

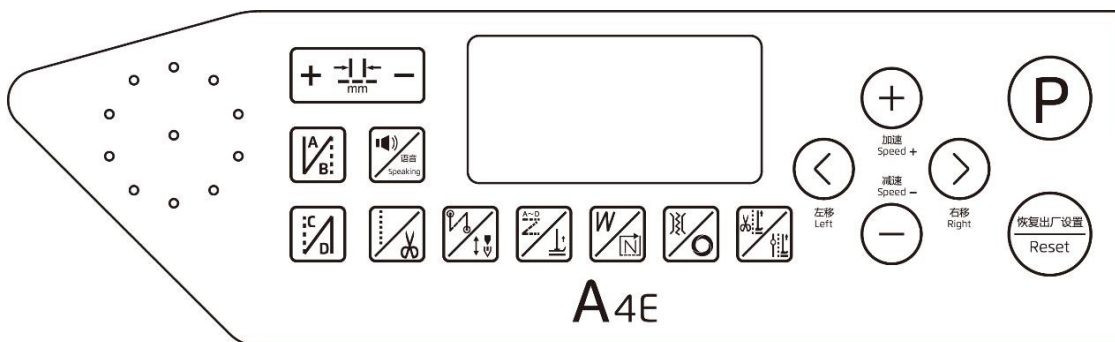
## Детали гарантии

Любая неисправность, обнаруженная в течение гарантийного срока при нормальной эксплуатации, будет устранена бесплатно. Однако стоимость обслуживания будет взиматься в следующих случаях, даже если они произошли в течение гарантийного срока:











1. Неправильное использование, в том числе: неправильное подключение высокого напряжения, неправильное применение, разборка, ремонт, внесение изменений в конструкцию некомпетентным персоналом или эксплуатация без мер предосторожности, или работа, выходящая за пределы допустимого применения.
2. Повреждения в результате пожара, землетрясения, ветра, наводнения, солевой коррозии, влаги, аномального напряжения и любого другого ущерба, вызванного стихийным бедствием или неподходящими условиями окружающей среды.
3. Падение после покупки или повреждение при транспортировке самим покупателем или транспортным агентством покупателя.

\* Мы делаем все возможное, чтобы спроектировать и изготовить изделие наивысшего качества. Тем не менее, возможно, что оно может быть повреждено из-за внешних магнитных помех и статического электричества или нестабильного питания; поэтому система заземления рабочей зоны должна быть гарантирована, а также рекомендуется установить подходящее по параметрам стабилизирующее устройство.

## Описание функциональных клавиш.






Наименование	Клавиша	Функциональное описание
Установка длины стежка		Если щелкнуть <b>+</b> , длина стежка увеличится, Если щелкнуть <b>-</b> , длина стежка уменьшится.
Начать закрепку		При нажатии 1 раз, переключатель начинает закрепку (A, B сегмент), при нажатии 2 раза – происходит возврат в режим нормального шитья.
Окончить закрепку		При нажатии 1 раз, переключатель отключает режим закрепки (C, D сегмент), при нажатии 2 раза – происходит возврат в режим нормального шитья.
Функция зажима / автоматическая функция		При нажатии, включится использование или отменена функции зажима. При длительном нажатии включится использование или отменена автоматической функции (действует в многосегментном режиме).
Подъем лапки после обрезки нити/ подъем лапки после паузы		При нажатии включится использование или отменена подъема прижимной лапки после обрезки. При длительном нажатии включится использование или отменена подъема лапки после паузы.
Свободное шитье / обрезка нити		При нажатии включится режим свободного шитья. При длительном нажатии включится использование или отменена





		функции обрезки нити.
W шитье / Многоsegmentное шитье		При нажатии включится режим W шитья. При длительном нажатии включится режим многоsegmentного шитья.
Клавиша блокировки иглы / выбор положения остановки иглы		При нажатии включится передняя или задняя блокировка иглы, или отмена функции передней и задней блокировки иглы. (Функция блокировки иглы - плотный шов) При длительном нажатии выбирается положение остановки иглы (верхнее положение / нижнее положение).
Режим шитья по шаблону/подъем лапки		При нажатии включится режим шитья по шаблону и редактирование шаблона. При длительном нажатии включится использование или отменена функции подъема прижимной лапки.
Кнопка загрузки речи / голосового управления		При отсутствии ошибок: 1. При нажатии циклически выбирается функция загрузки речи. 2. При длительном нажатии циклически выбирается голосовое управление. При наличии ошибок: При нажатии непосредственно отражаются коды ошибок и способы решения проблем.
Функция редактирования параметров		Нажмите эту кнопку, чтобы войти или выйти из интерфейса настройки параметров. Сохранить и выйти из выбранного параметра: нажмите эту кнопку после изменение значения параметра для выхода и сохранения параметра.
Увеличение значения параметра		При нажатии в главном интерфейсе каждый раз скорость увеличивается на 50 об / мин. В интерфейсе параметров при нажатии увеличивается значение параметра.
Уменьшение значения параметра		При нажатии в главном интерфейсе каждый раз скорость уменьшается на 50 об / мин. В интерфейсе параметров при нажатии уменьшается значение параметра.
Выбор влево		Выбор содержания параметра влево
Выбор вправо		Выбор содержания параметра вправо.
Возврат к заводским настройкам		Длительное нажатие восстанавливает заводские настройки.

## 1. Вспомогательные функции








### 1.1 Настройка параметров

#### 1.2 Настройка параметров пользователя

Длительное нажатие  дает вход в режим настройки параметров пользователя. Нажать  или  для смены параметра, наведите курсор, соответствующее цифровое значение начинает мигать, затем нажмите

 или  для изменения цифрового значения, когда курсор мигает на цифре, нажать , все значение параметра мигает, сохраните параметр. Нажать  еще раз для выхода.


### 1.1.1 Настройка параметров техника.


В выключенном состоянии нажать и удерживать  для включения машины (отображается P92) и входа в режим параметров техника. Нажать  или  для смены параметра, наведите курсор, соответствующее цифровое значение начинает мигать, затем нажмите  или  для изменения цифрового значения, когда курсор мигает на цифре, нажать , все значение параметра мигает, сохраните параметр. Нажать  еще раз для выхода.

### Мягкий старт.



Настройка P14 в параметрах пользователя, параметр ВКЛ означает открытие, параметр ВЫКЛ означает закрытие (значение по умолчанию).

### 1.2 Настройка функции положения остановки иглы




В выключенном состоянии нажмите и удерживайте кнопку , чтобы войти в режим технических параметров (отображается интерфейс параметров P92). Установите параметр на P72, вручную поверните маховик в верхнее положение.

Отображаемое значение будет меняться с изменением положения колеса. Нажмите кнопку , чтобы сохранить текущее положение (значение) как верхнее положение остановки иглы и автоматически рассчитать нижнее положение остановки иглы.

### Настройка коррекции нуля шагового двигателя

В выключенном состоянии нажмите и удерживайте кнопку  для загрузки в режим технических параметров (дисплей интерфейс параметров P92). Настройте параметр на пункт P129, используйте обычную бумагу формата A4 для измерения, скорость 4000, настройте параметр так, чтобы игла проходила более 10 стежков на месте, и нажмите кнопку  для сохранения; (если длина стежка вдоль шва, число увеличивается вверх, если длина стежка обратного шитья, число уменьшается вниз, значение находится между -50 и -80.)

### 1.3 Установка длины стежка

В состоянии выключения нажмите и удерживайте кнопку  для загрузки в режим технических параметров (отображение интерфейса параметров P92). Установите параметр на P197 (компенсация длины закрепочного стежка), отрегулируйте длину стежка до 5, используйте обычную бумагу формата A4, скорость 200 для измерения, настройте параметр так, чтобы длина стежка была 4,9-5,1 мм, нажмите , чтобы сохранить, (Чем больше шаг стежка, тем больше длина стежка, длина стежка 1 изменилась примерно на 0,05), затем введите P198 (компенсация длины стежка обратной закрепки) параметр, используйте обычную бумагу формата A4, скорость 200 для измерения, нажмите и удерживайте переключатель закрепки, скорость 200, отрегулируйте параметры, чтобы при шитье перекрывалось более 11 стежков, нажмите кнопку  для сохранения; (чем больше значение, тем больше длина стежка закрепки).

## 2. Определение параметра

### 2.1. Пользовательский параметр (включите машину, нажмите и удерживайте кнопку Р для входа)

№.	Параметр	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об / мин)	100-5000	4000	
P02	Установить кривую ускорения (%)	10-100	80	Настройка величины подъема регулятора скорости. Большое значение наклона = высокая скорость. Меньшее значение наклона = медленная скорость.
P03	Игла вверх / вниз	DN / UP	DN	UP : игла останавливается в верхнем положении DN: игла останавливается в нижнем положении
P04	Начальная скорость закрепки (об / мин)	200-3200	1800	
P05	Конечная скорость закрепки (об. /мин.)	200-3200	1800	
P06	Скорость W шитья (об. /мин.)	200-3200	1800	
P07	Скорость мягкого старта (об. /мин.)	200-1500	400	
P08	Сколичество стежков при мягком пуске (игла).	1-15	2	
P09	Скорость автоматического многосегментного шитья (об. /мин.)	200-4000	3700	Регулировка скорости для автоматического постоянного шитья.
P10	Автоматическое выполнение концевой закрепки после многосегментного шитья (без функции исправления стежка)	ON/OFF	ON	ВКЛ: После выполнения последнего многосегментного шитья закрепочная строчка будет выполнена автоматически. Примечание: Ни в каком швейном режиме нельзя использовать функцию исправления стежка. ВЫКЛ: После выполнения последнего многосегментного шитья функция закрепки не будет автоматически выполняться, а передний шаг или полный шаг назад необходимо выполнить снова.
P12	Выбор рабочего режима начала закрепки	0-1	1	0: управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию. 1: прикоснитесь к ножной педали для автоматического запуска закрепочного режима.

P13	Выбор рабочего режима конечной точки начального шитья закрепки	CON/STP	CON	CON: начало закрепки завершается автоматически и продолжается до следующего действия. STP: после того, как количество стежков будет завершено, произойдет автоматическая остановка.
P14	Выбор функции медленного пуска	ON/OFF	OFF	
P16	Ограничение скорости ручной закрепки	0-3200	0	Когда параметр равен 0, функция ограничения скорости выключена.
P17	Автоматический выбор режима счетчика	0-9	1	0: параметр P41 запрещает автоматический подсчет. 1-9: Счетчик предметов P41 автоматически считает одну штуку каждые 1-9 касательных.
P18	Начало компенсации закрепки 1	0-200	162	0 ~ 200 действие постепенно задерживается.
P19	Начало компенсации закрепки 2	0-200	162	0 ~ 200 действие постепенно задерживается
P20	Выбор режима окончания закрепки	0-1	1	0: управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию. 1: прикоснитесь к ножной педали для автоматического запуска закрепочного режима.
P21	Положение педали для работы.	30-1000	520	
P22	Положение педали для остановки.	30-1000	420	
P23	Положение педали для подъема прижимной лапки.	30-1000	270	
P24	Положение педали для обрезки нити 1	30-500	130	Положение педали обрезки нити, когда функция прижимной лапки включена.
P25	Компенсация окончания закрепки 3.	0-200	162	0 ~ 200 действие постепенно задерживается
P26	Компенсация окончания закрепки 4.	0-200	162	0 ~ 200 действие постепенно задерживается
P27	Положение педали обрезки нити 2	30-500	220	Положение педали обрезки нити при выключенной функции прижимной лапки.
P28	Выбор рабочего режима шитья W.	0-1	1	0: управляется ножной педалью, может быть остановлен и запущен по желанию. 1: прикоснитесь к ножной педали для автоматического выполнения закрепки.
P29	Остановка усилия обрезки нити.	1-45	20	
P32	компенсация W шитья 5	0-200	162	
P33	компенсация W шитья 6	0-200	162	

P34	Выбор режима многосегментного шитья	A/M	A	A: Коснитесь педали, чтобы автоматически выполнить шитье с постоянным стежком. M: Управляется ножной педалью, может быть остановлен и начат по желанию.
P35	Настройка функции ослабления нити при подъеме прижимной лапки	0-2	0	0: ВЫКЛ. 1: функция провисания нити включена при подъеме прижимной лапки, функция провисания нити отключена при паузе 2: полная функция
P36	Выбор функции провисания нити.	0-1	1	0: OFF 1: ON
P37	Функция сметания нити / Выбор функции зажима нити	0-11	5	0: ВЫКЛ. 1: функция сметания нити. 2-11: Функция зажима нити, чем выше значение, тем сильнее действие.
P38	Выбор функции автоматической обрезки нити.	ON/OFF	ON	ВКЛ: с обрезкой нити ВЫКЛ: без обрезки нити
P39	Автоматический подъем прижимной лапки при выборе функции паузы	UP/DN	DN	UP: когда шитье останавливается, прижимная лапка поднимается автоматически. DN: Когда шитье останавливается, прижимная лапка автоматически не поднимается (управляется нажатием на педаль)
P40	Автоматический подъем прижимной лапки после выбора функции обрезки	UP/DN	DN	UP: когда шитье останавливается, прижимная лапка поднимается автоматически. DN: Когда шитье останавливается, прижимная лапка автоматически не поднимается (управляется нажатием на педаль)
P41	Дисплей счетчика	0-9999		Отображается количество завершенных деталей шитья;
				нажмите и удерживайте кнопку уменьшения параметра, чтобы очистить счетчик;
P42	Информационный дисплей		N01	N01 Номер версии системы управления I N02 Номер версии панели N03 Скорость N04 Педаль AD N05 Механический угол (верхнее положение) N06 Механический угол (нижнее положение) N07 Напряжение шины AD N12 Датчик положения устройства для опрокидывания AD N13 Датчик высоты прижимной лапки AD N14 Версия системы управления № II N15 Номер версии шагового мотора.
P43	Направление вращения двигателя	CCW/CW	CCW	CW: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки

#### 1.4 Параметры техника (удерживайте клавишу Р для загрузки).

№.	Параметр	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P44	Сила тормозов во время остановки	1-45	16	Регулировка усилия при остановке машины.
P46	Остановка двигателя с обратным углом после функции обрезки.	ON/OFF	OFF	ВКЛ: функция включена ВЫКЛ: функция выключена
P47	Регулировка обратного угла при остановке двигателя после обрезки.	40-200	160	После обрезки отсчитывайте от верхнего положения иглы и отрегулируйте угол подъема иглы вращением обратном направлении.
P48	Минимальная скорость (скорость позиционирования (об / мин)).	100-500	200	Настройка минимальной скорости.
P49	Скорость обрезки нити (об / мин)	100-500	250	Регулировка скорости двигателя во время цикла обрезки.
P50	Операционное время работы подъемника лапки до полного выхода (мс).	10-990	200	
P51	Рабочий цикл подъемника прижимной лапки (%)	10-50	37	Подъемник прижимной лапки работает в этом цикле для экономии электроэнергии и защиты электромагнита от перегрева.
P52	Отложите запуск двигателя, чтобы оптимизировать время опускания прижимной лапки (мс)	10-990	120	Задержка времени старта двигателя с автоматическим опусканием прижимной лапки.
P53	Функция подъема прижимной лапки с нажатием на педаль наполовину назад для отмены.	0-2	1	0: ВЫКЛ. 1: включение педали назад и ход педали назад наполовину с подъемом прижимной лапки. 2: нажатие педали наполовину без поднятия прижимной лапки, 3: включение педали назад с подъемом прижимной лапки.
P54	Время обрезки нити (мс).	10-990	200	Время, требуемое для завершения операции обрезки нити.
P56	Включение и позиционирование	0-1	1	0: никогда не находить верхнее положение иглы 1: всегда находить верхнее положение иглы
P57	Время защиты соленоида провисания нити (с)	1-60	10	Принудительное отключение по истечении времени удержания для предотвращения перегрева электромагнита.
P58	Регулировка верхнего положения иглы	0-359	180	Остановка иглы ускоряется при уменьшении значения, игла будет задерживать остановку при увеличении значения.
P59	Регулировка нижнего положения иглы	0-359	350	Остановка иглы ускоряется при уменьшении значения, игла будет задерживать остановку при увеличении значения.
P60	Тестовая скорость (об./мин. )	100-4000	3500	Установка тестовой скорости.
P61	Тестирование А	ON/OFF	OFF	После установки А, продолжительная работа со скоростью

				【P60. TV】
P62	Тестирование В	ON/OFF	OFF	Вариант тестирования В, после настройки нажмите 【P60. TV】 , чтобы установить скорость, выполните цикл Старт – Шитье-Стоп – Обрезка.
P63	Тестирование С	ON/OFF	OFF	Вариант тестирования С, после настройки нажмите 【060.TV】 , чтобы установить скорость, выполните цикл Старт - Шитье-Остановка без функции позиционирования.
P64	Продолжительность тестирования В и С	1-250	30	Установка времени работы тестов В и С
P65	Время остановки тестирования В и С	1-250	10	Установка времени остановки тестирования В и С
P66	Выбор положения защитного выключателя машины	0-1	1	0: выкл. 1: вкл.
P68	Ограничение максимальной скорости	100-5000	4000	
P69	Скорость шитья свободных шаблонов	100-3000	2000	
P72	Регулировка верхнего положения иглы	0-359		
P73	Регулировка нижнего положения иглы	0-359		
P76	Время полного усилия зажима нити	0-990	4	
P78	Начальный угол зажима нити	10-150	130	Угол позиционирования при запуске зажима.
P79	Конечный угол зажима нити	160-359	320	Угол позиционирования при остановке зажима.
P80	Начальный угол обрезки нити.	0-359	5	Настройка угла внутреннего диаметра линии сдвига (определяется как 0 °)
P81	Время буферизации отпускания прижимной лапки	1-800	200	
P82	Конечный угол обрезки нити.	0-359	175	Установка угла наклона податчика обрезки нити (вниз положение как 0 °).
P83	Усилие остановки после обреза.	10-100	20	
P86	Расстояние между верхней и нижней позицией.	15-345	170	
P88	Расстояние остановки	10-100	30	
P92	Электрическая корректировка угла мотора	0-1200	130	Нажмите кнопку положения иглы, чтобы прочитать начальный угол энкодера, заводская установка по умолчанию, пожалуйста, не изменяйте значения (значение параметра нельзя изменить вручную, это приведет к случайному изменению параметра и поломке блока управления и двигателя).



P93	Время задержки функции нажатия педали наполовину назад (мс)	10-900	100	
P99	Начальная длина стежка плотным швом	0-50	8	Если значение 10, длина стежка равна 1,0.
P100	Направление начала плотного шва	0-1	0	
P101	Начальный угол провисания нити.	1-359	30	Угол начала провисания резьбы (определяется как 0 ° путем расчета)
P102	Конечный угол провисания нити.	1-359	180	Конечный угол провисания нити (определяется как 0 ° при расчете, должен быть больше значения параметра P101).
P103	Сила провисания нити.	1-8	3	
P105	Выбор режима шитья по свободному шаблону	N0-N9	N0	N0: OFF N1-N9: Pattern freedom sewing mode
P107	Начальная скорость плотного шва	100-2500	1000	
P108	Начальное количество стежков плотным швом.	0-12	2	
P109	Время задержки перед удалением нити.	5-990	5	Интервал времени до начала удаления нити после нахождения верхнего положения.
P110	Время возврата устройства обрезки назад (мс)	60-990	65	Убедитесь, что устройство обрезки нити вернулось в исходное положение.
P111	Функция зажима без остатка нити.	0-1	0	
P112	Начальный угол зачистки нити с функцией зажима остатка нити.	1-200	100	
P113	Продолжительность зачистки нити с функцией зажима без остатка нити.	15-40	30	
P114	Время возврата челночной нити с функцией зажима без остатка нити.	0-990	30	
P115	Продолжительность включения челночной нити с функцией зажима без остатка нити.	0-100	80	0: функция выкл.
P116	Время всасывания для зажима	0-5000	1000	
	Функция без остатка нити.			
P117	Рабочий цикл вытягивания нити с функцией зажима без остатка нити.	0-100	80	

P118	Режим отображения длины стежка	0-1	0	0: Цифровой режим длины стежка 1: режим количества стежков 1 дюйм.
P123	Предел максимальной длины стежка	0-70	50	Если значение 50, длина стежка 5,0 мм.
P129	Коррекция нулевой точки шагового двигателя закрепки	-500~500	-130	
P131	Нормальная длина стежка	0-50	35	Длина стежка при нормальном шитье.
P132	Расстояние между закрытыми стежками вручную	0-50	20	
P138	Рабочий цикл буфера освобождения лапки (%).	0-100	10	
P139	Время задержки рабочего цикла буфера освобождения лапки (мс).	0-200	5	
P143	Выбор режима плотного шва	0-3	2	Выбор режима плотного шва: 0: ВЫКЛ. 1: Начало плотного шва 2: Завершение плотного шва 3: Полная функция
P153	Конечная длина стежка плотного шва.	0-50	5	Если значение 10, длина стежка равна 1,0.
P154	Конечная скорость плотного шва.	100-2500	1800	
P159	Направление окончания плотного шва	0-1	0	0: вперед 1: назад
P160	Завершение стежков плотным швом	0-12	2	Когда значение параметра равно 0, функция отключена.
P167	Выбор звука клавиш и голосовой навигации	0-3	1	0: ВЫКЛ. 1: с голосовой навигацией и звуком клавиш 2: со звуком клавиш, но без голосовой навигации 3: с голосовой навигацией, но без звука клавиш
P168	Голосовые установки	0-2	1	0: выкл. 1: китайский 2: английский
P169	Включатель загрузки речи	0-1	1	0: выкл. 1: вкл.
P175	Метод половинок	7-12	7	7: длина стежка 1/2 8: длина стежка 1/4 9: 1/8 длины стежка
				10: Длина обратного стежка 1/2 11: Длина обратного стежка 1/4 12: длина обратного стежка 1/8

P197	Компенсация длины стежка закрепки	-50~50	0	Регулируется, когда главный вал работает на низкой скорости, чем больше значение, тем больше длина стежка, он используется, когда длина стежка непостоянна из-за механической ошибки.
P198	Компенсация длины стежка обратной закрепки	-50~50	0	Регулируется, когда главный вал работает на низкой скорости, чем больше значение, тем больше длина стежка, он используется, когда длина стежка непостоянна из-за механической ошибки.
P201	Выключатель лапки при начале шитья	0-1	0	0: OFF 1: ON
P202	Начальный угол лапки при начале шитья	0-359	1	
P203	Конечный угол лапки при начале шитья	0-359	200	
P204	Усилие лапки при начале шитья	0-100	60	
P205	Лимит скорости первого стежка при начале шитья.	0-1500	600	По умолчанию 0 выключен
P206	Лимит скорости второго стежка при начале шитья.	0-2000	1200	По умолчанию 0 выключен
P207	Лимит скорости третьего стежка при начале шитья.	0-2500	0	По умолчанию 0 выключен
P208	Функция фиксации длины стежка на панели	0-1	0	0: выкл. 1: вкл. (кнопки + и - на главном интерфейсе недействительны)
P214	Начальный угол провисания нити с функцией зажима без остатка нити	1	1	Не регулируется
P215	Ограничение угла провисания нити с функцией зажима без остатка нити.	1-180	65	
P216	Начальный угол зажима при запуске закрепки и функции шитья W	1-359	100	
P217	Конечный угол зажима при запуске закрепки и функции шитья W	1-359	200	
P218	Начальный угол зажима при включении функции плотного шва	1-359	130	
219	Конечный угол зажима при включении функции плотного шва	1-359	320	
P232	Начальный угол зажима нити с функцией зажима без остатка нити	5-359	300	

P233	Конечный угол зажима нити с функцией зажима без остатка нити	10-359	359	
P234	При свободном шитье на низкой скорости компенсирующий угол зажима нити с функцией зажима без остатка нити.	0-359	27	

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

## 2 Список кодов ошибок

Код ошибки	Описание проблемы	Предпринимаемые меры
E01	Повышенное напряжение	Выключите машину, проверьте соответствие напряжения источника питания номинальному используемому напряжению. Если ошибки по-прежнему возникают, замените блок управления и позвоните в службу поддержки.
E02	Пониженное напряжение	Выключите машину, проверьте соответствие напряжения источника питания номинальному используемому напряжению. Если ошибки по-прежнему возникают, замените блок управления и позвоните в службу поддержки.
E03	Ошибка связи с центральным процессором	Выключите питание и проверьте, подключен ли разъем к панели управления и состояние кабеля, перезапустите систему после возврата в нормальное состояние. Если ошибки по-прежнему возникают, замените блок управления и позвоните в службу поддержки.
E05	Неправильная работа блока управления скоростью	Выключите питание и проверьте, подключен ли разъем к контроллеру скорости и состояние кабеля, перезапустите систему после возврата в нормальное состояние. Если ошибки по-прежнему возникают, замените блок управления и позвоните в службу поддержки.
E07	Главный вал двигателя вращается ненормально	Поверните маховик, чтобы проверить, не заблокирован ли шпиндель двигателя. Убедитесь, что кабель энкодера двигателя и кабель питания двигателя подключены к разъему. Проверьте, в норме ли напряжение источника питания и не слишком ли высока скорость шитья. Если по-прежнему не работает нормально, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E10	Перегрузка по току защиты соленоида	Отключите питание системы, проверьте, исправен ли соленоид.
E09	Ошибка сигнала позиционирования	Отключите питание системы, проверьте разъем энкодера двигателя, верните его в нормальное состояние, затем перезапустите систему. Если ошибки по-прежнему возникают, замените двигатель и обратитесь в сервисную службу.
E11		
E14	Ошибка сигнала энкодера.	Отключите питание системы, проверьте разъем энкодера двигателя, верните его в нормальное состояние, затем перезапустите систему. Если ошибки по-прежнему возникают, замените двигатель и обратитесь в сервисную службу.
E15	Неисправна защита модуля питания от перегрузки по току.	Выключите питание, а затем включите его снова. Если ошибки остались, пожалуйста замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E17	Сигнал аварийного выключателя	Выключите питание системы, проверьте, закрыта ли головка машины, и не смещен или поврежден шаровой переключатель в блоке управления.
E20	Не удалось запустить двигатель	Отключите питание системы, проверьте разъем энкодера двигателя и разъем питания двигателя, верните его в нормальное состояние, затем перезапустите систему. Если ошибки по-прежнему возникают, замените двигатель и обратитесь в сервисную службу.

E30	Ошибка включения, пароль заблокирован.	Машина достигла установленного времени. Если вам нужно продолжить ее использование, пожалуйста, обратитесь к местному дилеру.
E40	ЖК панель работает ненормально.	Выключите питание и замените печатную плату панели. Если ошибки остались, пожалуйста позвоните в службу поддержки.
E80	Ненормальная связь между основным процессором и процессором шагового драйвера	Выключите питание системы и перезапустите. Если вы по-прежнему получаете сообщение об ошибке, обратитесь к местному дилеру.
E82	Перегрузка по току шагового двигателя закрепки.	Выключите питание и проверьте разъем шагового двигателя, затем включите его снова. Если вы по-прежнему получаете сообщение об ошибке, обратитесь к местному дилеру.
E84	Ненормальный сигнал Z кодировщика шагового двигателя закрепки.	Выключите питание и проверьте разъем шагового двигателя, затем включите его снова. Если вы по-прежнему получаете сообщение об ошибке, обратитесь к местному дилеру.
E85	Сигнал энкодера АВ шагового двигателя закрепки ненормальный	Выключите питание и проверьте разъем шагового двигателя, затем включите его снова. Если вы по-прежнему получаете сообщение об ошибке, обратитесь к местному дилеру.
E86	Шаговый двигатель закрепки не запустился	Выключите питание и проверьте, исправен ли разъем, соединяющий кодирующий кабель шагового двигателя и кабель питания, верните его в нормальное состояние и перезапустите систему. Если вы по-прежнему получаете сообщение об ошибке, обратитесь к местному дилеру.
E87	Блокирован ротор шагового двигателя.	Выключите питание и проверьте, заблокирован ли шаговый двигатель закрепки, восстановите его до нормального состояния и перезапустите систему. Если он по-прежнему не работает должным образом, замените шаговый двигатель закрепки и обратитесь в сервисную службу.
Oil	Сигнал о низком уровне масла.	Выключите питание, проверьте, достаточно ли масла в швейной машине и перезапустите систему после доливки масла.

Примечание:

1. Устранение неисправностей провода энкодера шагового двигателя: при тревоге E84, пожалуйста, проверьте соединение провода энкодера: черный (провод заземления), синий (сигнал нулевого положения) и розовый (провод питания); при тревоге E85, пожалуйста, проверьте исправность разъем энкодера: черный (заземляющий провод), коричневый (сигнал) и оранжевый (сигнал В); Когда машина после запуска или нормального рабочего состояния сигнализирует E87, пожалуйста, проверьте разъем энкодера.

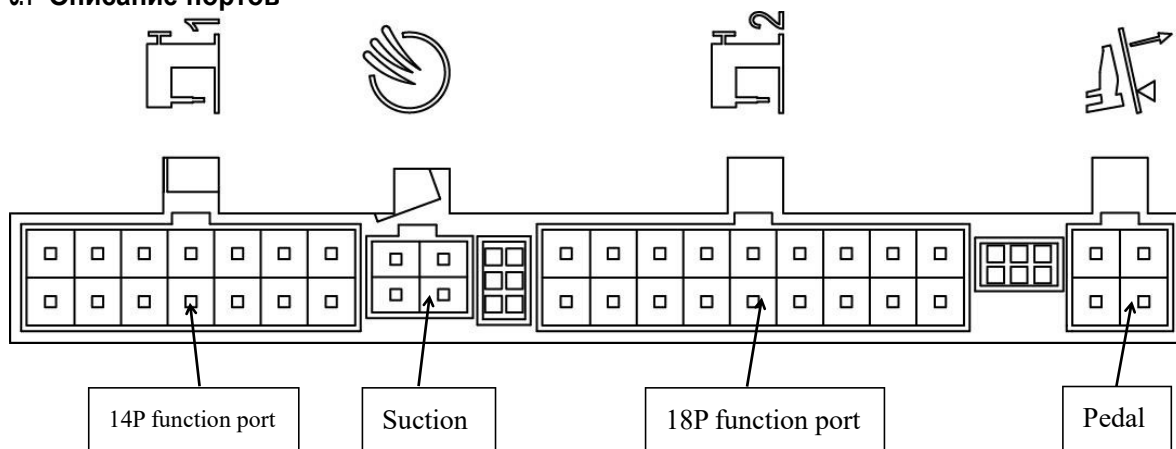
Поиск и устранение неисправностей в цепи питания шагового двигателя: при аварийном сигнале E82, пожалуйста, проверьте подсоединение красного провода питания (провод питания А), синего (провод питания В), зеленого (провод питания С); при запуске, затем сигнализация E82, пожалуйста, проверьте разъем провода питания; Также проверьте, подсоединение синего (провод питания В), зеленого (провод питания С); когда машина после запуска или нормального рабочего состояния сигнализирует E87, пожалуйста, проверьте, разъем провода питания.

Если вышеупомянутая проблема заключается в том, что провод или разъем подсоединены некорректно, отключите источник питания и снова подключите его. Если нет, пожалуйста, обратитесь к описанию выше, чтобы решить проблему.

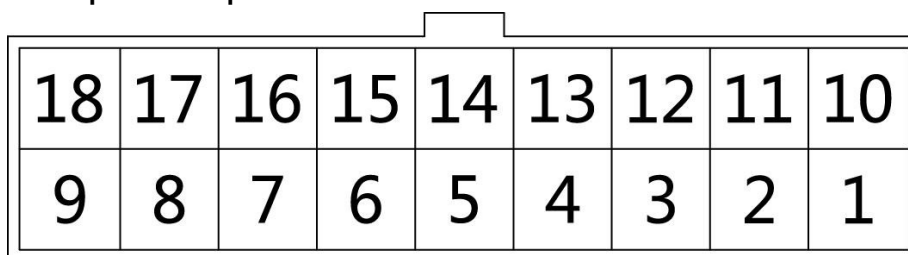
2. Проблема с моторным диском: когда аварийный сигнал E85 и вышеуказанный провод и разъемы в норме, пожалуйста, проверьте, не покрыто ли наружное кольцо моторного диска маслом. Если внешнее кольцо диска двигателя покрыто маслом, обратитесь в сервисную службу для замены диска двигателя.

### 3 Диаграмма портов

#### 3.1 Описание портов

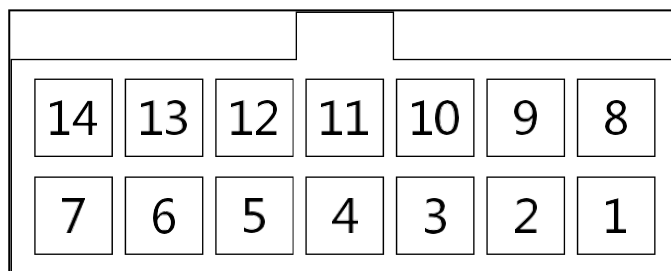


#### 3.2 18P function port description



1. Датчик уровня масла: 2, 11
2. Кнопка выхода иглы наполовину: 4, 14(GND)
3. Клавиша включения закрепки: 5, 14(GND)
4. Клавиша переключателя наполнения иглы.: 6, 14(GND)

#### 3.3 14P Описание функций портов



1. Электромагнит обрезки.: 2, 9
2. Электромагнит зажима: 5, 12
3. Электромагнит провисания нити: 6, 13
4. Электромагнит лапки: 7, 14
5. Электромагнит очистки нити: 4, 11