе тестирования датчика.
3. Проверьте, горит или не горит СИД датчика красного свечения, чтобы обнаружить правильное положение датчика.

4.6.2) Функционирование СИД готовности и устройства подачи

- (1) Если СИД ГОТОВНОСТИ не горит, нажмите READY (ГОТОВО), тогда СИД ГОТОВНОСТИ загорится. **Затем, запускается устройство подачи, и СИД ГОТОВНОСТИ загорается.**

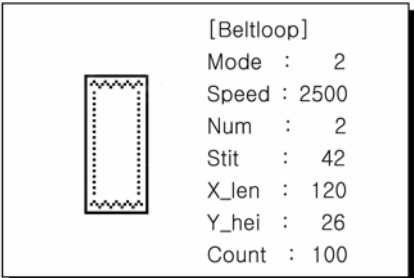
- Режим 1/2/4/5
 - Свечение СИД готовности + Возвращение устройства подачи в исходное положение
- Режим 3
 - Свечение СИД готовности



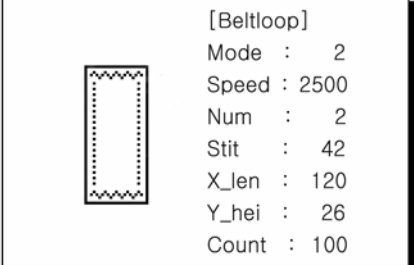
Предостережение

Помните, что устройство подачи запускается сразу после нажатия клавиши READY (ГОТОВО).

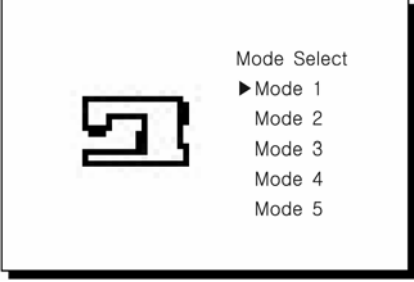
4.6.3) Исходное положение устройства подачи

(1) Нажмите LOOP ORIGIN (ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ШЛЕВКИ), пока СИД ГОТОВНОСТИ горит, после чего СИД ГОТОВНОСТИ погаснет. Затем, устройство подачи вернется в исходное положение, и СИД ГОТОВНОСТИ погаснет. • Режим 1/2/4/5 – Отключение СИД готовности + Возвращение устройства подачи в исходное положение • Режим 3 – Отключение СИД готовности		 ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ШЛЕВКИ
---	--	--

4.6.4) Шитье

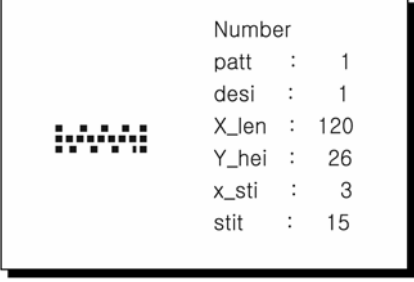
(1) Нажмите READY (ГОТОВО), чтобы поместить ткань для шлевки в устройство подачи (СИД ГОТОВНОСТИ: горит). (2) Шитье начинается после нажатия пускового переключателя (Одновременно включаются левый и правый переключатели)		 ГОТОВО + Пусковой переключатель
---	--	--

4.6.5) Изменение режима

(1) Выберите MODE (РЕЖИМ), пока СИД ГОТОВНОСТИ не горит. (2) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) для перемещения деталей для шитья. (3) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы ввести данные, и ESC (ВЫХОД), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране, не сохраняя значения.	 Выбор режима	РЕЖИМ  +  + 
--	--	--

- | | |
|---|--|
| - Режим 1: Устройство подачи в режиме ожидания сзади | - Режим 2: Устройство подачи в режиме ожидания спереди |
| - Режим 3: Работает только швейная машина | - Режим 4: Работает только устройство подачи |
| - Режим 5: Настройка местоположения (Отрегулируйте положение прошивания ткани для шлевки) | |

4.6.6) Изменение номера шаблонов

(1) Нажмите клавишу номера, пока СИД ГОТОВНОСТИ не горит, высветится информация о текущем номере шаблона. (2) Выберите номер шаблона, используя клавиши +/-. (3) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы выбрать текущий номер шаблона. Нажмите ESC (ВЫХОД), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране, не сохраняя значения.	 (Номер: шаблон : 1; конструкция : 1; длина X : 120; высота Y : 26; x-образ. стежки : 3; стежки : 15)	НОМЕР ШАБЛОНА  +  + 
--	--	--

4.6.7) Функционирование прижимной лапки (для продевания нити)

(1) Нажмите PF (ПРИЖИМНАЯ ЛАПКА), пока СИД ГОТОВНОСТИ не горит, и прижимная лапка будет неоднократно подниматься/ опускаться.	 Threading! Прodeвание нити!	 PF ПРИЖИМНАЯ ЛАПКА
--	---	---

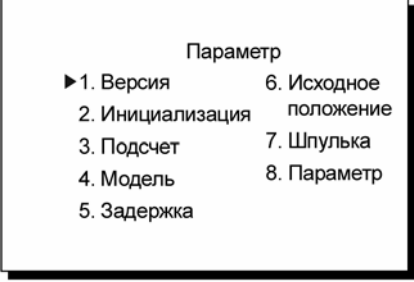
4.6.8) Изменение скорости

(1) Нажмите SPEED (СКОРОСТЬ), и высветится текущая скорость. (2) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) для настройки скорости. (3) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы сохранить установленное значение. Нажмите ESC (ВЫХОД), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране, не сохраняя значения.	 Speed : 300 Скорость : 300	СКОРОСТЬ  SPEED +  UP  DOWN
--	--	--

4.7) Функции параметров

Нажмите , чтобы сохранить установленное значение. Нажмите , чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране, не сохраняя значения.

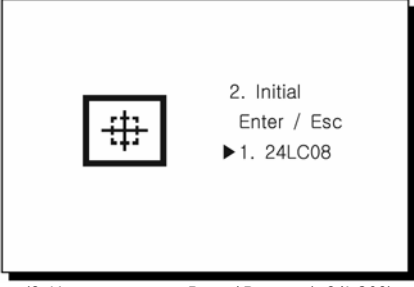
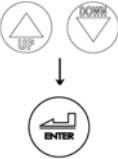
4.7.1) Начальный экран

(1) Нажмите клавишу RIGHT (стрелки ВПРАВО), затем нажмите ENTER (ВВОД). Появится меню параметров. (2) Нажмите клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый параметр, и нажмите ENTER (ВВОД).	 Параметр ► 1. Версия 2. Инициализация 3. Подсчет 4. Модель 5. Задержка 6. Исходное положение 7. Шпулька 8. Параметр (Параметр: Версия; Инициализация; Подсчет; Модель; Задержка; Исходное положение; Шпулька; Параметр)	
---	---	---

4.7.2) Версия

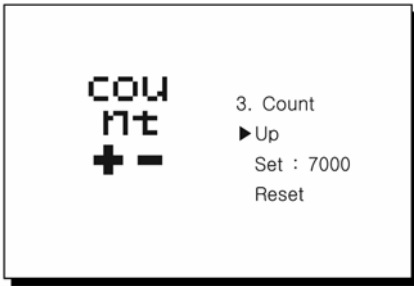
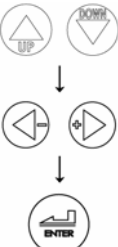
(1) Вывсвечивается версия программы.	 SunStar OP070224	
---	---	--

4.7.3) Инициализация

(1) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы инициализировать параметры блока пульта управления. 24LC08 : Инициализация параметров	 (2. Инициализация; Ввод / Выход; 1. 24LC08)	
--	---	---

※ Описание установления начальных значений параметров и способов форматирования данных приводится в разделе «Функция».

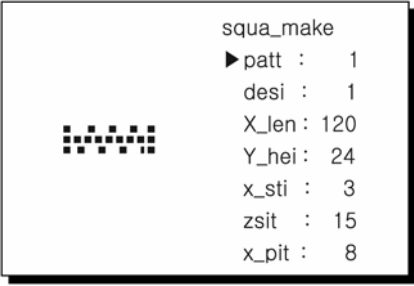
4.7.4) Подсчет

(1) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый пункт Up/Down (Вверх/Вниз), Set (Установка) и Reset (Сброс), и нажмите клавиши +/-, чтобы установить необходимое значение. (2) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы ввести значение. - Up/Down (Вверх/Вниз): Увеличение/снижение значения подсчета - Set (Установка): Обратный счет установленных значений - Диапазон (100 - 9900) - Reset (Сброс): Инициализация значений	 (3. Подсчет; Вверх; Установка : 7000; Сброс)	
---	---	--

4.7.5) Модель

- Прямоугольный шаблон

(1) Выберите ENTER (ВВОД). - squa1: Положение запуска прямоугольного шаблона (2-ое исходное положение) - squa2: Положение запуска прямоугольного шаблона (исходное положение) - X-desi: X-образный шаблон	 (4. Модель; 1. squa1; 2. squa2; 3. X-desi)	
--	--	---

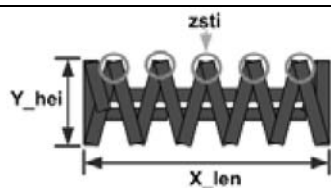
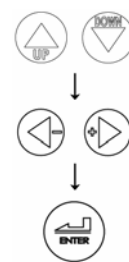
(1) Нажмите READY (ГОТОВО), и высветятся основные шаблоны.	 (Прямоугольная модель: шаблон : 1; конструкция : 1; длина X : 120; высота Y : 24; х-образ. стежки : 3; зигзаг : 15; длина шага : 8)	
---	---	---

- (1) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый пункт patt (шаблон), desi (конструкция), X_len (длина X), Y_hei (высота Y), zsti (зигзаг) и x_pit (длина шага), и установите необходимое значение, нажимая клавиши +/-.
- (2) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы создать шаблон.



```
squa_make
► patt : 1
desi : 1
X_len : 120
Y_hei : 24
x_sti : 3
zsti : 15
x_pit : 8
```

(Прямоугольная модель: шаблон : 1; конструкция : 1; длина X : 120; высота Y : 24; x-образ. стежки : 3; зигзаг : 15; длина шага : 8)



- patt : Номер шаблона
- X_len (длина): 60-220 мм
- Zstit (число зигзагов): 6-35
- x_sti: Количество стежков на отрезке прямой линии на момент старта (3-5)
- desi: № 1 (прямоугольный шаблон)
- Y_hei (ширина): 10-32 мм
- x_pit: Длина шага (автоматич.)

- (1) Если вводимое значение находится вне диапазона, на экране высвечивается сообщение об ошибке ERR22.
- (2) Нажмите ESC (ВЫХОД) и введите новое значение.



ERR 22
No Patt!

(Ошибка 22; Нет шаблона!)



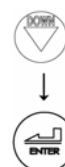
- X-образный шаблон
- ※ Примечание
 - A. Замените прижимную лапку до начала шитья.
 - B. Установите пункт № 7 параметра № 9 (X_p: On (Вкл.)).

- (1) Выберите ENTER (ВВОД).
- squa1: Положение запуска прямоугольного шаблона (2-ое исходное положение)
 - squa2: Положение запуска прямоугольного шаблона (исходное положение)
 - X-desi: X-образный шаблон



```
4. Make
1. squa1
2. squa2
► 3. X-desi
```

(4. Модель; 1. squa1; 2. squa2; X-desi)



- (1) Нажмите READY (ГОТОВО), и на экране высветятся основные шаблоны.
- ※ Установка desi No.2 (конструкция № 2) означает создание X_pattern (x-образного шаблона).

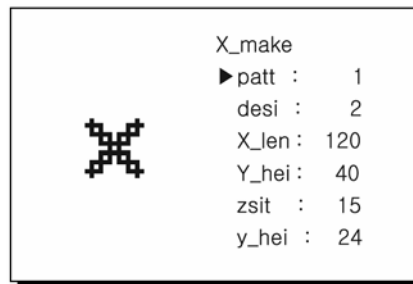


```
X_make
► patt : 1
desi : 2
X_len : 120
Y_hei : 40
zsti : 15
y_sti : 24
```

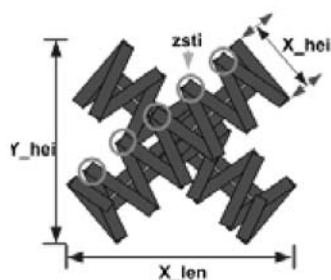
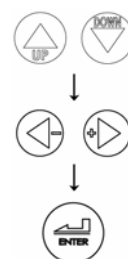
(X-образная модель: шаблон : 1; конструкция : 2; длина X : 120; высота Y : 40; зигзаг : 15; y-образн. стежки : 24)



- (1) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый пункт patt (шаблон), desi (конструкция), X_len (длина X), Y_hei (высота Y), zsti (зигзаг) и y_hei (высота y). Нажмите клавиши +/-, чтобы установить необходимое значение.
- (2) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы создать шаблон.



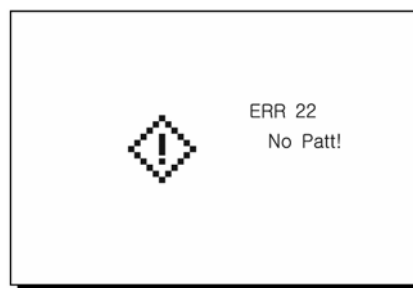
(X-образная модель: шаблон : 1; конструкция : 2;
длина X : 120; высота Y : 40; зигзаг : 15;
высота y : 24)



- patt : Номер шаблона
- X_len (длина): 80-200 мм
- Zstit (число зигзагов): 6-35

- desi: № 2 (X-образный шаблон)
- Y_hei (ширина): 10-60 мм
- y_hei: 10-30 мм

- (1) Если вводимое значение находится вне диапазона, на экране высвечивается сообщение об ошибке ERR22.
- (2) Нажмите ESC (ВЫХОД) и введите новое значение.

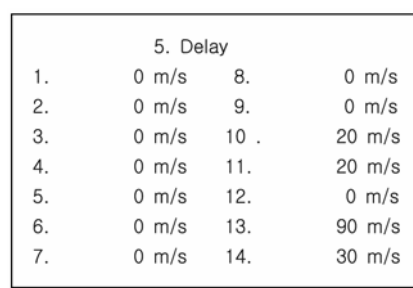


(Ошибка 22; Нет шаблона!)

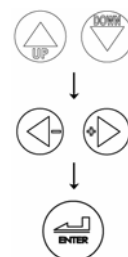


4.7.6) Задержка

- (1) Нажмите клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать номер задержки. Нажмите клавиши +/-, чтобы установить необходимое значение.
- (2) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы сохранить значение.



5. Задержка

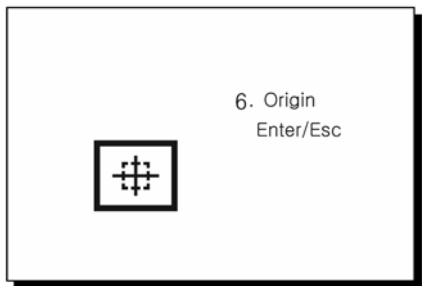


▪ Описание задержек

№	Функция и описание	Диапазон установок	Стандартная установка	Ед-цы
задержка 1	Задержка до перемещения вперед переключателя и устройства подачи	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 2	Задержка до перемещения вперед и опускания устройства подачи	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 3	Задержка до нажатия прижимной лапки	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 4	Задержка до перемещения зажима вперед	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 5	Задержка до перемещения зажима вперед	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 6	Задержка до остановки Режим 2 в середине	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 7	Не используется	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 8	Не используется	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 9	Не используется	0-1000 м/с	0 м/с	4 м/с
задержка 10	Время распыления масла	0-1000 м/с	20 м/с	4 м/с
задержка 11	Задержка до вращения штифта, когда шлевка находится в исходном положении	0-200 м/с	20 м/с	2 м/с
задержка 12	Задержка амортизационного соленоида при перемещении устройства подачи назад	0-500 м/с	0 м/с	2 м/с
задержка 13	Задержка до остановки Режим 2 в середине	0-500 м/с	180 м/с	2 м/с
задержка 14	Задержка при остановке Режим 2 в середине и перемещении вперед	0-500 м/с	80 м/с	2 м/с

※ Суммарное время задержек 1 · 2 · 3 должно быть не более 1.5 секунд (иначе высвечивается Err24 (Ошибка 24)).

4.7.7) Исходное положение

(1) Нажмите ENTER (ВВОД), и швейная машина перейдет в исходное положение. (2) Нажмите ESC (ВЫХОД), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране.	 (6. Исходное положение; Ввод / Выход)	
---	---	---

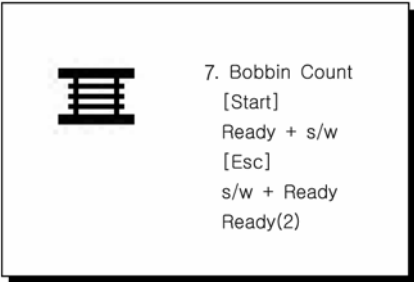
4.7.8) Наматывание нижней нити (шпулька)

А. Если шитье и наматывание нижней нити выполняются одновременно



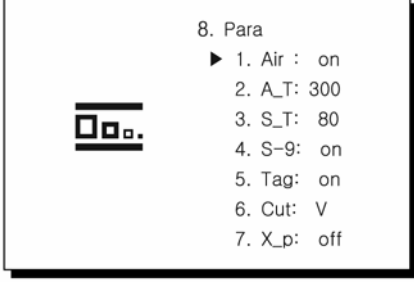
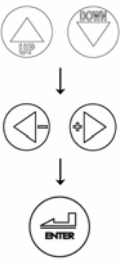
Проденьте нить, как показано на рисунке, и намотайте нижнюю нить.

В. Если выполняется только наматывание нижней нити

(1) Нажмите READY (ГОТОВО) и переключатель. В результате включается приспособление для наматывания нити на шпульку. Когда снова нажмите переключатель, приспособление для наматывания нити остановится. Нажмите READY (ГОТОВО), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране. - READY (ГОТОВО): Загорается СИД ГОТОВНОСТИ Действует, когда переключатель функционирует при светящемся СИД ГОТОВНОСТИ. - READY (ГОТОВО): СИД ГОТОВНОСТИ гаснет, и происходит возврат к предыдущему изображению на экране	 7. Bobbin Count [Start] Ready + s/w [Esc] s/w + Ready Ready(2) (7. Подсчет нити в шпульке; [Пуск]; Готово + переключатель; [Выход]; Переключатель + Готово; Готово(2))	 READY + S/W ГОТОВО + Переключатель
--	--	--

 Предостережение	Пока происходит наматывание нижней нити, игольная пластинка не двигается, но игла перемещается. Следите за тем, чтобы пальцы и другие предметы находились подальше от иглы.
---	--

4.7.9) Параметр

(1) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать параметр, и нажмите клавиши +/-, чтобы установить необходимое значение. (2) Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы сохранить значение. Нажмите ESC (ВЫХОД), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране.	 8. Para ► 1. Air : on 2. A_T: 300 3. S_T: 80 4. S-9: on 5. Tag: on 6. Cut: V 7. X_p: off 8. Параметр	
---	---	--

▪ Описание параметров

Параметр	Функция и описание	Диапазон установок	Стандартная установка	Ед-цы
Air	Проверка давления воздуха	Вкл/Выкл	Вкл	
A_T	Продолжительность поддержания входной величины давления воздуха	20-800 м/с	300 м/с	4 м/с
S_T	Продолжительность поддержания входной величины датчика	20-800 м/с	80 м/с	4 м/с
S-9	Использование датчика положения фиксатора	Вкл/Выкл	Вкл	
Tag	Использование функции обнаружения шва ткани для шлевки	Вкл/Выкл	Вкл	
Cut	Способ отрезания (V_cut, -_cut)	V/-	V	
X_p	Использование x_pattern (х-образного шаблона)	Вкл/Выкл	Выкл	

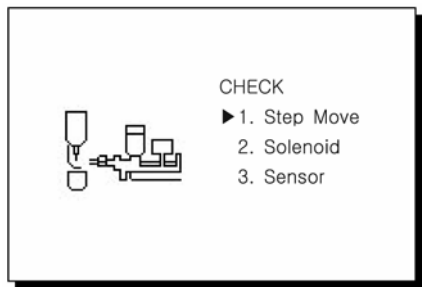
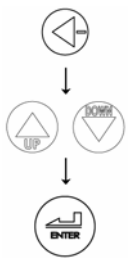
※ Cut : После замены механических деталей измените настройки V_cut и -_cut.

※ X_p : Измените настройку для X_pattern после замены прижимной лапки на лапку для прошивания х-образных шаблонов.

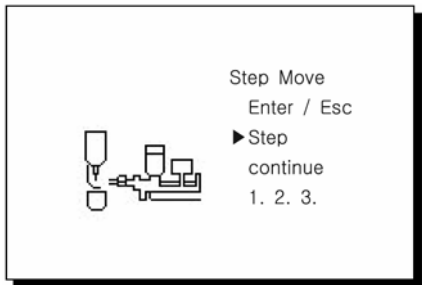
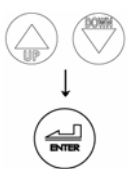
4.8) Режим проверки

Нажмите , чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране.

4.8.1) Начальное изображение экрана

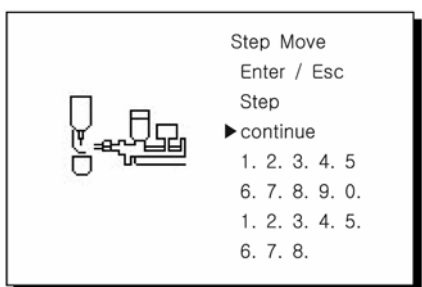
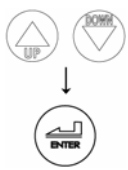
(1) Пока функция ГОТОВО не действует, нажмите клавишу-указатель «Влево». Высветится меню проверки. (2) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый пункт и нажмите ENTER (ВВОД).	 (ПРОВЕРКА: 1. Прерывистое движение; 2. Соленоид; 3. Датчик)	
--	---	---

4.8.2) Прерывистое движение (пошаговый режим)

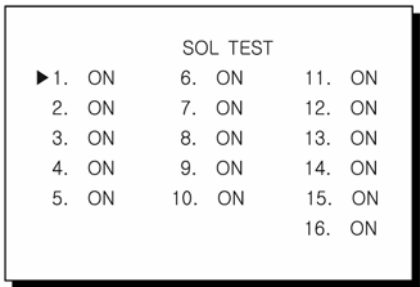
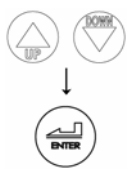
(1) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать Step (прерывистое движение) или Continue (непрерывное движение). (2) Нажмите ENTER (ВВОД), и машина станет двигаться. (Step: прерывистое движение, Continue: непрерывное движение) (3) В случае выбора функции прерывистого движения, каждый шаг перемещения будет начинаться при нажатии ENTER (ВВОД).	 (Прерывистое движение: Ввод / Выход; Прерывистое движение; Непрерывное движение; 1. 2. 3)	
--	--	--

- При выборе каждого прерывистого движения и нажатии ENTER (ВВОД) происходят следующие перемещения.

Шаг	Описание	Шаг	Описание	Шаг	Описание	Шаг	Описание
1	Фиксатор движется вперед	2	Штифт вращается	3	Ткань закрепляется	4	Фиксатор движется к середине
5	Фиксатор движется назад к середине	6	Устройство подачи движется к середине	7	Нажим на среднюю часть увеличивается	8	Режущий механизм опускается
9	Давление фиксатора увеличивается	10	Режущий механизм поднимается	11	Фиксатор полностью перемещается назад	12	Штифт вращается
13	Устройство подачи движется вперед	14	Устройство подачи опускается	15	Нажим на среднюю часть уменьшается	16	Прижимная лапка опускается
17	Устройство подачи движется назад	18	Прижимная лапка поднимается				

(1) Выберите Continue (непрерывное движение) и нажмите ENTER (ВВОД). В результате будет установлена функция непрерывного движения. (2) Нажмите ESC (ВЫХОД), чтобы вернуться к предыдущему изображению на экране.	 (Прерывистое движение; Ввод / Выход; Прерывистое движение; Непрерывное движение)	
--	--	---

4.8.3) Испытание соленоида

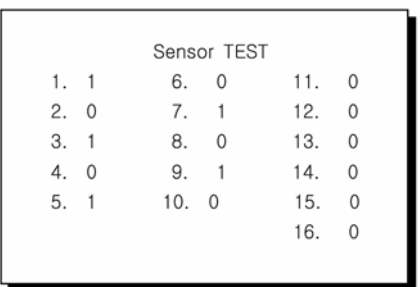
(1) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый пункт. При нажатии ENTER (ВВОД) соленоид начинает действовать. (On: Действует / OFF: Возврат)	 Испытание соленоида	
---	---	---

▪ Номер соленоида

№	Описание	№	Описание	№	Описание
SOL1	(Устройство подачи) двигается вперед	SOL2	Штифт вращается	SOL3	(Фиксатор) двигается вперед
SOL4	(Фиксатор) двигается к середине	SOL5	(Устройство подачи) двигается к середине	SOL6	Провод опускается
SOL7	Режущий механизм опускается	SOL8	(Устройство подачи) поднимается	SOL9	Прижимная лапка опускается
SOL10	(Устройство подачи) останавливается в середине	SOL11	Очистка	SOL12	Действие резервуара для воздуха
SOL13	(Средний фиксатор) нажат	SOL14	(Устройство подачи) останавливается в середине	SOL15	Масло распыляется
SOL16	Движение левого/ правого режущего механизма				

 Предостережение	Будьте внимательны, когда работает устройство подачи.
---	---

4.8.4) Испытание датчика

(1) Рабочее состояние датчика отображается на экране в ходе испытания датчика. - Действует: 1, Не действует: 0	 Испытание датчика	
--	---	--

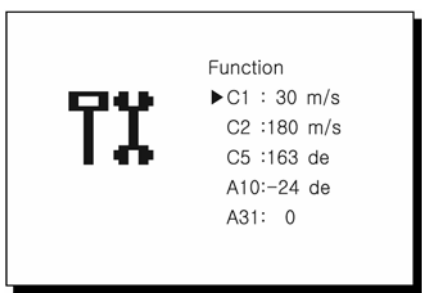
▪ Номер датчика

№	Описание	№	Описание
Датчик 1	Проверка возврата (устройства подачи)	Датчик 2	Проверка движения (фиксатора) вперед
Датчик 3	Проверка обратного движения (фиксатора) длины шлевки	Датчик 4	Проверка движения (устройства подачи) к середине
Датчик 5	Проверка положения подъема (режущего механизма)	Датчик 6	Проверка возврата (фиксатора) длины шлевки
Датчик 7	Обнаружение шва	Датчик 8	Проверка движения (устройства подачи) вперед
Датчик 9	Обнаружение 2-го челнока	Датчик 10	Обнаружение наличия воздуха

4.9) Функция

Функция используется для изменения значений параметров

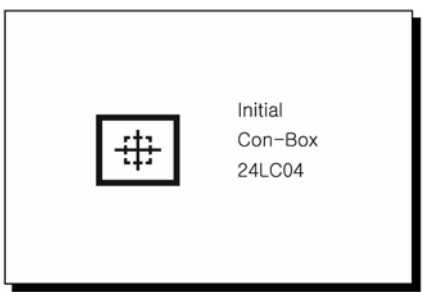
4.9.1) Функция

(1) Одновременно нажмите PATTERN NO. (НОМЕР ШАБЛОНА) и SPEED (СКОРОСТЬ). (2) Используйте клавиши UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ), чтобы выбрать необходимый пункт. Нажмите ENTER (ВВОД), чтобы сохранить установленное значение. (3) Отключите электропитание.	 Function ► C1 : 30 m/s C2 : 180 m/s C5 : 163 de A10: -24 de A31: 0 Функция	1 2 3 PATTERN NO. SPEED ↓ ENTER НОМЕР ШАБЛОНА СКОРОСТЬ
--	---	---

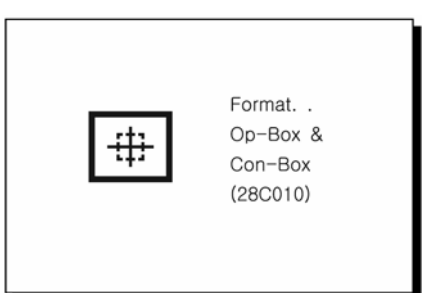
Описание функции

№	Описание	Диапазон установок	Стандартная установка	Ед-цы
C1	Задержка с момента остановки в верхнем положении до момента действия приспособления для удаления нити	0-100 м/с	30 м/с	4 м/с
C2	Задержка с момента действия переключателя до начала шитья	0-900 м/с	180 м/с	4 м/с
C5	Угол отрыва нити	0°-250°	163°	4 м/с
A10	Угол пуска механизма подачи	-99°- 99°	-24°	4 м/с
A31	Включение/выключение пускового переключателя после обрезки нити посередине	0-1	0	4 м/с

4.9.2) Инициализация EEPROM [электрически стираемого программируемого постоянного запоминающего устройства] швейной машины (24LC04)

(1) Одновременно нажмите клавиши + и -. (2) Инициализация параметров швейной машины выполняется в течение нескольких секунд. (3) Отключите электропитание.	 Initial Con-Box 24LC04 (Инициализация; Блок управления)	← + → + Отключение питания
---	--	--

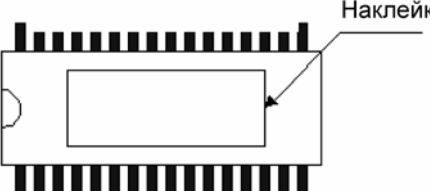
4.9.3) Инициализация EEPROM блока пульта управления и EEPROM швейной машины (AT28C010)

(1) Одновременно нажмите PF (ПРИЖИМНАЯ ЛАПКА) и ESC (ВЫХОД). (2) Инициализация данных о шитье в швейной машине и в блоке пульта управления выполняется в течение нескольких секунд. (3) В случае форматирования 28C010 (данные о шитье) данный процесс занимает более 10 секунд. После завершения операции, экран возвращается к предыдущему изображению. (28C010: данные о шитье).	 Format. . Op-Box & Con-Box (28C010) (Форматирование; Блок пульта управления и Блок управления (28C010))	↓ FORMAT
--	--	------------------------

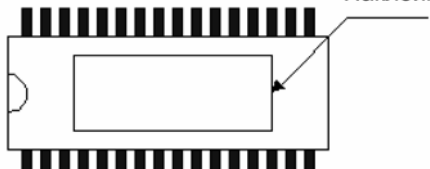
4.10 Установка и замена ROM [постоянного запоминающего устройства]

4.10.1) Типы ROM и их отличительные особенности

- (1) Расширенное ROM (AT28C010): ROM с сохраненными данными о шаблонах шитья, изготовленное с учетом потребностей пользователя

Программное ROM  Наклейка	Наклейка: Как правило, обозначение ROM состоит из 8 знаков. Способ маркировки может различаться в зависимости от конструкции. т.е. OP070223, BL070223 ...
--	---

- (2) Программное ROM: ROM с сохраненными программами, необходимыми для функционирования швейной машины и блока пульта управления. Швейную машину отправляют с места изготовления с установленным ROM с основным набором функций. Чтобы добавить или изменить функции, необходимо заменить существующее ROM устройством новой версии.

Программное ROM  Наклейка	- Наклейка: С обозначением из 8 знаков, как указано ниже. - Блок пульта управления т.е. OP070223 ... - Блок управления шв. машины т.е. BL070223 ...
---	---

- Тип ROM и место его установки

Название	Наименование блока пульта управления	Наименование цифровой платы швейной машины	Количество контактов
Программное ROM	27C512	AT28C010	32 контакта
Расширенное ROM	27C512	ФЕ28C010	32 контакта

4.10.2 Контроль установки ROM и места установки

 Предостережение	- Чтобы установить или заменить ROM, отключайте машину от сети питания. До проведения установки или замены, проверьте, чтобы экран функционального блока был полностью выключен. - Если направление обозначения установлено неправильно, ROM может быть повреждено. - Контакты и соединительные гнезда должны точно совпадать. - Чтобы снять действующее ROM используйте приспособление для снятия интегральных схем или небольшую (-)отвертку. Аккуратно снимайте ROM, чтобы не повредить плату. - После замены ROM необходимо провести инициализацию швейной машины и блока пульта управления.
--	--

 Предостережение	Помните, если ROM не установлено, повреждено или установлено неправильно, устройство подачи может не функционировать.
--	--

▪ Перечень ошибок

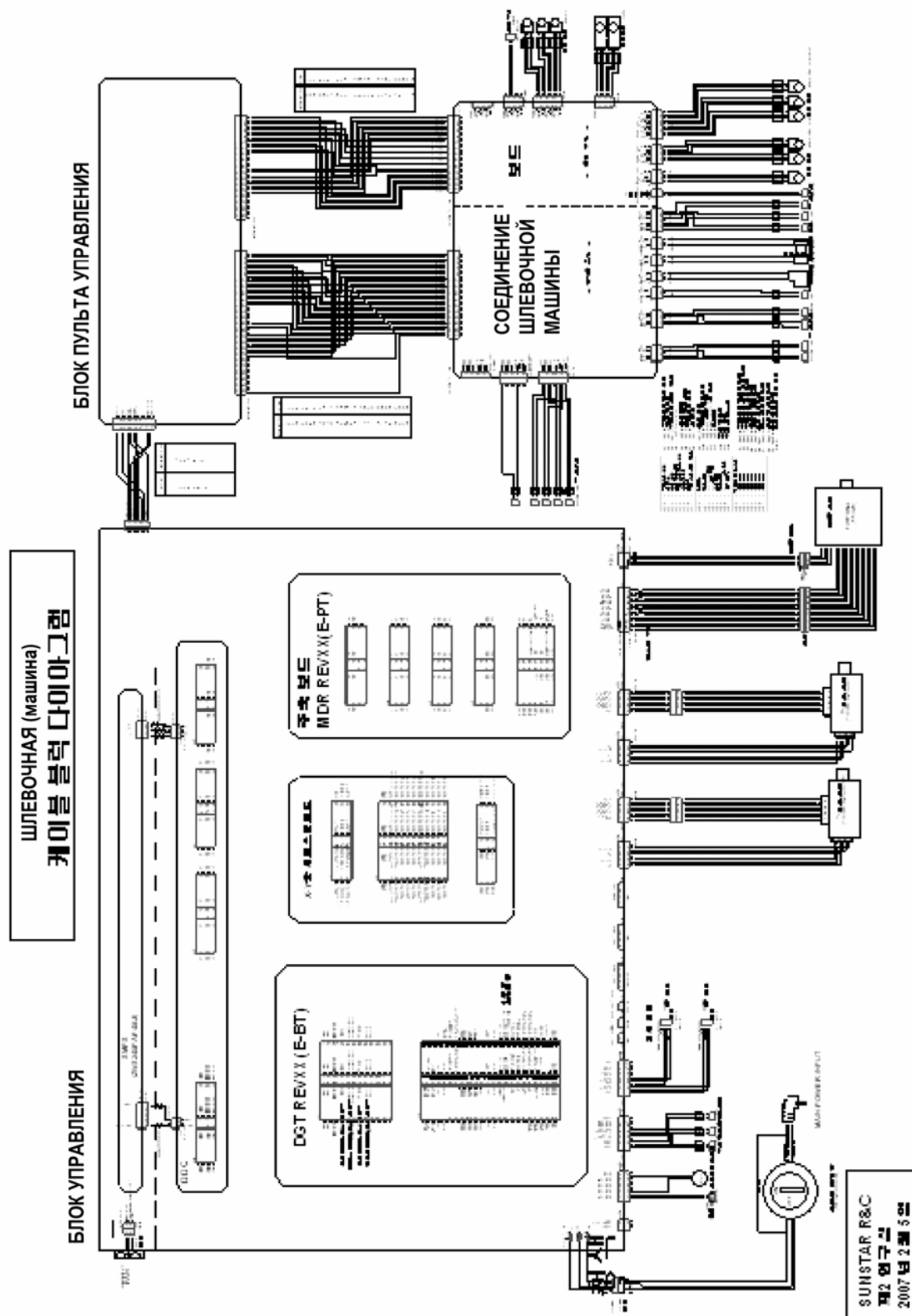
№	Сообщение об ошибке		Описание	Сигнал	Контакт
1	ERR1	Not read!	Шаблон нельзя вызвать из памяти	○	Шв. машина в общем
2	ERR2	scale err!	Ошибка увеличения/ уменьшения масштаба	○	Шв. машина в общем
3	ERR3	needle POS!	Неправильное положение игловодителя	х	Шв. машина в общем
4	ERR4	limit err!	Ошибка лимита подачи	○	Шв. машина в общем
5	ERR5	clamp err!	Неправильное положение фиксатора	○	Шв. машина в общем
6	ERR6	X org err!	Невозможность движения к исходному положению X в течение установленного времени	○	Шв. машина в общем
7	ERR8	ROM err!	Версия ROM не совместима с новой цифровой версией	○	Шв. машина в общем
8	ERR10	count:0	Счетчик установлен на значение «0»	○	Шв. машина в общем
9	ERR11	pin hole!	Отверстие под штифт не перемещается вверх или вниз.	○	Шв. машина в общем
10	ERR12	ROM err!	Расширенное ROM не установлено или неправильно.	○	Шв. машина в общем
11	ERR13	Format!	Форматирование не завершено.	○	Шв. машина в общем
12	ERR14	SMPS err!	Сбой в работе вентилятора импульсного источника питания.	○	Шв. машина в общем
13	ERR15	motor type	Невозможность распознавания типа основного мотора	○	Шв. машина в общем
14	ERR16	Y org err!	Невозможность возврата в исходное положение Y в течение установленного времени	○	Шв. машина в общем
15	ERR17	E_switch	Нажат аварийный выключатель.	○	Шв. машина в общем
16	ERR18	Com LRC	Ошибка передачи данных о шитье (в процессе создания шаблона)	○	Шв. машина в общем
17	ERR19	over voltage!	Перенапряжение	○	Мотор шв. машины
18	ERR20	low voltage!	Низкое напряжение	○	Мотор шв. машины
19	ERR21	Start err	Время продвижения устройства подачи к швейной машине превышает установленное время.	○	Шв. машина в общем
20	ERR22	No Patt!	Значение диапазона не было введено для создания шаблона.	○	Блок пульта управления
21	ERR23	Pause Key!	Нажата клавиша паузы	○	Блок пульта управления
22	ERR30	Belt!	Неправильная настройка датчика в случае плотного материала для шитья	○	Шв. машина в общем
23	ERR31	OP- eep24LC08	Ошибка OP 24LC08	○	Устройство подачи
24	ERR32	OP- eep28C010	Ошибка OP AT28C010	○	Устройство подачи
25	ERR33	Air low!	Давление воздуха ниже требуемого уровня	○	Устройство подачи
26	ERR34	Power off!	Неустойчивое входное напряжение или электропитание отключено	х	Устройство подачи
27	ERR35	OP cable	Пневмокабель не подсоединен.	○	Устройство подачи
28	ERR36	ORG err!	Базовый кабель отсоединен или датчик исходного положения XY неисправен.	○	Шв. машина в общем
29	ERR41	sensor1	Проверка датчика исходного положения устройства подачи (S1).	○	Устройство подачи
30	ERR42	sensor2	Проверка датчика фиксатора сзади (S8)	○	Устройство подачи
31	ERR43	sensor3	Проверка датчика фиксатора спереди (S6).	○	Устройство подачи
32	ERR44	sensor4	Проверка датчика положения устройства подачи (S2) в середине	○	Устройство подачи

№	Сообщение об ошибке		Описание	Сигнал	Контакт
33	ERR45	sensor5	Проверка нижнего датчика режущего механизма (S4)	○	Устройство подачи
34	ERR46	sensor6	Проверка переднего датчика фиксатора (S7)	○	Устройство подачи
35	ERR47	sensor7	Проверка верхнего датчика режущего механизма (S5)	○	Устройство подачи
36	ERR48	sensor8	Проверка датчика исходного положения устройства подачи (S3)	○	Устройство подачи
37	ERR49	sensor9	Проверка датчика челнока	○	Устройство подачи
38	ERR60	Synchro!	Ошибка контакта с синхронизатором	○	Мотор шв. машины
39	ERR70	X Motor	Ошибка сервомотора X	○	Шв. машина в общем
40	ERR71	Y Motor	Ошибка сервомотора Y	○	Шв. машина в общем
41	ERR9999	motor type!	Ошибка типа мотора основного вала	○	Мотор шв. машины
42	ERR126	motor err!	Ошибка последовательности мотора основного вала	○	Мотор шв. машины
43	ERR127	encoder AB err!	Ошибка датчика положения AB	○	Мотор шв. машины
44	ERR128	encoder RCT err!	Ошибка датчика положения RST	○	Мотор шв. машины
45	ERR129	motor over load!	Перегрузка мотора основного вала	○	Мотор шв. машины
46	ERR130	Synchro signal!	Ошибка сигнала синхронизатора	○	Мотор шв. машины

▪ Устранение неисправностей

№	Сообщение об ошибке	Корректирующее действие	Примечания
1	ERR6	Проверьте кабель X и датчик. Проверьте плату	
2	ERR16	Проверьте кабель Y и датчик. Проверьте плату	
3	ERR36	Проверьте, не отсоединен ли кабель или проверьте датчик исходного положения XY	
4	ERR8	Проверьте, оборудована ли машина расширенным ROM, и выполните инициализацию.	
5	ERR13	Выполните форматирование (Одновременно нажмите PF (ПРИЖИМНАЯ ЛАПКА), ESC (ВЫХОД) И Power-On (питание включено)	
6	ERR18	Ошибка значения передачи данных о шитье. Повторно создайте шаблоны.	
7	ERR21	Проверьте, входит ли устройство подачи в швейную машину в течение двух секунд.	
8	ERR30	Проверьте датчик присоединения S5, который обнаруживает швы прошиваемой ткани (приведение механической части в исходное состояние). - Ошибка происходит, когда соединительная часть ткани для шлевки обнаруживается трижды в одном ряду	
9	ERR31	Инициализируйте параметры блока пульта управления и проверьте 24LC08 блока пульта управления.	
10	ERR32	(1) Проверьте, установлено ли AT28C010 в блоке пульта управления. (2) Выполните инициализацию (Одновременно нажмите PF (ПРИЖИМНАЯ ЛАПКА), ESC (ВЫХОД) и Power-On (питание включено). * Создавайте шаблоны после инициализации.	
11	ERR33	(1) Проверьте давление воздуха. (2) Проверьте пневматический датчик в задней части швейной машины. (3) Нажмите клавишу (-) и измените значение параметра №9. (4) Изменение параметра: Нажмите клавишу (-) и установите параметр №9 «Подача воздуха» в значении отключен	
12	ERR34	Проверьте устойчивость входного напряжения, и не отключено ли электропитание.	
13	ERR35	Проверьте, не отсоединен ли пневматический кабель и правильно ли он прикреплен к задней стороне блока пульта управления.	
14	ERR41	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S1) возврат устройства подачи.	
15	ERR42	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S8) продвижение зажима.	
16	ERR43	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S2) возврат зажима.	
17	ERR44	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S7) продвижение устройства подачи к середине.	
18	ERR45	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S4) продвижение режущих механизмов.	
19	ERR46	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S7) вытягивание зажима.	
20	ERR47	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S5) шов ткани в зажиме.	
21	ERR48	Проверьте, обнаруживает ли датчик (S3) продвижение устройства подачи.	
22	ERR49	Проверьте датчик под челноком (S1).	
23	ERR129	Проверьте наличие нагрузки на мотор. - Поверните шкив и проверьте наличие какой-либо нагрузки	

- Блок-схема кабелей шлепочной машины





По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru