

BAOYU®

CHINA MOST POPULAR BRAND

Руководство

**по использованию
промышленных
прямошвейных швейных
машин**



Оглавление

1.Преимущества швейных машин BAOYU	1
2.Инструкция по безопасности	5
3.Содержание гарантии	6
4.Описание кнопок	7
5.Регулировка скорости машинки	9
6.Параметр техники	10
7.Сисок кодов ошибки	13



Преимущества швейных машин BAOYU.



Швейные машины BAOYU оснащаются, энергосберегающими сервомоторами с электросбережением до 73%. Благодаря современным технологиям, мощность моторов достигает до 550Вт, а вибрация сведена к минимуму. Надежность моторов от производителя Qixing Electron гарантируют надежность и уверенность в долговечности.



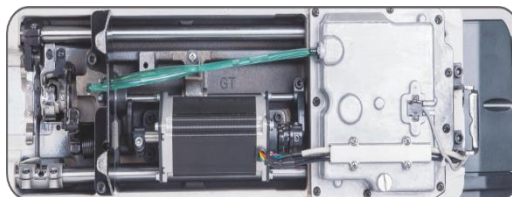
Швейные машины оснащаются LED подсветками с удобной регулировкой яркости в трех позициях. механизмом обрезки нити с двумя круглыми ножами, который позволяет обрезать верхнюю и нижнюю нить оставляя короткий кончик обрезки, длиной всего 3 мм

Удобная сенсорная панель



*регулировка яркости
освещения в двух положениях
LED подсветка*

*Укомплектована закрытым
масляным поддоном с
автоматическим масляным
насосом.*



Инструкция по безопасности

- 1) Пользователи должны внимательно прочитать данное руководство по эксплуатации перед установкой или использованием данного продукта.
- 2) Этот продукт должен быть установлен или эксплуатироваться должным образом обученным персоналом. Все питание должно быть отключено во время установки и не должно работать под напряжением.
- 3) Всем инструкциям, отмеченным символом, необходимо уделять особое внимание и в соответствии с инструкциями в инструкциях, чтобы избежать ненужного повреждения
- 4) Из соображений безопасности запрещено использовать удлинитель в качестве источника питания для питания более двух электрических изделий.
- 5) При подключении шнура питания необходимо определить, что рабочее напряжение ниже 250 В переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному в маркировке изделия.
- 6) Не работайте в местах, подверженных воздействию прямых солнечных лучей, на открытом воздухе или при комнатной температуре 45 ° C или выше или 0 ° C или ниже.
- 7) Не используйте вблизи обогревателей (электрические обогреватели), в местах с росой и в местах с относительной влажностью 10% или менее или 90% или более.
- 8) Пожалуйста, не работайте в пыльных местах, местах с едкими веществами или местах с летучими газами.
- 9) Пожалуйста, обратите внимание на все линии электропередачи, сигнальные линии, линии заземления и т. Д., Не подвергайте их чрезмерному напряжению или перекручиванию для обеспечения безопасного использования
- 10) Заземление шнура питания должно быть подключено к заземлению системы производственного предприятия с помощью проводов и разъемов соответствующего размера. Это соединение должно быть постоянно закреплено



Содержание гарантии

Этот продукт используется в нормальных условиях, и никто не работает неправильно, и его можно ремонтировать для нормальной работы в течение гарантийного периода. Тем не менее, следующие условия будут взиматься в течение гарантийного периода:

1. Неправильное использование включает в себя неправильное подключение высоковольтного источника питания, перемещение изделия для других целей, разборку, ремонт, изменение или неиспользование технических характеристик, попадание воды и вставку посторонних предметов в изделие.
2. Ущерб, вызванный огнем, землетрясением, молнией, ветром, наводнением, солью, влагой, ненормальным напряжением и другими стихийными бедствиями или неподходящими местами.
3. Клиент уронил товар после покупки или повреждения, вызванные собственной транспортировкой клиента (или порученные транспортной компанией).












* Этот продукт изготовлен и испытан в соответствии с высочайшими стандартами и строгим контролем для достижения высоких стандартов качества и стабильности, но внешние электромагнитные или статические помехи или нестабильный источник питания могут по-прежнему влиять или повредить этот продукт, поэтому Система заземления на месте эксплуатации должна быть правильно установлена, и пользователям рекомендуется устанавливать устройства повышенной безопасности (например, устройства защиты от утечек).

1 кнопка дисплея и инструкция по эксплуатации

1.1 Описание кнопок




Клавиша быстрого запуска / остановки назад		Выполните начальный обратный шов В сегмент или выполните начальный обратный шов (А и В сегменты) один раз Выполнить начальный шов (А, В) 2 раза	
		Выполнить завершение заднего отрезка С секции или выполнение прекращения шва (секции С и D) 1 раз Выполняем окончание шва (С, D) 2 раза	
Прямое шитье		Как только педаль выдвинута вперед, шов обычно прошивается, и когда педаль возвращается в нейтральное положение, шов немедленно останавливается. Когда педаль отведена назад, тангенциальное / размашистое действие автоматически завершается	
Закрепка		1. После того, как педаль выдвинута вперед, автоматически выполняется непрерывное движение вперед и назад, и количество круговых поездок устанавливается сегментом D. Эта функция автоматически выполняется после того, как передний шаг завершен, пока не будет завершена тангенциальная линия, и шитье не будет остановлено в середине, если педаль не будет возвращена назад для отмены движения.	
Количество строчек		Когда педаль движется вперед, выполняется количество стежков в сегменте E, F или G, H с фиксированным стежком. При любом способе шитья, когда педаль возвращается в нейтральное положение, шитье немедленно прекращается. В это время, когда педаль снова будет двигаться вперед, будут выполнены E, F или G, и количество незаконченных игл в сегменте H будет отключено (автоматический запуск отключен). Кнопку можно настроить в четырех, семи, восьми и других режимах многоотрезного шитья. Когда отображается P1 ~ PF, нажмите клавишу [S] для подтверждения. Измените режим многоотрезного шитья. Сегмент модификации P1 ~ PF - это соответствующее число, а последние две цифры - количество стежков для изменения сегмента.	
Многоотрезный ярлык с фиксированной строчкой			
Введите и подтвердите кнопку сохранения опции		После ввода элемента параметра и значения его содержимого, если вы внесли изменения, вам нужно нажать клавишу [S], чтобы сохранить и подтвердить. Примечание. Сохранить параметр можно непосредственно нажатием клавиши [S].	
Кнопка		За исключением непрерывного обратного шва, когда любой тип шитья остановлен в середине, нажмите, чтобы сделать иглу или	


иглы / заправки		половину иглы. Если какой-либо тип шитья не обрезан, нажмите кнопку, чтобы поднять иглу или заполните ее наполовину.	
Сброс		1. В свободном стиле: нажмите эту кнопку, чтобы не иметь функции. 2. Нажмите эту кнопку в схеме фиксированной строчки: когда педаль запускается шагом вперед, количество стежков, заданных в сегментах E, F или G и H, будет выполняться автоматически до тех пор, пока количество стежков в сегменте не будет завершено. Остановись автоматически. Когда педали срабатывают по одной, число стежков, установленных в следующем сегменте, автоматически выполняется до тех пор, пока автоматически не завершатся обрезка, подметание и т.п. Когда соответствующий значок выключен, это означает, что соответствующая функция отключена.	
Функция автоматиче ские резки		1. Установите для использования или отмены касательной функции. 2. Когда соответствующий значок не горит, это означает, что соответствующая функция отключена.	
Функционал ная клавиша входит в область параметров		В обычном режиме нажмите клавишу [P], чтобы войти в режим пользовательских параметров. Нажмите и удерживайте клавишу [P] для загрузки в режиме параметров Техник	
Задать значение приращения / ключ приращения параметра		1. A, B, C, D, E, F, G, H, увеличьте количество настроек стежка. 2. Увеличьте параметр при выборе параметра. 3. Увеличьте значение настройки в значении параметра.	
Установить значение декремента / ключа декремента		1. A, B, C, D, E, F, G, H уменьшить количество настроек стежка 2. Уменьшите параметр при выборе параметра. 3. Уменьшите значение настройки в значении параметра	
Стрелки иглы вверх и вниз		Стрелки игл1. Светодиод ON указывает на остановку машины в верхнем положении иглы остановки. 2. Светодиод ON указывает на останов машины на положении иглы нижнего упора.	
Сочетания прижимной лапки		1. LED ON = Прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки. 2. LED ON = Прижимная лапка автоматически поднимается после остановки двигателя. 3. Два значка оба светятся: прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки и остановки двигателя. 4. Два значка оба светодиода выключены = прижимная лапка неактивна.	

Медленные швы		1. Соответствующий значок загорается, медленное начало шитья открыто. 2. Соответствующий значок не горит, функция медленного запуска шитья отсутствует.	
Зажим функциональных клавиш		1. Загорается соответствующая иконка, функция кусачки нити включена. 2. Соответствующий значок не горит, нет функции щипцы нить.	
Кнопка настройки максимальной скорости		Клавиша ускорения: скорость не должна быть ниже значения, установленного техническим специалистом	
		Клавиша замедления: минимальная скорость 200р / м	

Регулировка скорости машинки.

В рабочем режиме машины, нажмите  для увеличения скорости



В рабочем режиме машины, нажмите  для уменьшения скорости





2 Параметр пользователя и параметр техники

Элемент параметра	Функция	Частота	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (r / S)	100-3700	3700	Максимальная скорость машинного шитья
P02	Регулировка кривой скорости (%)	1-100	80	Чем больше значение Lager, тем быстрее увеличивается скорость
P03	Игла ВВЕРХ / ВНИЗ	UP/DN	DN	UP: игла останавливается в верхнем положении DN: игла останавливается в нижнем положении
P04	Начните заднюю скорость (r / S)	200-3200	1800	Начать заднюю регулировку скорости
P05	Скорость обратного захвата (r / S)	200-3200	1800	Конец регулировки скорости обратного захвата
P06	Скорость закрепления штанги (r / S)	200-3200	1800	Повторите настройку скорости закрепления штанги
P07	Скорость плавного пуска (r / S)	200-1500	400	Регулировка скорости плавного пуска
P08	Номера стежков для мягкого старта	0-99	2	Настройка строчек плавного пуска (одна единица = половина стежка)
P09	Автоматическая скорость шитья с постоянным швом (r / S)	200-4000	3700	Скорость шитья с постоянной строчкой 【034.SMP】 установлена на A (или когда активен один сигнал выстрела)
P10	Автоматическое окончание шитья (может сделать недействительной функцию коррекции строчки)	ON/OFF	ON	Коррекция строчки действительна при остановке шитья. Примечание: Действительно только тогда, когда .11 0.11.RVM】 должен быть установлен на B ON: Invalid (шитье с постоянной строчкой, оно может автоматически продолжить действие как функция CD) ВЫКЛ: Действителен (Не удастся продолжить выполнение функции CD)
P11	Выбор режима возврата	J/B	J	J : Режим JUKI (активируется, когда машина остановлена или работает) B: режим BROTHER (активируется только если машина работает)
P12	Начать выбор режима обратного захвата	0-1	1	A: Один удар на педаль, он автоматически выполнит Start Back-Tacking. M : педаль-управляемый и двигатель может произвольно остановиться
P13	Выбор режима в конце запуска	CON/STP	CON	CON: после завершения начального сегмента заднего шва следующая непрерывная функция автоматически продолжается. STP: автоматически останавливается после завершения начального номера строчки
P14	Васк-Лавировать	ON/OFF	ON	ON: функция медленного запуска включена OFF: функция медленного запуска отключена
P15	Мягкий старт	0-4	2	0: половина иглы, 1: одна игла, 2: непрерывная половина иглы, 3: непрерывная игла, 4: непрерывная игла, быстрый останов
P16	Режим			Зарезервировано; этот параметр недействителен

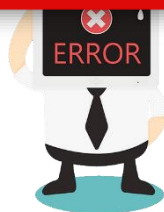
Элемент параметра	Функция	Частота	По умолчанию	Описание
P18	Баланс стежка для начала бэк-1	0-200	131	0 200 действие постепенно отстает
P19	Баланс стежка для начала обратного закрепления 2		158	
P20	Выбор режима для окончания бэкапа	0-2	1	A: Педаль полностью кренится, она автоматически выполнит заднюю зацепку M : педаль-управляемый и двигатель может произвольно остановиться
P24	Антипедальные педали очков; вольтаж	30-1000	110	
P25	Баланс стежка для торцевого крепления 3	0-200	131	0 200 действие постепенно отстает
P26	Баланс стежка для конечной фиксации 4		158	
P28	Выбор режима для Bag-Tacking	A/M	A	Непрерывно возвращая секцию шва, изменяя время действия электромагнитной катушки:
P29	Касательная после тормозного усилия	1-45	20	A: Нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить непрерывное шивание назад
P30	Толстая форсажная камера	0-100	0	M: управляется педалью, может быть остановлено произвольно
P31	Дожигатель линии сдвига	0-100	20	
P32	Баланс стежка для закрепления бар 5	0-200	131	Чем больше значение, тем больше сила. Если регулировка слишком велика, двигатель может работать неправильно.
P33	Баланс стежка для закрепления бар 6		158	
P34	Выбор режима для шитья с постоянной строчкой	A/M	A	A: Один удар на педаль, он автоматически выполнит постоянную строчку M : педаль-управляемый и двигатель может произвольно остановиться
P37	Выбор функции стеклоочистителя или настройка давления зажима резьбы	0-11	8	0: нет действия 1: действие стеклоочистителя 2-11: действие зажима нити и давление постепенно увеличивается)
P38	Выбор функции триммера	ON/OFF	ON	ON: триммер действительный OFF: триммер недействителен
P39	Прижимная лапка ВВЕРХ / ВНИЗ на промежуточной остановке	UP/DN	DN	UP : Прижимная лапка поднимается автоматически

Элемент параметра	Функция	Частота	По умолчанию	Описание
				DN : Прижимная лапка опускается вниз (управляется педалью крена)
P40	Прижимная лапка вверх / вниз после обрезки	UP/DN	DN	UP : Прижимная лапка поднимается автоматически DN : Прижимная лапка опускается вниз (управляется педалью крена)
P41	Показать количество готовых шитьев		0	Подсчет количества готового шитья
P42	Информационный дисплей		N-01	NO1 электрически управляемый серийный номер чисел NO2 Выбранная версия кассеты с иглой Скорость NO3 NO4 Pedals AD, Угол позиционирования NO5 (0--359), NO6 под углом позиционирования NO7 Напряжение на шине AD
P43	Настройка направления вращения двигателя	CCW/CW	CCW	CW: по часовой стрелке CCW:Против часовой стрелки: против часовой стрелки
P44	Тормозная сила	1-45	16	Усилия, чтобы остановить машину при выборе
P45	Рабочий цикл в обратном шве (%)	10-50	20	Обратный шов к периодической выходной мощности
P46	Мотор останавливается с обратным углом после обрезки	ON/OFF	OFF	ON: после обрезки автоматически активируется функция реверса (регулировка угла в соответствии с параметром 【047.TR8】 OFF: нет функции
P47	Регулировка обратных углов после обрезки	50-200	160	Регулировка в обратном направлении после обрезки
P48	Низкая (Позиционирование) Скорость (r / S)	100-500	210	Установка скорости позиционирования
P49	Скорость обрезки (r / S)	100-500	250	Регулировка скорости обрезки
P50	Время подъема ног	10-990	250	Регулировка подъема ног
P51	Настройка рабочего цикла для подъемника стопы (%)	10-50	20	Регулировка для рабочего цикла подъемника ноги / обратного захвата (точная настройка может уменьшить перегрев)
P52	Время ног вниз	10-990	120	Регулировка движения ног вниз
P53	Отмена подъема ноги, когда педаль наполовину опущена	ON/OFF	OFF	ВКЛ.: Половина крена педали без функции подъема ноги. ВЫКЛ: педаль с половиной крена с функцией подъема ноги

Элемент параметра	Функция	Частота	По умолчанию	Описание
P54	Время обрезки (мс)	10-990	200	Установка времени последовательности обрезки
P55	Установка времени стеклоочистителя	10-990	380	Настройка последовательности стеклоочистителей
P56	Иглы автоматически поднимаются при включении питания	0-2	1	0: всегда не найти позицию 1 : всегда ищет позиционирование 2 : Если двигатель расположен в месте, где больше нет (только с магнитным двигателем)
P57	Время защиты для подъемника ног (S)	1-120	10	Он автоматически спустится, когда подъемник будет продолжать подниматься в течение заданного времени.
P58	Регулировка положения вверх	0-1439	40	Регулировка положения вверх Стрелка будет двигаться вперед, когда значение уменьшится. Стрелка будет задерживать остановку при увеличении значения.
P59	Регулировка положения вниз	0-1439	750	Регулировка положения вниз Стрелка будет двигаться вперед, когда значение уменьшится. Стрелка будет задерживать остановку при увеличении значения.
P60	Скорость тестирования (r / S)	100-3700	2000	Установка скорости тестирования.
P61	Тестирование А	ON/OFF	OFF	Опция тестирования А, после настройки нажмите [060. TV] для установки скорости выполните цикл Пуск - Шитье - Стоп без функции позиционирования
P62	Тестирование Б	ON/OFF	OFF	Опция тестирования Б, после настройки нажмите [060. TV] для установки скорости выполните цикл Пуск - Шитье - Стоп без функции позиционирования
P63	Тестирование С	ON/OFF	OFF	Опция тестирования С, после настройки нажмите [060. TV] для установки скорости выполните цикл Пуск - Шитье - Стоп без функции позиционирования
P64	Время выполнения тестирования В и С	1-250	20	Установка времени выполнения тестирования В и С
P65	Время остановки тестирования В и С	1-250	20	Установка времени остановки тестирования В и С

Элемент параметра	Функция	Частота	По умолчанию	Описание
P66	Тестирование защитного выключателя машины	0-2	1	0 : Отключить , 1 : Проверка нулевого сигнала , 2 : Проверка положительного сигнала
P67	Тестирование защитного выключателя	ON/OFF	OFF	ВЫКЛ. : Отключить ВКЛ. : Включить
P70	Выбор типа фабрики		26	
P71	Рабочий цикл прижимной лапки (%)	0-50	2	Усилия по облегчению времени сброса давления ног
P72	Коррекция положения иглы	0-1439		Вручную поверните ручку в соответствующую позицию, нажмите клавишу S, чтобы сохранить
P73	Под коррекцией положения иглы	0-1439		Вручную поверните ручку в соответствующую позицию, нажмите клавишу S, чтобы сохранить
P76	Строчка Строчка выходной полный рабочий день (мс)	10-990	250	
P77	Свобода шить назад, шов даже прервать время паузы (мс)	20-200	75	
P78	Угол освобождения зажима резьбы	1-990	100	The positioning angle of starting clamp
P79	Зажим стартовый угол действия	1-990	270	Угол позиционирования пускового зажима
P80	Подача линии сдвига - это угол	0-359	18	Угол позиционирования выпуска Подача линии сдвига - установка угла (ниже 0 °)
P81	Угол сдвига форсажной камеры	1-990	120	Установка угла сдвига в форсажной камере (ниже 0 °)
P82	Угол отвода линии сдвига	1-990	172	Задание угла наклона линии сдвига (ниже 0 °)
P84	Толстый стартовый угол	0-330	9	
P85	Толстый конечный угол	0-330	57	
P92	Начальный угол энкодера		160	Посмотреть руководство 1.4 глава

3 Список кодов ошибок



Код ошибки	Проблема	Решение
E1	Ошибка системы	Первое - проверить мотор, если что то зависло нужно перезагрузить машинку. Если дальше показывает ошибку пожалуйста обратитесь в сервисную службу.
E2	Питание переменного тока высокое	Пожалуйста, проверьте блок питания. Если ваш блок питания показывает подачу электрического тока больше чем 265 V. Выключите машинку и не включаете пока система подачи электричества не стабилизируется и будет показывать 220 V. ОСТОРОЖНО: Длительная эксплуатация
E3	Питание переменного тока низкое	Пожалуйста, проверьте питание переменного тока. (Слишком Низко) Если питание переменного тока составляет 160 V. Пожалуйста выключите машинку и не включайте ее пока показания питания переменного тока не восстановится до 220 V
E5	Ошибка системы	Перезагрузите машинку, если так же показывает ошибку позвоните в сервисный службу.
E7	Ошибка системы	Перезагрузите машинку, если так же показывает ошибку позвоните в сервисный службу.
E8	мотор застрял	Выключите машинку, проверьте шкив мотора вращается ли он плавно.
E09	Перегрузка мотора	Выключите машинку, проверьте шкив мотора вращается ли он плавно, или же слишком толстое полотно для прошивания на этой модели.
E10	Ошибка ошибка кодирующего устройства (электрическая угловая погрешность)	Плохое соединение кабеля в разьеме мотора. Пожалуйста подсоедините кабель хорошо.
E11	Проблема Мотора	Нет индукции или инк ордера(намотало нитку)
E12	Ошибка соединение штекера	Пожалуйста проверьте соединение.
E14	Ошибка Индикатора	Заменить индикатор
E17	Ошибка мотора (Катушка) (не работает позиционер)	Пожалуйста, проверьте соответствующую цепь замкнута или повреждена
E15	Ошибка тормоза	Пожалуйста. Проверьте, если тормозной резистор не подключен или слишком ослаблен. Или нет заземления у машинка
E118		
E 19 E 20 E 21	Ошибка датчик позиционера	Мотор остается в рабочем состоянии, но нет подсчета кода иглы, нет сигнала от позиционера и нет сигнала к соленоиду. Пожалуйста проверьте настройку соединения шкива возможно он заклинил.
E 22	Неполадки в главной плате ошибка связи (коммуникации)	Пожалуйста проверьте положение соединения главного плато возможно проблема соединения.
E 23	Ошибка EEPROM	Перезагрузите машинку, если так же показывает обратитесь в сервисную службу.
E 33	Ошибка связи интерфейс плато	Перезагрузите машинку, если так же показывает ошибку обратитесь в сервисную службу.
E 34	Ошибка интерфейс плато	Перезагрузите машинку, если так же показывает ошибку обратитесь в сервисную службу.

E 35	Предохранитель лапки закрылся	Проверьте предохранитель лапки
E 36	Переключатель безопасности инструментальных средств швейной машины близко	Проверте переключатель безопасности инструментальных средств швейной машины
E 37	Операционная ошибка	Перезагрузите машинку, если так же показывает обратитесь в сервисную службу.
E 38	Справьтесь об ограничении Версии	Обратитесь заказчику.
E 39	Верхний компьютер ошибка памяти	Перезагрузите, если все еще показывает ошибку, пожалуйста позвоните заказчику
E 40	Ошибка нагнетатель электро магнита (оверлок)	Ошибка электромагнита, пожалуйста проверте электро магнит сломан или короткий.