

**РУССКИЙ**

**Серия L-1D**

**Инструкция по эксплуатации  
(Электрическая часть)**

# СОДЕРЖАНИЕ

|   |    |
|---|----|
| 1. Инструкция по технике безопасности .....       | 1  |
| 2. Описание функций кнопок блока управления ..... | 2  |
| 3. Установка режимов .....                        | 3  |
| 4. Таблица параметров системы .....               | 4  |
| 5. Коды ошибок .....                              | 13 |
| 6. Описание подключений .....                     | 15 |

# 1. Инструкция по технике эксплуатации

Просим вас внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации и табличными данными к соответствующему оборудованию швейной машины перед эксплуатацией.

1.1 (1) Напряжение питания и частота: указаны в паспортных таблицах электродвигателя и блока управления.

(2) Интерференция электромагнитных волн: не подносите к машине предметы и устройства с сильным магнитным полем или интенсивным электромагнитным излучением во избежание создания помех и неправильного функционирования оборудования.

(3) Заземление: для предотвращения возникновения случаев интерференционных помех или утечки тока проведите работы по заземлению оборудования, включая швейную машину, электродвигатель, блок управления и устройство позиционирования.

1.2 Не проводите работы по демонтажу электродвигателя или блока управления с включенным электропитанием. Высокое напряжение в блоке управления опасно для жизни, поэтому, перед открытием крышки блока управления убедитесь, что электропитание отключено минимум 1 минуту.

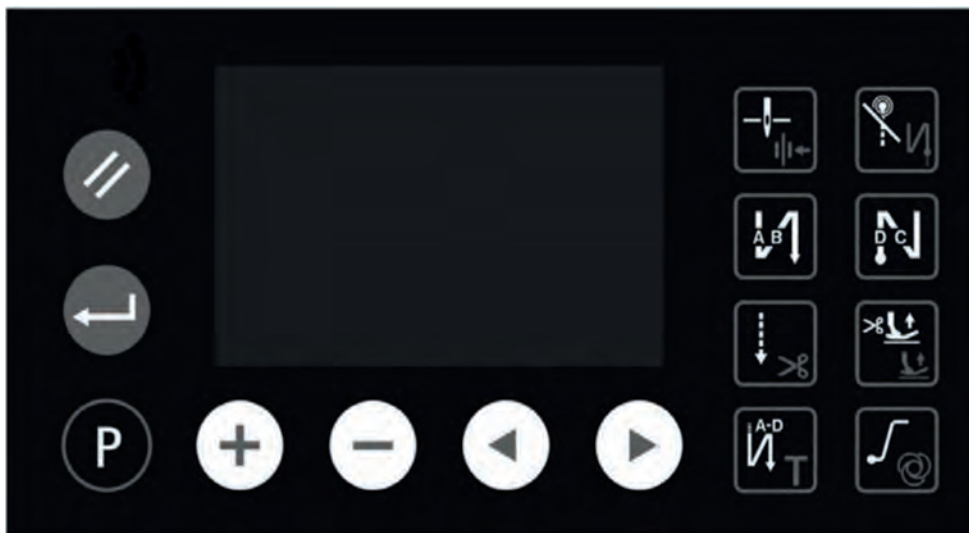
1.3 Отключите электропитание перед проведением ремонтных работ или работ по заправке нити в иглу для обеспечения безопасности оператора.

1.4 Знак  указывает на потенциальную опасность.








Знак  указывает на опасность высокого напряжения.

1.5 Гарантийный срок на изделие составляет 1 год при условии правильной эксплуатации швейной машины и отсутствия повреждений, вызванными деятельностью человека.

## 2. Описание функций кнопок блока управления





| № | Назначение                        | Кнопка | Описание   |
|---|-----------------------------------|--------|--|
| 1 | Восстановление заводских настроек |        | В режиме ожидания нажмите и удерживайте кнопку  в течение 1.5 секунды для восстановления заводских настроек  |
| 2 | Кнопка подтверждения              |        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Кнопка подтверждения</li> <li>2. Для моделей швейных машин с поддержкой функции зажима нити нажмите и удерживайте данную кнопку для отображения усилия зажима нити, жидкокристаллический экран отобразит «[_7]»), повторно нажмите кнопку подтверждения для выхода</li> <li>3. Снятие блокировки дисплея. Нажмите данную кнопку для снятия блокировки дисплея</li> </ol>   |
| 3 | Кнопка установки параметров       |        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ввод разноуровневых параметров (параметры подразделяются на 3 уровня). В интерфейсе настройки шитья нажмите (кратковременно) кнопку «P» для входа в интерфейс параметров. В таблице параметров будут отображены параметры 1-го уровня.</li> <li>Нажмите и удерживайте кнопку «P» в интерфейсе настройки шитья для входа в интерфейс ввода пароля. После ввода правильного пароля для технического обслуживания нажмите кнопку «P» для входа в интерфейс параметров. В таблице параметров будут отображены параметры 1-го и 2-го уровней. Пароль для 2-го уровня: 1111</li> </ol>   |
| 4 | Кнопки добавления/вычитания       |        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Регулировка длины стежка в интерфейсе нормального шитья</li> <li>2. Увеличение/уменьшение численного значения отображаемого численного сегмента параметров (в режиме шитья без ограничения количества стежков нажатие кнопки  отображает численный сегмент)</li> <li>3. Увеличение/уменьшение численного значения параметра</li> <li>4. Увеличение/уменьшение редактируемых численных значений шаблона</li> </ol>  |
| 5 | Кнопки влево/вправо               |        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Кнопки влево/вправо используются для регулировки скорости в интерфейсе шитья без ограничения количества стежков. Кнопка «влево» уменьшает скорость, кнопка «вправо» увеличивает скорость</li> <li>2. В интерфейсе с неограниченным количеством стежков нажмите кнопку . Произойдет переход к меню с отображением 3333. Кнопки влево/вправо осуществляют перемещение курсора при установке количества стежков закрепки</li> <li>3. Перемещение между сегментами значений параметров в режиме шитья строчкой фиксированной длины</li> <li>4. Перемещение между сегментами значений параметров в режиме шитья по шаблону</li> </ol> |



|    |  |   |   |
|----|--|---|---|
| 6  | Функциональная кнопка выбора положения останова иглы, зажим нити   |     | 1. Кратковременное нажатие: переключение между верхним и нижним положениями останова иглы<br>2. Включение/выключение функции зажима нити  |
| 7  | Функция «антигнездо». Функция уплотнения стежков   |    | 1. Кратковременное нажатие: включение/выключение функции «антигнездо». Целесообразно при эксплуатации швейной машины, оснащенной соответствующим оборудованием<br>2. Продолжительное нажатие: включение/выключение функции уплотнения стежков. После включения происходит добавление стежка. Усиление закрепки  |
| 8  | Кнопка «закрепка в начале строчки»   |    | Цикл: закрепка в начале строчки / двойная закрепка в начале строчки / четверная закрепка в начале строчки / отключение  |
| 9  | Кнопка «закрепка в конце строчки»  |    | Цикл: закрепка в конце строчки / двойная закрепка в конце строчки / четверная закрепка в конце строчки / отключение   |
| 10 | Функциональная кнопка переключения режимов шитья, обрезки нити   |    | 1. Кратковременное нажатие: односекционная строчка/многосекционная строчка/многосекционная строчка по шаблону / строчка W / режим пошива без ограничения количества стежков<br>2. Продолжительное нажатие: включение/выключение функции обрезки нити  |
| 11 | Функциональная кнопка прижимной лапки  |    | Цикл: подъём прижимной лапки после остановки посередине / подъём прижимной лапки после обрезки нити / подъём прижимной лапки после остановки посередине и обрезки нити / отключение   |
| 12 | Кнопка выполнения закрепки по образцу, функциональная настройки отметки механического нуля, функциональная кнопка пробного занятия |   | 1. Кратковременное нажатие: включение/отключение выполнения закрепки по образцу (после включения данной функции закрепка в начале строчки будет выполняться по саморедактируемому образцу)<br>2. Продолжительное нажатие на кнопку в режиме шитья без ограничения количества стежков осуществляет настройку «быстрой клавиши» режима<br>3. Продолжительное нажатие на кнопку в режиме шитья строчкой фиксированной длины: режим пробного занятия) |
| 13 | Функциональная кнопка плавного пуска, триггерная кнопка  |  | 1. Кратковременное нажатие: включение/выключение медленного старта<br>2. Продолжительное нажатие: включение/отключение триггерной кнопки (эффективно только в режиме шитья строчки фиксированной длины: односекционная строчка, многосекционная строчка, многосекционная строчка по саморедактируемому шаблону)<br>3. В режиме W-образной строчки включается автоматически  |




## 3. Установка режимов

### Режим отладки



после входа в режим шитья нажмите и удерживайте в течение трех секунд кнопку . Вы вошли в режим отладки. При необходимости вернуться в рабочий режим, нажмите кнопку .

### Режим регулировки длины стежка







После входа в режим шитья, нажмите и удерживайте кнопку  в течение трёх секунд. Вы вошли в режим отладки. Нажмите кнопки «+» или «-» для переключения к пункту P-6 параметров, по нажатию  появиться возможность осуществить коррекцию отметки механического нуля. Переключением

к пункту P-7 параметров и нажатием  осуществляется коррекция длины стежка процесса шитья в прямом направлении; переключением к пункту P-8 параметров и нажатием  осуществляется коррекция длины стежка процесса шитья в обратном направлении. Все проделанные изменения будут сохранены перед выходом после нажатием кнопки .

## Восстановление заводских настроек

Нажмите и удерживайте кнопку  в режиме нормального шитья в течение 1.5 секунд, высветится «yes» (да). Нажмите «+ →» для переключения в «no» (нет). Нажмите  для подтверждения восстановления заводских настроек.

## Интерфейс редактирования шаблонов

После входа в режим шитья нажмите и удерживайте « + » в течение 2 секунд. На экране отобразится “d1”. Нажатие «+ →» осуществляет переключение между шаблонами “d1-d9”. Выберите образец. Нажмите  для перехода к настройке. Экран отобразит «1 3.0 01». Таким образом, в первом сегменте можно осуществить установку значения длины стежка и количество стежков. Нажмите кнопки влево/вправо для выбора необходимого элемента для установки. Значение будет мигать. По завершению настройки параметров первого сегмента, нажмите влево/вправо для переключения к крайнему левому значению. Значение будет мерцать. Нажатие кнопок «+»/«-» позволяет переключиться к другим числовым сегментам настроек. При значении начального сегмента – количества стежков равным нулю, настройки последующих числовых сегментов не могут быть осуществлены. После завершения настроек числовых сегментов длины стежка и количества стежков нажмите на кнопку  для сохранения изменений и возврата к меню «d1». Нажмите кнопку  для выхода без сохранения изменений. При необходимости перехода из данного режима к нормальному режиму нажмите кнопку .

## 4. Таблица параметров системы

| №    | Название  | Описание   | Диапазон установок | Шаг | Значение по умолчанию | Уровень |
|------|---|--|--------------------|-----|-----------------------|---------|
| P-01 | Скорость шитья (управление педалью)   | Установка скорости шитья по нажатию на педаль  | 200~5000 (об/мин)  | 100 | 4000                  | 1       |
| P-02 | Функция плавного пуска  | Осуществляет выполнение заданного количества стежков с низкой скоростью в начале процесса шитья:<br>0: отключена<br>1-9: Количество стежков плавного пуска | 0~9                | 1   | 2                     | 1       |
| P-03 | Декоративная закрепка   | Выполнение декоративной закрепки:<br>0: не активировано<br>1: активировано   | 0/1                | 1   | 0                     | 1       |
| P-04 | Скорость шитья строчкой фиксированной длины   | Устанавливает скорость шитья строчкой фиксированной длины  | 200~4000 (об/мин)  | 100 | 3000                  | 1       |
| P-05 | Установка упрощённого режима шитья  | Установка упрощённого режима шитья:<br>0: не включен<br>1: включен   | 0/1                | 1   | 0                     | 1       |
| P-06 | Значение коррекции нулевого значения длины стежка (только для шаговой подачи материала)                   | При длине стежка 0 мм точная регулировка данного значения устанавливает в 0 фактическое значение длины стежка  | 50~150             | 1   | 100                   | 1       |
| P-07 | Значение коррекции длины стежка в режиме шитья в прямом направлении (только для шаговой подачи материала) | Коэффициент увеличения длины стежка в режиме шитья в прямом направлении (стежки закрепки)  | 50~150(%)          | 1   | 100                   | 1       |

|      |  |   |                   |    |      |   |
|------|--|---|-------------------|----|------|---|
| P-08 | Значение коррекции длины стежка в режиме шитья в обратном направлении (только для шаговой подачи материала)      | Коэффициент увеличения длины стежка в режиме шитья в обратном направлении (стежки закрепки)   | 50~150(%)         | 1  | 100  | 1 |
| P-09 | Ограничение скорости шитья в обратном направлении  | Ограничение скорости шитья в обратном направлении (предотвращает поломку иглы в режиме шитья в обратном направлении)  | 500~1500 (об/мин) | 50 | 800  | 1 |
| P-10 | Установка количества стежков саморегулируемой длины в режиме шитья строчкой фиксированной длины                  | 0: установка количества стежков в каждого сегмента определяет устанавливаемое численное значение<br>1: при включенной саморегуляции длины стежка в режиме шитья строчкой фиксированной длины устанавливаемое численное значение равняется количеству стежков в шаблоне. Таким образом, общее количество стежков будет определяться количеством стежков в шаблоне, умноженному на устанавливаемое значение | 0/1               | 1  | 1    | 1 |
| P-12 | Высота подъема прижимной лапки при остановке посередине (эффективно только для шагового подъема прижимной лапки) | Установка высоты подъема прижимной лапки при остановке шитья посередине   | 0~100             | 1  | 60   | 2 |
| P-13 | Максимальная высота подъема прижимной лапки (эффективно только для шагового подъема прижимной лапки)             | Установка максимальной высоты подъема прижимной лапки после обрезки нити  | 0~100             | 1  | 50   | 2 |
| P-14 | Скорость подъема прижимной лапки (шаговая)   | Шаговая скорость подъема прижимной лапки  | 20~300 (об/мин)   | 10 | 150  | 2 |
| P-15 | Скорость опускания прижимной лапки (шаговая)   | Шаговая скорость опускания прижимной лапки  | 20~300 (об/мин)   | 10 | 150  | 2 |
| P-16 | Коэффициент заполнения плавного опускания (только для шаговой подачи материала)                                  | Коэффициент заполнения плавного опускания   | 0~100             | 1  | 0    | 2 |
| P-17 | Коэффициент заполнения обрезки и ослабления нити   | При обрезке нити устройством с электромагнитным реле: коэффициент заполнения обрезки нити к ослаблению нити (низкое значение коэффициента заполнения может повлиять на динамику срабатывания электромагнитного реле).<br>При шаговой обрезке нити: регулировка усилия ослабления нити (для тонких материалов)   | 0~100             | 1  | 50   | 2 |
| P-18 | Настройка действия между выполнением закрепки в начале и конце строчки   | Не выполнять закрепку в конце строчки после выполнения закрепки в начале строчки и обрезки нити посредством педали:<br>0: не включено<br>1: включено  | 0/1               | 1  | 0    | 1 |
| P-19 | Остановка после выполнения закрепки в начале строчки   | Остановка после выполнения закрепки в начале строчки:<br>0: без остановки<br>1: с остановкой  | 0/1               | 1  | 0    | 1 |
| P-20 | Настройка дополнительной функции по нажатию кнопки в верхней части швейной машины                                | 0: не включена<br>1: режим обрезки нити вручную в режиме ожидания<br>2: ручное управление прижимной лапкой после обрезки  | 0/1/2             | 1  | 0    | 1 |
| P-21 | Скорость 1 плавного старта   | Скорость плавного старта первого стежка   | 100~3000 (об/мин) | 50 | 400  | 1 |
| P-22 | Скорость 2 плавного старта   | Скорость плавного старта второго стежка   | 100~3000 (об/мин) | 50 | 1000 | 1 |
| P-23 | Скорость 3 плавного старта   | Скорость плавного старта 3-го~9-го стежков  | 100~3000 (об/мин) | 50 | 1500 | 1 |

|      |   |   |                  |    |      |   |
|------|---|---|------------------|----|------|---|
| P-24 | Функция плавного опускания прижимной лапки (только для подачи материала)                      | Замедление скорости опускания прижимной лапки для предотвращения нанесения вреда материалу  | 0/1              | 1  | 1    | 1 |
| P-25 | Функция включения подъёма прижимной лапки   | 0: выключена<br>1: включена<br>2: эффективна после обрезки нити   | 0/1/2            | 1  | 1    | 1 |
| P-26 | Функция сверх толщины   | Установка функции сверх толщины:<br>0: выключена<br>1: включена   | 0/1              | 1  | 0    | 1 |
| P-27 | Настройка функции позиционирования по включению электропитания                                | Функция автоматического определения местоположения иглы при включении питания:<br>0: выключена<br>1: включена   | 0/1              | 1  | 0    | 1 |
| P-28 | Режим сигнализации аварийного выключателя   | Установка режима сигнализации аварийного выключателя:<br>0: нормально разомкнутый<br>1: нормальной замкнутый<br>2: запретить защиту   | 0/1/2            | 1  | 0    | 1 |
| P-29 | Время плавного опускания лапки (только для подачи материала)                                  | Установка плавного опускания прижимной лапки. Чем больше время, тем меньше скорость опускания прижимной лапки   | 100~500 (мс)     | 5  | 80   | 2 |
| P-30 | Подсчёт нижней нити   | 0: выключен<br>1: включен   | 0/1              | 1  | 0    | 1 |
| P-31 | Установка начальных значений нижней нити  | Установка начальных значений нижней нити  | 200~4000 (0.1 м) | 20 | 1600 | 1 |
| P-32 | Продолжительность остановки при выполнении декоративной закрепки (только для прижимной лапки) | Настройка продолжительности остановки при выполнении декоративной закрепки  | 5~500 (мс)       | 5  | 50   | 1 |
| P-34 | Выбор режима скорости выполнения стандартной закрепки   | Выбор режима скорости выполнения стандартной закрепки:<br>0: автоматический режим<br>1: управление педалью  | 0/1              | 1  | 0    | 2 |
| P-35 | Коэффициент умножения поштучного подсчёта   | Установка коэффициента умножения поштучного подсчёта  | 0~50             | 1  | 0    | 1 |
| P-36 | Установка исходного коэффициента умножения поштучного подсчёта                                | Установка исходного коэффициента умножения поштучного подсчёта  | 0~1000           | 5  | 100  | 1 |
| P-37 | Время срабатывания вытяжки нити   | Время срабатывания вытяжки нити   | 0~800 (мс)       | 10 | 10   | 2 |
| P-38 | Выбор поштучного подсчёта   | 0: добавить<br>1: уменьшить   | 0/1              | 1  | 0    | 1 |
| P-39 | Время выключения перед плавным опусканием прижимной лапки                                     | Время выключения перед плавным опусканием прижимной лапки   | 0~50             | 1  | 12   | 2 |
| P-41 | Низкая скорость   | Минимальная скорость при управлении с помощью педали  | 100~500 (об/мин) | 10 | 200  | 1 |
| P-42 | Выбор характеристики педали   | Регулировка скорости при управлении с помощью педали:<br>0: нормальная<br>1: медленное ускорение<br>2: быстрое ускорение  | 0/1/2            | 1  | 2    | 1 |
| P-44 | Скорость обрезки нити   | Скорость обрезки нити   | 100~500 (об/мин) | 10 | 250  | 1 |
| P-45 | Переключатель ограничения скорости в режиме шитья в обратном направлении                      | Ограничение скорости в режиме шитья в обратном направлении предотвращает поломку иглы:<br>0: безограничения скорости<br>1: кратковременное ограничение скорости<br>2: постоянное ограничение скорости | 0/1/2            | 1  | 0    | 1 |
| P-46 | Задержка начала процесса шитья для обеспечения опускания прижимной лапки                      | Задержка начала процесса шитья для обеспечения опускания прижимной лапки  | 0~800 (мс)       | 10 | 100  | 2 |



|      |   |  |                   |    |      |   |
|------|---|--|-------------------|----|------|---|
| P-47 | Регулировка скорости во время работы швейной машины с помощью коленоподъёмного устройства                     | Регулировка скорости во время работы швейной машины с помощью коленоподъёмного устройства  | 200~1000 (об/мин) | 50 | 500  | 2 |
| P-48 | Регулировка высоты подъёма прижимной лапки с помощью коленоподъёмного устройства                              | Регулировка высоты подъёма прижимной лапки с помощью коленоподъёмного устройства   | 0~100             | 1  | 0    | 2 |
| P-49 | Время удержания прижимной лапки в верхнем положении   | Принудительное отключение после истечения времени удержания прижимной лапки в верхнем положении  | 1~60 (с)          | 1  | 25   | 2 |
| P-50 | Время вывода полного давления подъёма прижимной лапки   | Время вывода полного давления подъёма прижимной лапки  | 0~800 (мс)        | 10 | 150  | 2 |
| P-51 | Выходной коэффициент заполнения подъёма прижимной лапки   | Выходной коэффициент заполнения подъёма прижимной лапки  | 0~100             | 1  | 40   | 2 |
| P-53 | Скорость выполнения закрепки в начале строчки   | Скорость выполнения закрепки в начале строчки  | 100~3000 (об/мин) | 50 | 1800 | 1 |
| P-54 | Коэффициент компенсации закрепки в начале строчки в режиме шитья в прямом направлении                         | Коэффициент компенсации закрепки в начале строчки в режиме шитья в прямом направлении  | 80~120            | 1  | 100  | 1 |
| P-55 | Коэффициент компенсации закрепки в начале строчки в режиме шитья в обратном направлении                       | Коэффициент компенсации закрепки в начале строчки в режиме шитья в обратном направлении  | 80~120            | 1  | 100  | 1 |
| P-56 | Скорость выполнения закрепки в конце строчки  | Скорость выполнения закрепки в конце строчки   | 100~3000 (об/мин) | 50 | 1800 | 1 |
| P-57 | Коэффициент компенсации закрепки в конце строчки в режиме шитья в прямом направлении                          | Коэффициент компенсации закрепки в конце строчки в режиме шитья в прямом направлении   | 80~120            | 1  | 100  | 1 |
| P-58 | Коэффициент компенсации закрепки в конце строчки в режиме шитья в обратном направлении                        | Коэффициент компенсации закрепки в конце строчки в режиме шитья в обратном направлении   | 80~120            | 1  | 100  | 1 |
| P-59 | Скорость непрерывного выполнения закрепки   | Скорость непрерывного выполнения закрепки  | 100~3000 (об/мин) | 50 | 1800 | 1 |
| P-60 | Отмена ограничения скорости выполнения закрепки   | 0: с программным ограничением скорости<br>1: без программного ограничения скорости   | 0/1               | 1  | 0    | 1 |
| P-61 | Переключатель отмены ограничения угла изменения длины стежка по нажатию кнопки в верхней части швейной машины | 0: изменение длины стежка в пределах ограничивающего угла<br>1: изменение длины стежка в пределах любого угла (длина стежка может быть не одинаковой, возможна поломка иглы) | 0/1               | 1  | 0    | 1 |
| P-62 | Ход педали в начале работы  | Положение педали в начале работы (ход по отношению к среднему положению педали)  | 10~50 (0.1°)      | 1  | 25   | 2 |
| P-63 | Ход педали в начале ускорения   | Положение педали в начале ускорения (ход по отношению к среднему положению педали)   | 10~100 (0.1°)     | 1  | 40   | 2 |
| P-64 | Ход педали при наибольшей скорости вращения   | Положение педали при наибольшей скорости вращения (ход по отношению к среднему положению педали)   | 10~150 (0.1°)     | 1  | 110  | 2 |
| P-65 | Ход педали при поднятой прижимной лапке   | Ход педали при поднятой прижимной лапке (ход по отношению к среднему положению педали)   | -100~-10 (0.1°)   | 1  | -30  | 2 |
| P-67 | Ход 1 педали при обрезке нити   | Положение педали при запуске операции обрезки нити без функции подъёма прижимной лапки (ход по отношению к среднему положению педали)  | -100~-10 (0.1°)   | 1  | -30  | 2 |
| P-68 | Ход 2 педали при обрезке нити   | Положение педали при запуске операции обрезки нити с функцией подъёма прижимной лапки (ход по отношению к среднему положению педали)   | -100~-10 (0.1°)   | 1  | -60  | 2 |
| P-69 | Определение нижнего положения осташа иглы   | Регулировка нижнего положения осташа иглы  | 0~240             | 1  | 165  | 1 |

|      |  |   |                   |     |      |   |
|------|--|---|-------------------|-----|------|---|
| P-70 | Функция подъёма иглы обратным вращением  | Подъём иглы обратным вращением после обрезки нити:<br>0: выключен<br>1: включен   | 0/1               | 1   | 0    | 1 |
| P-71 | Угол подъёма иглы обратным вращением   | Угол подъёма иглы обратным вращением  | 0~45(°)           | 1   | 20   | 1 |
| P-72 | Регулировка усилия зажима нити   | Регулировка усилия зажима нити:<br>0: без регулировки<br>1~9: регулировка в соответствии с тремя степенями интенсивности  | 0~9               | 1   | 7    | 1 |
| P-73 | Угол срабатывания зажима нити  | Угол срабатывания зажима нити   | 10~150(°)         | 5   | 120  | 1 |
| P-74 | Угол испускания зажима нити  | Угол испускания зажима нити   | 160~300(°)        | 5   | 240  | 1 |
| P-75 | Регулировка стандартного положения платформы верхней части машины                        | Регулировка стандартного положения платформы верхней части машины   | 0~240             | 1   | 33   | 1 |
| P-77 | Установка режима «красивого шитья»   | 0: выключен<br>1: включен   | 0/1               | 1   | 0    | 1 |
| P-78 | Настройки режима «красивого шитья» (уплотнение стежков)                                  | 1: уплотнение стежков в начале процесса шитья<br>2: уплотнение стежков в конце процесса шитья<br>3: уплотнение стежков, как в начале, так и в конце процесса шитья  | 1/2/3             | 1   | 2    | 2 |
| P-79 | Возврат к заводским настройкам   | Специальные функциональные параметры:<br>3: восстановление самонастраиваемых параметров<br>5/8: восстановление заводских настроек                                   | 0~15              | 1   | 0    | 1 |
| P-80 | Максимальная скорость шитья  | Максимальная скорость шитья   | 300~5000 (об/мин) | 100 | 4000 | 2 |
| P-81 | Скорость педали (в процентном отношении)   | Скорость педали (в процентном отношении)  | 50 ~ 100          | 1   | 100  | 2 |
| P-83 | Функция «утяжеления» усиления  | Активируйте, если игла не проникает в материал:<br>0: выключена<br>1~15: регулировка силы проникновения   | 0~15              | 1   | 0    | 2 |
| P-84 | Функция обрезки нити и увеличение усилия (только для подачи материала и прижимной лапки) | Эффективна при устройстве обрезки нити с электромагнитным реле:<br>0: отсутствует<br>1~15: регулировка усилия   | 0~15              | 1   | 0    | 2 |
| P-88 | Угол срабатывания ослабления нити  | Угол срабатывания ослабления нити   | 0~360             | 2   | 180  | 2 |
| P-89 | Угол испускания ослабления нити  | Угол испускания ослабления нити   | 0~360             | 2   | 350  | 2 |
| P-90 | Выбор языка  | Установка языка:<br>0: выключена<br>1: китайский<br>2: английский   | 0~2               | 1   | 1    | 2 |
| P-91 | Изменение шага (только для шаговой подачи материала)                                     | Изменение шага:<br>0: изменения не разрешены<br>1: изменения разрешены  | 0~1               | 1   | 0    | 2 |
| P-92 | Время команды подъёма прижимной лапки педалью  | Время подтверждения действующей команды подъёма прижимной лапки педалью   | 10~300 (мс)       | 10  | 80   | 2 |
| P-93 | Нейтральное положение педали   | Точная настройка нейтрального положения педали  | -15~15 (0.1°)     | 1   | 0    | 2 |
| P-95 | Выбор функции «антигнездо»   | Выбор функции «антигнездо»:<br>0: для швейной машины с функцией зажима нити<br>1: для швейной машины с функцией антигнездо<br>2: для швейной машины с вытяжкой нити | 0/1/2             | 1   | 0    | 2 |

|       |   |   |                   |    |      |   |
|-------|---|---|-------------------|----|------|---|
| P-100 | Функция коленоподъёмника  | Установка функции коленоподъёмника:<br>0: выключен<br>1: включен  | 0/1               | 1  | 1    | 2 |
| P-101 | Напряжение нулевого положения датчика коленоподъёмника  | Напряжение нулевого положения датчика коленоподъёмника прижимной лапки (единица: 0.01В)   | 0~500             | 5  | 110  | 2 |
| P-102 | Напряжение датчика коленоподъёмника при максимальном ходе   | Напряжение датчика коленоподъёмника при максимальном ходе (единица: 0.01В)  | 0~500             | 5  | 185  | 2 |
| P-103 | Функция переключения: натяжение нити / ослабление нити  | 0: контроль натяжения нити<br>1: контроль ослабления нити электромагнитным реле   | 0/1               | 1  | 1    | 2 |
| P-104 | Настройка функции останова иглы в режиме шитья по шаблону   | 0: выключена<br>1: отключение необходимости выполнения текущего количества стежков по шаблону   | 0/1               | 1  | 0    | 2 |
| P-105 | Функция датчика высоты подъёма прижимной лапки  | Функция датчика высоты подъёма прижимной лапки<br>0: выключена<br>1: включена   | 0/1               | 1  | 1    | 2 |
| P-106 | Регулировка напряжения датчика высоты подъёма прижимной лапки в нулевом положении                   | Регулировка напряжения датчика высоты подъёма прижимной лапки в нулевом положении (единица: 0.01 В) (опускание прижимной лапки, захватка ткани под игольной пластиной)  | 0~250             | 1  | 215  | 2 |
| P-107 | Настройка чувствительности определения чрезмерной толщины материала                                 | Установка напряжения определения чрезмерной толщины материала датчиком высоты подъёма прижимной лапки (единица: мВ) (по отношению к напряжению в нулевом положении)   | 0~500             | 5  | 100  | 2 |
| P-108 | Коэффициент заполнения полного давления обрезки нити  | Коэффициент заполнения полного давления обрезки нити (буферизация во время включения обрезки нити)  | 50~100            | 1  | 90   | 2 |
| P-109 | Коэффициент заполнения полного давления прижимной лапки   | Коэффициент заполнения полного давления прижимной лапки (буферизация во время включения прижимной лапки)  | 50~100            | 1  | 65   | 2 |
| P-110 | Толщина материала и управление натяжением   | Увеличение натяжения в процессе пошива из толстых материалов  | 0~10              | 1  | 0    | 2 |
| P-111 | Скорость процесса шитья при чрезмерной толщине материала  | Диапазон скорости процесса шитья при чрезмерной толщине материала   | 500~3000 (об/мин) | 50 | 1500 | 2 |
| P-112 | Коэффициент компенсации длины стежка для пошива из материалов чрезмерной толщины                    | Коэффициент компенсации длины стежка для пошива из материалов чрезмерной толщины  | 50~150(%)         | 1  | 120  | 2 |
| P-113 | Включение режима установки длины стежка для добавления стежка (только для шаговой подачи материала) | Режим установки длины стежка для добавления стежка:<br>0: выключен<br>1: включен (нажмите P114 для установки длины стежка)  | 0/1               | 1  | 0    | 1 |
| P-114 | Установка длины стежка для добавления стежка (только для шаговой подачи материала)                  | Установка длины стежка для добавления стежка:<br>– диапазон параметров для моделей швейных машин с длиной стежка 5 мм (1.0 мм~5.0 мм)<br>– диапазон параметров для моделей швейных машин с длиной стежка 7 мм (1.0 мм~7.0 мм) | 10~50 (70) мм     | 1  | 35   | 1 |
| P-115 | Включение режима шитья в обратном направлении по нажатию кнопки                                     | Настройка функции кнопки включения шитья в обратном направлении:<br>0: шитьё в обратном направлении<br>1: плотный шов<br>2: добавление стежка<br>3: обратное шитьё + добавление стежка  | 0~3               | 1  | 0    | 2 |

|       |   |   |          |    |     |   |
|-------|---|---|----------|----|-----|---|
| P-116 | Включение режима добавления стежка по нажатию кнопки  | Настройка функции кнопки режима добавления стежка:<br>0: шитьё в обратном направлении<br>1: плотный шов<br>2: штопка<br>3: обратное шитьё + добавление стежка | 0~3      | 1  | 2   | 2 |
| P-117 | Установка длины стежка для плотного шва (для шаговой подачи материала)                                      | Установка длины стежка для выполнения плотного шва по нажатию кнопки в верхней части швейной машины   | 50~150   | 1  | 110 | 2 |
| P-118 | Установка количества стежков для декоративного шва (для шаговой подачи материала)                           | Установка количества стежков для декоративного шва  | 1~10     | 1  | 2   | 2 |
| P-119 | Установка длины стежка для декоративного шва (для шаговой подачи материала)                                 | Установка длины стежка для декоративного шва  | 50~150   | 1  | 107 | 2 |
| P-121 | Начальный угол первой секции обрезки нити   | Начальный угол первой секции обрезки нити (только для ножа с шаговой обрезкой)  | 200~300  | 2  | 230 | 2 |
| P-122 | Ход первой секции обрезки нити  | Ход первой секции обрезки нити (только для ножа с шаговой обрезкой)   | 0~100    | 1  | 40  | 2 |
| P-123 | Начальный угол второй секции обрезки нити   | Начальный угол второй секции обрезки нити (только для ножа с шаговой обрезкой)  | 250~360  | 2  | 330 | 2 |
| P-124 | Ход второй секции обрезки нити  | Ход второй секции обрезки нити (только для ножа с шаговой обрезкой)   | 0~100    | 1  | 65  | 2 |
| P-125 | Обрезка нити после остановки посередине процесса шитья в режиме шитья строчкой фиксированной длины          | 0: выключена<br>1: включена   | 0/1      | 1  | 0   | 2 |
| P-126 | Включение функции ослабления натяжения нити при запуске процесса шитья                                      | 0: выключена<br>1: включена   | 0/1      | 1  | 1   | 2 |
| P-127 | Время задержки перед процессом ослабления нити при запуске процесса шитья                                   | Время задержки перед процессом ослабления нити при запуске процесса шитья   | 0~1000   | 10 | 100 | 2 |
| P-128 | Время ослабления нити при запуске процесса шитья  | Время ослабления нити при запуске процесса шитья  | 0~1000   | 10 | 200 | 2 |
| P-129 | Настройка яркости подсветки дисплея   | Настройка яркости подсветки дисплея   | 0~10     | 1  | 5   | 1 |
| P-131 | Функция сохранения заводских параметров   | Функция сохранения заводских параметров:<br>0: отключена<br>1: сохранить текущие значения всех параметров как заводские                                       | 0~1      | 1  | 0   | 3 |
| P-135 | Функция изменения направления процесса шитья посередине на обратное   | 0: выключена<br>1: включена   | 0~1      | 1  | 0   | 1 |
| P-136 | Установка количества стежков для выполнения при изменении направления процесса шитья на обратное посередине | Установка количества стежков в пределах 1-50  | 1~50     | 1  | 4   | 1 |
| P-137 | Установка количества возвратов при изменении направления процесса шитья на обратное                         | Установка количества раз в пределах 1-10  | 1~10     | 1  | 1   | 1 |
| P-138 | Функция блокировки экрана   | Функция блокировки экрана:<br>0: включена<br>1: выключена   | 0~1      | 1  | 0   | 1 |
| P-139 | Установка времени блокировки экрана   | Установка времени блокировки экрана:<br>0~240 (с)   | 0~1      | 1  | 20  | 1 |
| P-140 | Время задержки перед зацеплением нити (функция антигнезд)   | Время задержки между окончанием процесса обрезки и операцией зацепления нити  | 0~500 мс | 5  | 50  | 2 |
| P-141 | Время срабатывания зацепления нити (функция антигнезд)  | Время срабатывания электромагнитного реле зацепления нити (функция антигнезд)   | 0~500 мс | 5  | 50  | 2 |

|       |  |   |               |    |     |   |
|-------|--|---|---------------|----|-----|---|
| P-142 | Время задержки после зацепления нити (функция антигнездо)  | Время задержки после выключения электромагнитного реле зацепления нити (функция антигнездо)   | 0~500 мс      | 5  | 50  | 2 |
| P-143 | Коэффициент заполнения операции зацепления нити (функция антигнездо)   | Регулировка интенсивности действия электромагнитного реле зацепления нити   | 0~100         | 1  | 100 | 2 |
| P-144 | Время срабатывания всасывания (функция антигнездо)   | Время срабатывания пневмоклапана  | 0~2000 мс     | 10 | 250 | 2 |
| P-145 | Время срабатывания выпрямления нити (функция антигнездо)   | Время срабатывания электромагнитного реле выпрямления нити  | 0~500 мс      | 5  | 50  | 2 |
| P-150 | Установка максимальной длины стежка  | Установка максимальной длины стежка:<br>– диапазон параметров для модели швейной машины с длиной стежка 5 мм (1.0 мм~5.0 мм)<br>– диапазон параметров для модели швейной машины с длиной стежка 7 мм (1.0 мм~7.0 мм)  | 10~50 (70) мм | 1  | 50  | 2 |
| P-151 | Установка функции защиты от выпадения нити первого стежка при запуске процесса шитья   | 0: выключена<br>1: включена   | 0~1           | 1  | 0   | 2 |
| P-152 | Установка длины первого стежка при активированной функции защиты от выпадения нити при запуске процесса шитья                    | Установка длины стежка:<br>диапазон параметров (1.0 мм~5.0 мм)  | 10~50         | 1  | 40  | 2 |
| P-153 | Включение толчкового режима по нажатию кнопки в верхней части швейной машины   | 0: выключен<br>1: включен (нажмите один раз для включения, нажмите повторно для отмены, например, уплотнение шитья, чрезмерная толщина, прижимная лапка)  | 0~1           | 1  | 0   | 2 |
| P-155 | Настройка яркости лампы освещения игловодителя   | 0: лампа освещения игловодителя выключена<br>1~5: регулировка яркости лампы освещения игловодителя 5 уровней (управление интерфейсом «человек-машина», переключение между 0/1/2/3/4/5/0)  | 0~5           | 1  | 5   | 2 |
| P-157 | Настройка переключения режимов шитья в обратном направлении  | Настройка переключения режимов шитья в обратном направлении:<br>0: только шитьё в обратном направлении<br>1: шитьё в обратном направлении и добавление стежка<br>2: только обратное шитьё в обратном направлении, не выполнять никаких действий в режиме ожидания | 0/1/2         | 1  | 0   | 1 |
| P-158 | Время вывода полного давления в режиме шитья в обратном направлении (только для устройства обрезки нити с электромагнитным реле) | Время вывода полного давления подъёма прижимной лапки   | 0~800( мс)    | 10 | 150 | 2 |
| P-159 | Выходной коэффициент заполнения в режиме шитья в обратном направлении (электромагнитное реле, обратное шитьё)                    | Выходной коэффициент заполнения подъёма прижимной лапки   | 0~100         | 1  | 40  | 2 |
| P-160 | Продолжительность режима шитья в обратном направлении  | Принудительное отключение по окончании периода шитья в обратном направлении   | 0~60 (с)      | 1  | 12  | 2 |
| P-161 | Компенсация 1 закрепки в начале строчки (только для прижимной лапки, обрезки нити)   | Параметры компенсации длины стежка закрепки в начале строчки  | 0~100         | 1  | 23  | 1 |
| P-162 | Компенсация 2 закрепки в начале строчки (только для прижимной лапки, обрезки нити)   | Параметры компенсации длины стежка закрепки в начале строчки  | 0~100         | 1  | 15  | 1 |
| P-163 | Компенсация 1 закрепки в конце строчки (только для прижимной лапки, обрезки нити)  | Параметры компенсации длины стежка закрепки в конце строчки   | 0~100         | 1  | 30  | 1 |

|       |  |  |        |   |     |   |
|-------|--|--|--------|---|-----|---|
| P-164 | Компенсация 2 заправки в конце строчки (только для прижимной лапки, обрезки нити)          | Параметры компенсации длины стежка заправки в конце строчки                              | 0~100  | 1 | 18  | 1 |
| P-165 | Компенсация 1 непрерывного выполнения заправки (только для прижимной лапки, обрезки нити)  | Параметры компенсации длины стежка для непрерывного выполнения заправки                  | 0~100  | 1 | 30  | 1 |
| P-166 | Компенсация 2 непрерывного выполнения заправки (только для прижимной лапки, обрезки нити)  | Параметры компенсации длины стежка для непрерывного выполнения заправки                  | 0~100  | 1 | 10  | 1 |
| P-170 | Включение коэффициента компенсации в соответствии со значением скорости                    | = 0, P-171~P-176 недействительные параметры<br>= 1, P-171~P-176 действительные параметры | 0~1    | 1 | 1   | 2 |
| P-171 | Компенсация скорости в режиме шитья в прямом направлении                                   | Коэффициент компенсации скорости в режиме шитья в прямом направлении                     | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-172 | Компенсация скорости в режиме шитья в обратном направлении                                 | Коэффициент компенсации скорости в режиме шитья в обратном направлении                   | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-173 | Компенсация скорости шитья в прямом направлении при выполнении заправки в начале строчки   | Коэффициент компенсации скорости в режиме шитья в прямом направлении                     | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-174 | Компенсация скорости шитья в обратном направлении при выполнении заправки в начале строчки | Коэффициент компенсации скорости в режиме шитья в обратном направлении                   | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-175 | Компенсация скорости шитья в прямом направлении при выполнении заправки в конце строчки    | Коэффициент компенсации скорости в режиме шитья в прямом направлении                     | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-176 | Компенсация скорости шитья в обратном направлении при выполнении заправки в конце строчки  | Коэффициент компенсации скорости в режиме шитья в обратном направлении                   | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-180 | Система компенсации длиной стежка  | = 0, P-181~P-200 недействительные параметры<br>= 1, P-181~P-200 действительные параметры | 0~1    | 1 | 1   | 2 |
| P-181 | 1 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 1 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-182 | 1 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 1 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-183 | 2 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 2 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-184 | 2 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 2 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-185 | 3 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 3 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-186 | 3 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 3 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-187 | 4 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 4 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-188 | 4 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 4 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-189 | 5 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 5 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-190 | 5 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 5 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-191 | 6 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 6 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-192 | 6 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 6 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-193 | 7 мм компенсация шитья в прямом направлении  | 7 мм коэффициент компенсации шитья в прямом направлении                                  | 50~150 | 1 | 100 | 2 |
| P-194 | 7 мм компенсация шитья в обратном направлении  | 7 мм коэффициент компенсации шитья в обратном направлении                                | 50~150 | 1 | 100 | 2 |

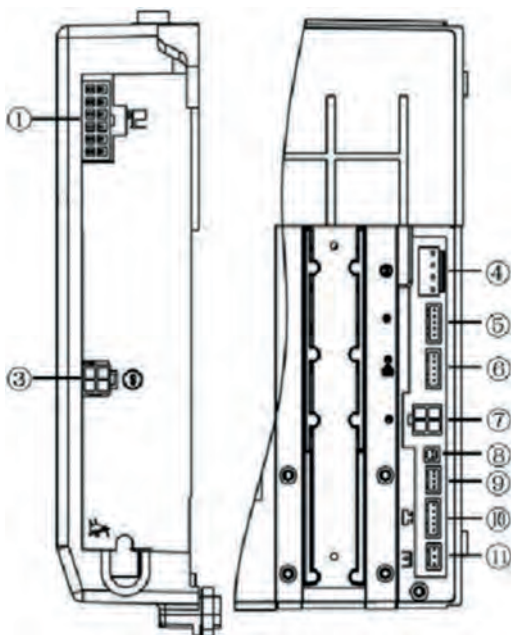
## 5. Коды ошибок

| Код ошибки   | Описание  | Возможные причины   | Диагностика и исправление  |
|--------------|---|---|--|
| E011<br>E012 | Пропадание сигнала электродвигателя   | » Пропадание сигнала датчика положения электродвигателя   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте подключение коннектора электродвигателя</li> <li>• Проверьте исправность работы детектора сигналов электродвигателя</li> <li>• Проверьте правильность установки маховика швейной машины</li> </ul>  |
| E021<br>E023 | Перегрузка электродвигателя   | <ul style="list-style-type: none"> <li>» Электродвигатель заглох</li> <li>» Электродвигатель перегружен</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте подключение коннектора электродвигателя</li> <li>• Убедитесь в отсутствии заклинивания в головной части машины или в механизме нитеобрезателя</li> <li>• Проверьте чрезмерность толщины материала</li> <li>• Проверьте сигнал контроля силы тока</li> </ul> |
| E101         | Неисправность работы приводного устройства оборудования                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>» Ошибка в определении силы тока</li> <li>» Ошибка в преобразования сигнала приводного устройства</li> </ul>                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте исправность работы системы определения силы тока с обратной связью</li> <li>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства</li> </ul>   |
| E111<br>E112 | Напряжение в системе слишком высокое  | <ul style="list-style-type: none"> <li>» Действительное напряжение слишком высокое</li> <li>» Неисправность размыкающей цепи</li> <li>» Ошибка определения уровня напряжения</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Напряжение в системе чрезмерно высокое</li> <li>• Убедитесь в исправности функционирования размыкающего сопротивления</li> <li>• Убедитесь в исправности функционирования схемы определения уровня напряжения</li> </ul>  |
| E121<br>E122 | Напряжение в системе слишком низкое   | <ul style="list-style-type: none"> <li>» Действительное напряжение слишком низкое</li> <li>» Ошибка определения уровня напряжения</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте уровень напряжения на входном проводе</li> <li>• Проверьте исправность функционирования схемы определения уровня напряжения</li> </ul>  |
| E131         | Отказ токовой цепи  | » Ошибка в определении силы тока  | • Проверьте исправность функционирования системы определения силы тока с обратной связью   |
| E133         | Отказ цепи Oz   | » Отказ цепи Oz   | • Убедитесь в исправности функционирования схемы Oz  |
| E134         | Неправильное функционирование DBFLT   | » Отказ схемы автоматического сопротивления   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте подключение коннектора размыкающего сопротивления</li> <li>• Размыкающее сопротивление неисправно</li> </ul>  |
| E201         | Сверхток в электродвигателе   | <ul style="list-style-type: none"> <li>» Ошибка определения силы тока</li> <li>» Нарушение вращения электродвигателя</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте исправность функционирования системы определения силы тока с обратной связью</li> <li>• Убедитесь в исправности сигнала электродвигателя</li> </ul>   |
| E211<br>E212 | Нарушение вращения электродвигателя   | » Нарушение вращения электродвигателя   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте подключение коннектора электродвигателя</li> <li>• Проверьте сигнал электродвигателя</li> </ul>   |
| E301         | Ошибка связи с блоком управления  | » Отсутствует передача данных от блока управления в верхней части швейной машины  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте подключение коннектора блока управления</li> <li>• Проверьте отсутствие повреждения компонентов блока управления</li> </ul>   |
| E302         | Неисправность электрически стираемого перепрограммируемого ПЗУ блока управления | » Внутренняя неисправность блока управления   | • Проверьте отсутствие повреждения компонентов блока управления  |
| E303         | Неисправность последовательного синхронного периферийного интерфейса            | » Внутренняя неисправность центрального управляющего устройства и шагового электродвигателя   | • Проверьте отсутствие повреждения компонентов блока управления  |
| E304         | Сбой связи (с микропроцессором) главный/подчинённый интерфейс человек-машина    | » Внутренняя неисправность блока управления   | • Проверьте отсутствие повреждения компонентов блока управления  |
| E402         | Ошибка идентификации педали   | » Ошибка распознавания педали   | • Ненадёжное соединение педали   |
| E403         | Ошибка коррекции нулевого положения педали                                      | » Значение коррекции нулевого положения педали выходит за рамки диапазона   | • Педаль неисправна или не находится в зафиксированном состоянии в процессе коррекции  |
| E501         | Неисправность аварийного выключателя подъёма/переворота швейной машины          | » Неисправность аварийного выключателя подъёма/переворота швейной машины  | • Проверьте установку верхней части машины, проверьте переключатель  |

|              |   |   |  |
|--------------|---|---|--|
| <b>E502</b>  | Сигнализация ошибки масла                         | » Сигнализация ошибки масла   | • Добавьте масло   |
| <b>E601</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Сверхток в оборудовании электродвигателя подачи материала STEP2   | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E602</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Сверхток в программном обеспечении электродвигателя подачи материала STEP2  | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E603</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Определение силы тока в оборудовании электродвигателя подачи материала STEP2 схемой с обратной связью                                   | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E604</b>  | Пропадание сигнала электродвигателя               | » Начальный механический угол электродвигателя подачи материала STEP2   | • Проверьте подсоединение коннектора электродвигателя подачи материала   |
| <b>E605</b>  | Пропадание сигнала электродвигателя               | » Заклинивание ротора или кодирующего устройства во время работы электродвигателя подачи материала STEP2                                  | • Проверьте подсоединение штекера электродвигателя подачи материала<br>• Проверьте наличие места заклинивания в механическом оборудовании  |
| <b>E606</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Схема обмотки электродвигателя подачи материала STEP2   | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E607</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Заклинивание ротора или большое значение угла считывания кодирующего устройства во время работы электродвигателя подачи материала STEP2 | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E608</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Сверхток в программном обеспечении электродвигателя прижимной лапки/обрезки нити STEP1  | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E609</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Схема определения силы тока в электродвигателе прижимной лапки/обрезки нити STEP1   | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E610</b>  | Пропадание сигнала электродвигателя               | » Начальный механический угол электродвигателя прижимной лапки/обрезки нити STEP1   | • Проверьте подсоединение коннектора электродвигателя прижимной лапки / обрезки нити   |
| <b>E611</b>  | Пропадание сигнала электродвигателя               | » Заклинивание ротора или кодирующего устройства во время работы электродвигателя прижимной лапки / обрезки нити STEP1                    | • Проверьте подсоединение коннектора электродвигателя прижимной лапки/обрезки нити<br>• Проверьте наличие места заклинивания в механическом оборудовании   |
| <b>E612</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Схема обмотки электродвигателя прижимной лапки/обрезки нити STEP1   | • Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E613</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Заклинивание ротора или кодирующего устройства во время работы электродвигателя подачи STEP2  | • Проверьте подключение коннектора электродвигателя подачи материала<br>• Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>E614</b>  | Неисправность приводного устройства оборудования  | » Заклинивание ротора или кодирующего устройства во время работы электродвигателя подачи материала STEP1                                  | • Проверьте подключение коннектора электродвигателя подачи материала<br>• Убедитесь в исправном функционировании системы определения силы тока с обратной связью<br>• Убедитесь в отсутствии поломки приводного устройства   |
| <b>P.oFF</b> | Отображение на дисплее «Power off» (сбой питания) | » Электропитание отключено  | • Ожидайте включения питания   |
| <b>EvAL</b>  | Пробный срок истёк                                | » Пробный срок истёк  | • Обратитесь к своему дилеру   |
| <b>L.bob</b> | Нижняя нить                                       | » Значение подсчета нижней нити отрицательно  | • После замены нижней нити, нажмите кнопку  для входа в интерфейс, нажмите и удерживайте в течение 2 секунд кнопку «закрепка в начале строчки» для отмены состояния напоминания |
| <b>P.bob</b> | Напоминание о поштучном подсчете                  | » Значение подсчёта 0   | • Нажмите кнопку  для входа в интерфейс, нажмите и удерживайте в течение 2 секунд кнопку «закрепка в начале строчки» для отмены состояния напоминания                           |



## 6. Описание подключений



- ① Функциональный разъем на 14 контактов
- ③ Разъем для программирования (прошивки)
- ④ Разъем для шнура питания электродвигателя главного вала
- ⑤ Разъем для кодирующего устройства электродвигателя главного вала
- ⑥ Разъем для кодирующего устройства шагового электродвигателя
- ⑦ Разъем для шнура питания шагового электродвигателя
- ⑧ USB разъем
- ⑨ Разъем для сигнализации об уровне масла
- ⑩ Разъем для подключения блока управления
- ⑪ Разъем для подключения вентилятора

### ① Описание функционального разъема на 14 контактов

|                 |                      |                                   |                                       |       |                                   |                                   |                                   |
|-----------------|----------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|-------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| <b>Описание</b> | Добавление полстежка | Подъем прижимной лапки            | Добавление четверть-стежка            | 5 В   | Ослабление нити                   | Вытяжка нити / зажим нити         | Обрезка нити                      |
| <b>Контакт</b>  | 14                   | 13                                | 12                                    | 11    | 10                                | 9                                 | 8                                 |
| <b>Контакт</b>  | 7                    | 6                                 | 5                                     | 4     | 3                                 | 2                                 | 1                                 |
| <b>Описание</b> | Добавление стежка    | Напряжение электромагнитного реле | Шитье в обратном направлении (реверс) | Земля | Напряжение электромагнитного реле | Напряжение электромагнитного реле | Напряжение электромагнитного реле |



| Название компании                  | Адрес   | Телефон              | Факс                 | Веб-сайт  | Электронная почта        |
|------------------------------------|---|----------------------|----------------------|---|--------------------------|
| JUKI SINGAPORE PTE LTD.            | 20 BENDEMEER ROAD, #04-12 BS<br>BENDEMEER CENTRE SINGAPORE<br>339914  | (65)6553-4388        |                      | <a href="http://www.juki.com.sg/">http://www.juki.com.sg/</a> | we.sgp-sales@ml.juki.com |
| JUKI Machinery Vietnam Company Ltd | 153 HOA LAN STR., WARD 2, PHU<br>NHUAN DIST., HO CHI MINH CITY,<br>VIETNAM  | (84)28-<br>35178833  | (84)28-<br>35178318  |   | sales@jukimv.com         |
| JUKI Machinery Bangladesh Ltd      | NATORE TOWER (5TH FLOOR)<br>PLOT#32-D & 32-E, ROAD#02,<br>SECTOR#03, UTTARA MODEL TOWN,<br>DHAKA, BANGLADESH                | (880)2-<br>48954731  | (880)2-<br>48954733  |   | vl.jmbl-info@ml.juki.com |
| JUKI India Private Limited         | GROUND AND 1ST FLOOR, NO.1090/I,<br>18TH CROSS ROAD, 3RD SECTOR,<br>HSR LAYOUT BANGALORE-560 102,<br>KARNATAKA STATE, INDIA | (91)80-4251-<br>1900 | (91)80-4251-<br>1999 | <a href="http://jukiindia.com/">http://jukiindia.com/</a>     | jukiblr@jukiindia.com    |
| JUKI CENTRAL EUROPE                | UL. POLECZKI 21 (PLATAN PARK C)<br>02-822 WARSAW, POLAND  | (48)22-545-<br>0400  | (48)22-<br>5450411   | <a href="http://jukieurope.com/">http://jukieurope.com/</a>   |                          |
| JUKI America INC                   | 8500 NW 17TH STREET, SUITE 100,<br>DORAL, FL 33126-1035, U.S.A.   | (1)305-594-<br>0059  |                      | <a href="https://juki.com/">https://juki.com/</a>             |                          |