Инструкция безопасности

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

2. Продукт должен устанавливаться и предварительно эксплуатироваться хорошо обученным персоналом.

3. Все инструкции, отмеченные знаком, должны быть соблюдены или выполнены; в противном случае могут быть нанесены телесные повреждения.

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

5. При подключении шнуров питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение питания ниже 250 В переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному на двигателе.

табличка с именем.

※Внимание: если блок управления представляет собой систему переменного тока 220 В, не подключайте блок управления.

к розетке переменного тока 380 В. В противном случае произойдет ошибка, и двигатель не будет работать. В этом случае немедленно отключите питание и проверьте напряжение питания.

6. Не работайте под прямыми солнечными лучами, на открытом воздухе и при комнатной температуре выше 45°C.

или ниже 5°С.

12. Пожалуйста, избегайте работы рядом с обогревателем в зоне росы или при влажности ниже 30% или выше 95%.

13. Не работайте в местах с сильной запыленностью, коррозионными веществами или летучими газами.

14. Избегайте перегиба шнура питания тяжелыми предметами, чрезмерной силы или чрезмерного изгиба.

15. Заземляющий провод шнура питания должен быть подключен к системному заземлению производственного предприятия с помощью надлежащего размера проводников и клемм. Это соединение должно быть зафиксировано навсегда.

16. Все движущиеся части должны быть защищены от воздействия предусмотренных деталей.

17. Включив машину в первый раз, включите швейную машину на низкой скорости и проверьте правильность направления вращения.

18. Отключите питание перед следующей операцией:

а) Подсоединение или отсоединение любых разъемов на блоке управления или двигателе.

б) Заправочная игла.

в) Поднятие головки машины.

г) Ремонт или любая механическая регулировка.

д) Машины на холостом ходу.

14． Ремонт и работы по техническому обслуживанию высокого уровня должны выполняться только электронщиками.

с соответствующей подготовкой.

19. Все запасные части для ремонта должны быть предоставлены или одобрены производителем.

20. Не используйте какие-либо предметы или силу, чтобы ударить или протаранить изделие. Гарантийное время

Гарантийный срок на данное изделие составляет 1 год с момента покупки или в течение 2 лет с момента

заводская дата.

Детали гарантии:

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

заряжать. Тем не менее, стоимость обслуживания будет взиматься в следующих случаях, даже если в течение гарантийного срока:

1. Неправильное использование, в том числе: неправильное подключение высокого напряжения, неправильное применение, разборка,

ремонт, модификация некомпетентным персоналом, или эксплуатация без мер предосторожности, или эксплуатация вне диапазона технических характеристик, или попадание в изделие других предметов или жидкостей.

2. Повреждения в результате пожара, землетрясения, молнии, ветра, наводнения, воздействия соли, влаги, ненормального напряжения питания и любого другого ущерба, вызванного стихийным бедствием или ненадлежащим образом.

среды.

3. Выпадение после покупки или повреждение при транспортировке самим покупателем или транспортной компанией заказчика

Примечание. Мы прилагаем все усилия для тестирования и производства продукта для обеспечения качества.

Тем не менее, возможно, что этот продукт может быть поврежден из-за внешних магнитных помех и электронного статического электричества или шума или нестабильного источника питания больше, чем ожидалось; поэтому система заземления рабочей зоны должна гарантировать хорошее заземление, а также рекомендуется установить отказоустойчивое устройство (например, выключатель дифференциального тока).

1. Кнопочные дисплеи и инструкции по эксплуатации

**1.1 Описание параметров**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Функциональная клавиша параметра |  | В обычном режиме нажмите клавишу [P], чтобы войти в режим параметров пользователя. Нажмите и удерживайте клавишу [P], чтобы загрузиться в режим параметров. |
| Ввод/ кнопка сохранения |  | Введите значения параметров таких элементов, и их содержимое изменится после настройки, необходимо нажать клавишу [S], чтобы сохранить подтверждение. Примечание: параметры сохраняются непосредственно клавишей [S]. |
| Ключи регулировок. вверх |  | 1. Выберите ключ увеличения элементов параметра региона.2. Клавиша увеличения значения параметра3. Выберите положение иглы быстрого доступа. |
| Внизключ регулировки |  | 1. Выберите элементы параметра области уменьшающейся тональности. 2. Уменьшены настройки ключевых параметров3. Быстрые клавиши выбора шва для медленного воспроизведения |

 **Пользовательский параметр и технический параметр**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Параметр | Название | интервал | По умолчанию | Описание |
| При выборе, нажмите [P] |
| P01 | Скорость（об/мин ） | 100-3700 | 3700 | Максимальная скорость швейной машины |
| P02 | Speed Curve Adjustment（%） | 1-100 | 80 | The Lager the value, the faster to increase speed |
| P03 | Needle UP/ DOWN | UP/DN | DN | UP: Needle Stops at Up PositionDN: Needle Stops at Down Position |
| P07 | Soft Start Speed（r/S ） | 200-1500 | 400 | Soft Start Speed Adjustment |
| P08 | Stitch Numbers for Soft Start | 0-99 | 2 | Soft Start Stitches Setting ( one unit = halfstitch) |
| P14 | Soft Start | ON/OFF | ON | ON: Slow start feature is turned on. OFF:Slow start function off. |
| P15 | Make up pin mode |  | 0-3 | 0 | 0: Semi-pin；1: a pin 2：Continuous filling halfneedle 3：Continuous injection |
| P24 | Foot pedal reverse voltage | 30-500 | 120 |  |
| P30 | Thick material angle | 0-100 | 0 |  |
| P42 | Information Display | N01-N07 |  | NO1 Electrically controlled version serialnumbersNO2 Selected needle cassette version NO3 SpeedNO4 Pedals AD,NO5 Positioning angle (0--359), NO6 Under the positioning angle NO7 Bus voltage AD |
| P43 | Setting Direction of Motor Rotation | CCW/CW | CCW | CW：ClockwiseCCW： Counter Clockwise |
| Press and hold the [P] key to boot |
| P44 | Brake force | 1-50 | 16 | Efforts to stop the machine when selecting |
| P48 | Low (Positioning) Speed（r/S ） | 100-500 | 210 | Setting Positioning Speed |
| P56 | Needles Goes Up Automatically as Power turned on | 0-2 |  | 1 | 0: always not to find a position 1：: always looking for positioning |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Parameter | Parameter Function | Range | Default | Description |
|  |  |  |  | 2：If the motor is positioned on the no longerfind location (only with magnet motor) |
| P58 | Up Position Adjustment | 0-1439 | 40 | Up Position AdjustmentThe needle will advance stop when the value decreased.The needle will delay stop when the value increased. |
| P59 | Down Position Adjustment | 0-1439 | 720 | Down Position AdjustmentThe needle will advance stop when the value decreased.The needle will delay stop when the valueincreased. |
| P60 | Testing Speed（r/S ） | 100-3700 | 2000 | Setting testing speed. |
| P61 | Testing A | ON/OFF | OFF | Option of Testing A, after setting press 【060.TV】to set the speed keep running. |
| P62 | Testing B | ON/OFF | OFF | Option of Testing B, after setting press 【060.TV】to set the speed execute the cycle of Start –Sewing –Stop - Trimming |
| P63 | Testing C | ON/OFF | OFF | Option of Testing C, after setting press【060.TV】to set the speed execute the cycle of Start –Sewing –Stop without positioning function |
| P64 | Running Time of Testing B andC | 1-250 | 20 | Setting running time of testing B and C |
| P65 | Stop Time of Testing B and C | 1-250 | 20 | Setting stop time of testing B and C |
| P66 | Machine Protection Switch Testing | 0-2 | 1 | 0：Disable， 1：Testing zero signal， 2：Testingpositive signal |
| P67 | Trimming Protection SwitchTesting | ON/OFF | OFF | OFF：Disable ON：Enable |
| Press and hold the [P], [S] key while the boot |
| P70 | The factory Type Selection |  | 27 |  |
| P72 | The needle position correction | 0-1439 | 0 | Hand rotation manual to the appropriateposition, press S key to save |
| P73 | Under needle position correction | 0-1439 | 0 | Hand rotation manual to the appropriateposition, press S key to save |
| P84 | Thick start angle | 0-330 | 9 |  |
| P85 | The thick end angle | 0-330 | 57 |  |
| P92 | Encoder start angle |  | 160 | View manual 1.5 chapter |

1. **Error Code List**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Error Code | Problem | Strategies |
| E01 | 1. Power ON, the main voltage detection is too high
2. When the supply voltage is too high
 | Turn off the system power supply, and detect whether the supply voltage is correct. (Or exceed the rated voltage specified in use. )If correct, please replace the control box andinform the factory |
| E02 | 1. Power ON, the main voltage detection is too high
2. When the supply voltage is too high
 | Turn off the system power supply, and detect whether the supply voltage is correct. (Or exceedthe rated voltage specified in use. ) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | If correct, please replace the control box andinform the factory |
| E03 | Operation panel and CPU transmission communication exception | Turn off the system power, check the operation panel interface is looseIf contact is good, please change the operation panel.If it is not operated, the control box is damaged,please change |
| E05 | Control of the contact of the device | Off the system power supply, check and control the connector is loose or fall off, Will resume normal after the restart systemIf you still can not work normally, please replacethe speed controller and notify the manufacturer. |
| E07 | 1. Motor plug wiring contact is not transferred
2. Lock head or motor belt foreign body in the card die
3. The machine is too thick, the motor torque is not enough.
4. Module driven output exception
 | Rotating head motor hand wheel observation is stuckIf stuck, the first rule out mechanical failure Such as rotation normal Check the motor encoder connector and motor power cable joints are loose If there is a loose please reviseSuch as good contact Check the supply voltage of the power supply voltage is too high or too high If you have to adjust As normal, please replace thecontrol box and notify the manufacturer. |
| E9 E11 | Synchronizer signal error. | Power off system Check the motor encoder interface is loose or off Will resume normal after the restart systemIf you still can not work normally, please informthe factory and replace the motor. |
| E14 | Encoder signal exception | Turn off the system powe Check the motor encoder interface is loose or off Will resume normal after the restart system If you still can not work normally, please replace the motor andnotify the manufacturer. |
| E15 | Power module is not normal overcurrent protection | Turn off the system power, and then restart If you still can not work normally, please inform thefactory and replace the motor. |
| E17 | Head protection switch is not in the correct position | Turn off the system power, check the nose isopened, the head switch is damaged. |
| E20 | Motor starting failure | After driving the motor does not rotate, do notlook for the encoder reference point |

4. Port Outline Diagram

