

TYPICAL

серия **GN7100**

**Промышленных  
высокоскоростных  
обметывающих швейных машин.  
С встроенным сервоприводом  
и автоматическими функциями.**

---

## ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за покупку наших изделий. Настоятельно рекомендуем прочитать руководство по эксплуатации перед работой с машиной. В руководстве содержится информация по работе, обслуживанию и технике безопасности. Настоятельно рекомендуем сохранить руководство для того, чтобы иметь возможность обратиться к нему в будущем. Пользователь не будет получать информацию о внесении последующих исправлений в руководство. Рекомендуем сохранить данный экземпляр в качестве стандартного.



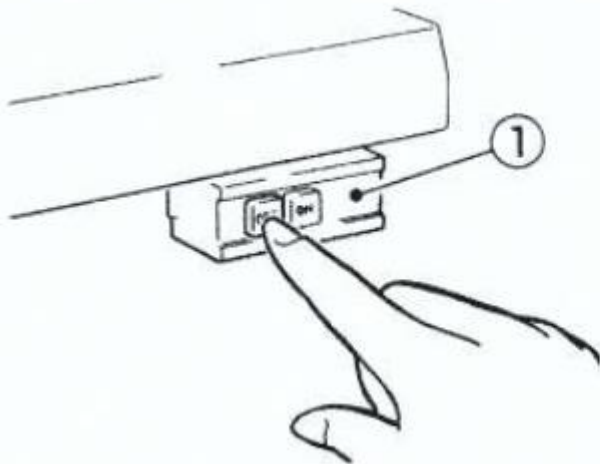
### ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Хотя наша компания прилагает все возможные усилия с тем, чтобы изготавливать безопасные швейные машины и устройства, операторы должны соблюдать указанные ниже простые правила безопасности.

- Чтобы не допустить несчастных случаев, не снимайте устройства безопасности или подобные части в течение эксплуатации машины.
- Не оставляйте инструменты и другие ненужные предметы на столе машины во время работы с ней.
- Перед обслуживанием, настройкой, чисткой, продеванием нити или заменой иглы, а также с целью предотвращения несчастных случаев, всегда проверяйте отключение питания. Убедитесь, что машина не включается при нажатии педали.

### Примечание

Если используется двигатель с муфтой сцепления, он будет вращаться по инерции после выключения блока питания (1). Случайное надавливание на педаль может привести к опасному и неожиданному включению машины. Нажмите на педаль (2) и продолжайте удерживать ее, пока машина не остановится после выключения питания.

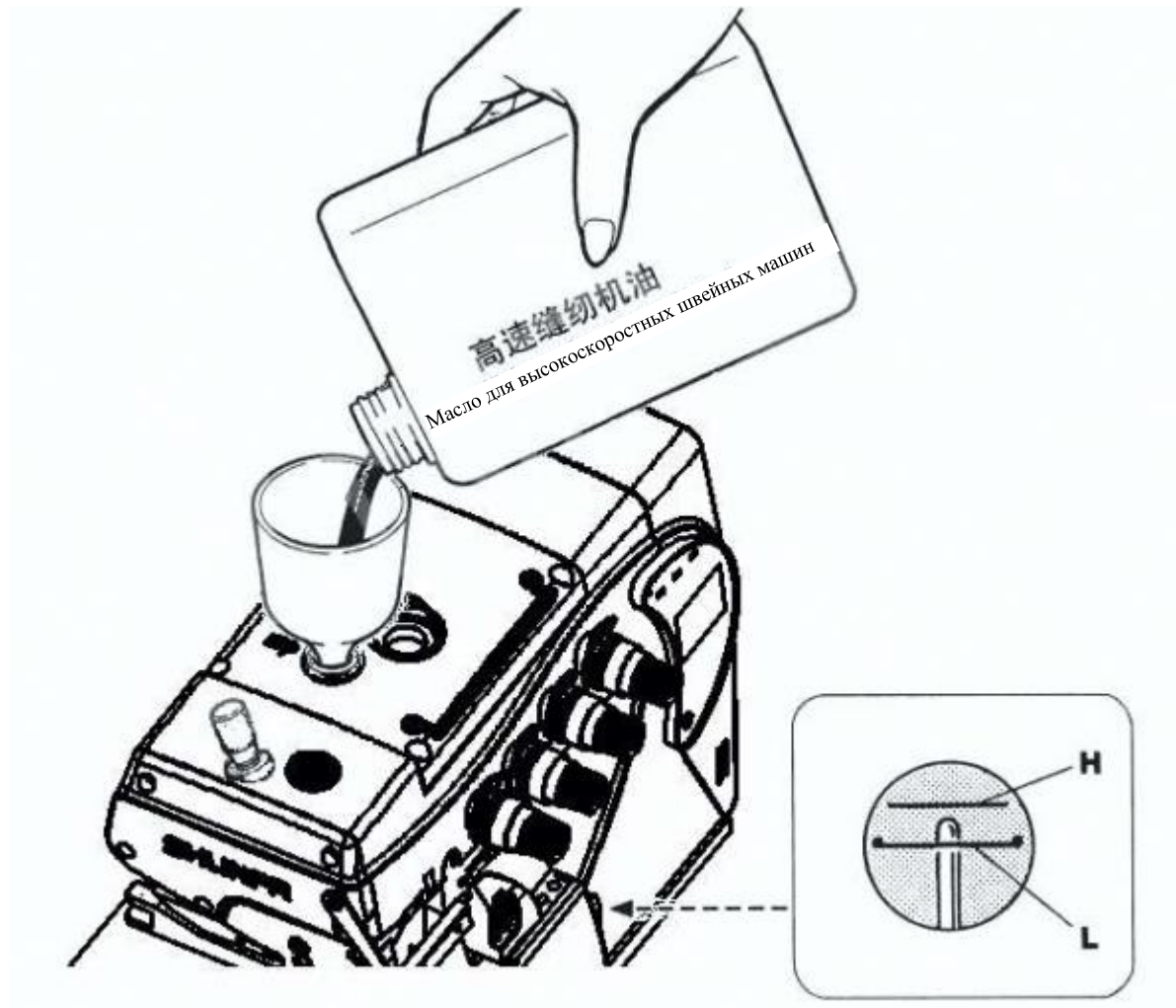


- Выключайте питание перед тем, как отойти от стола машины.
- В случае сбоя питания, обязательно выключайте машину.
- Убедитесь, что машина надежно заземлена.

## ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ

### Смазка

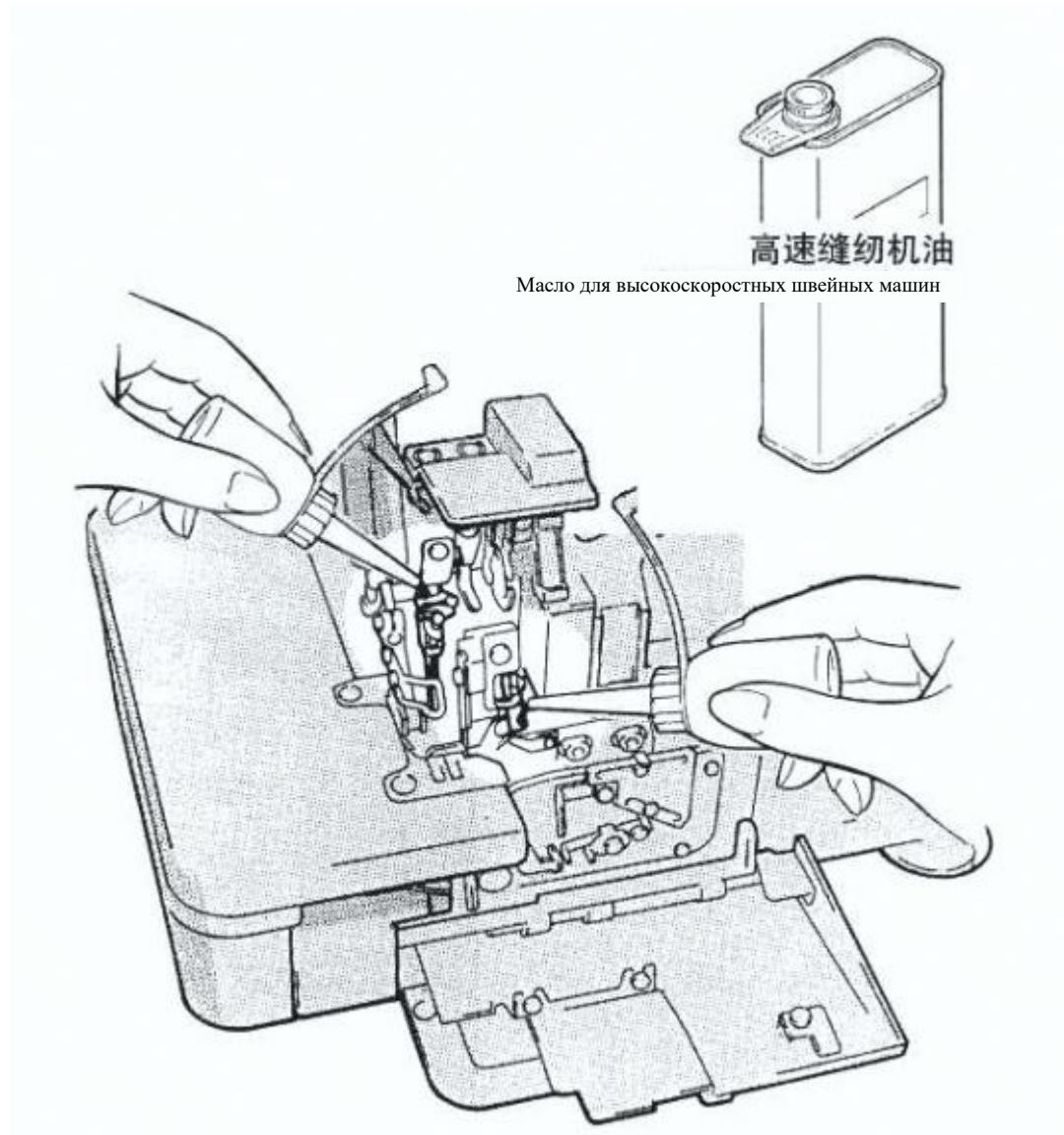
После наполнения поддона для масла, верхняя часть индикатора должна находиться между линиями (H) и (L).  
Добавляйте масло, когда индикатор уровня масла достигает отметки (L) или опускается ниже ее.



## ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ

### Ручная смазка

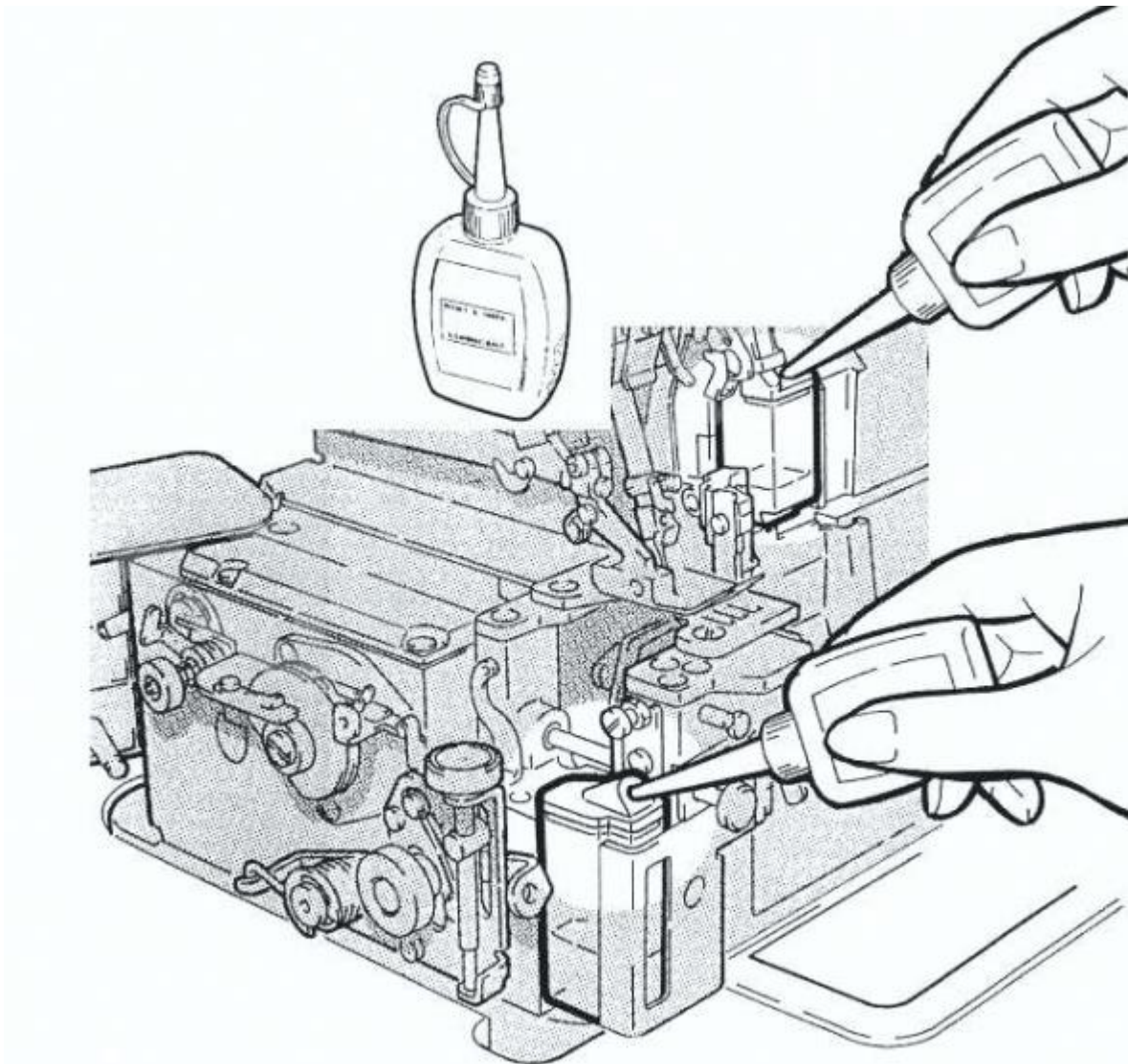
Нанесите 2 или 3 капли масла вручную, если машина используется в первый раз, или будет использоваться после длительного простоя.



## ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ

### Наполнение устройства

Наполните устройство охлаждения маслом до того, как уровень масла опустится слишком низко, чтобы предотвратить разрыв игольной нитки и повреждение ткани.



## ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ

### Продевание нити

- ① Откройте три крышки. Отодвиньте прижимную лапку.

Свяжите имеющиеся и новые нити вместе с целью продевания нити в машине.

#### Игольная нить

Перед продеванием нити сквозь игольное ушко аккуратно обрежьте узлы.

Обратитесь к схеме продевания и убедитесь, что нить заправлена в швейную машину правильно.

#### Нить петлителя

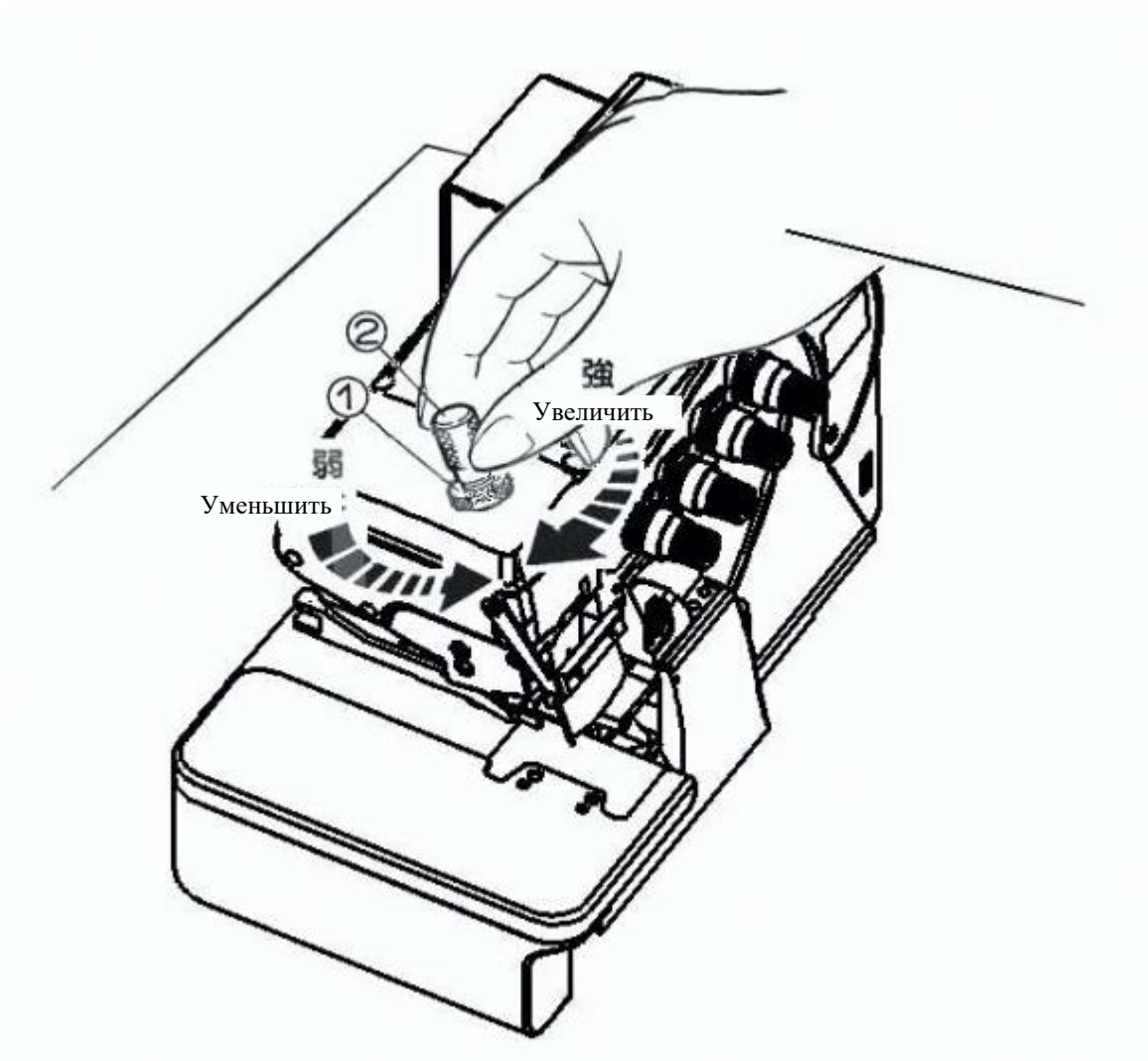
После продевания нити сквозь ушко петлителя аккуратно обрежьте узлы.

Схема продевания

## ТЕСТОВОЕ ШИТЬЕ

### Регулировка давления прижимной лапки

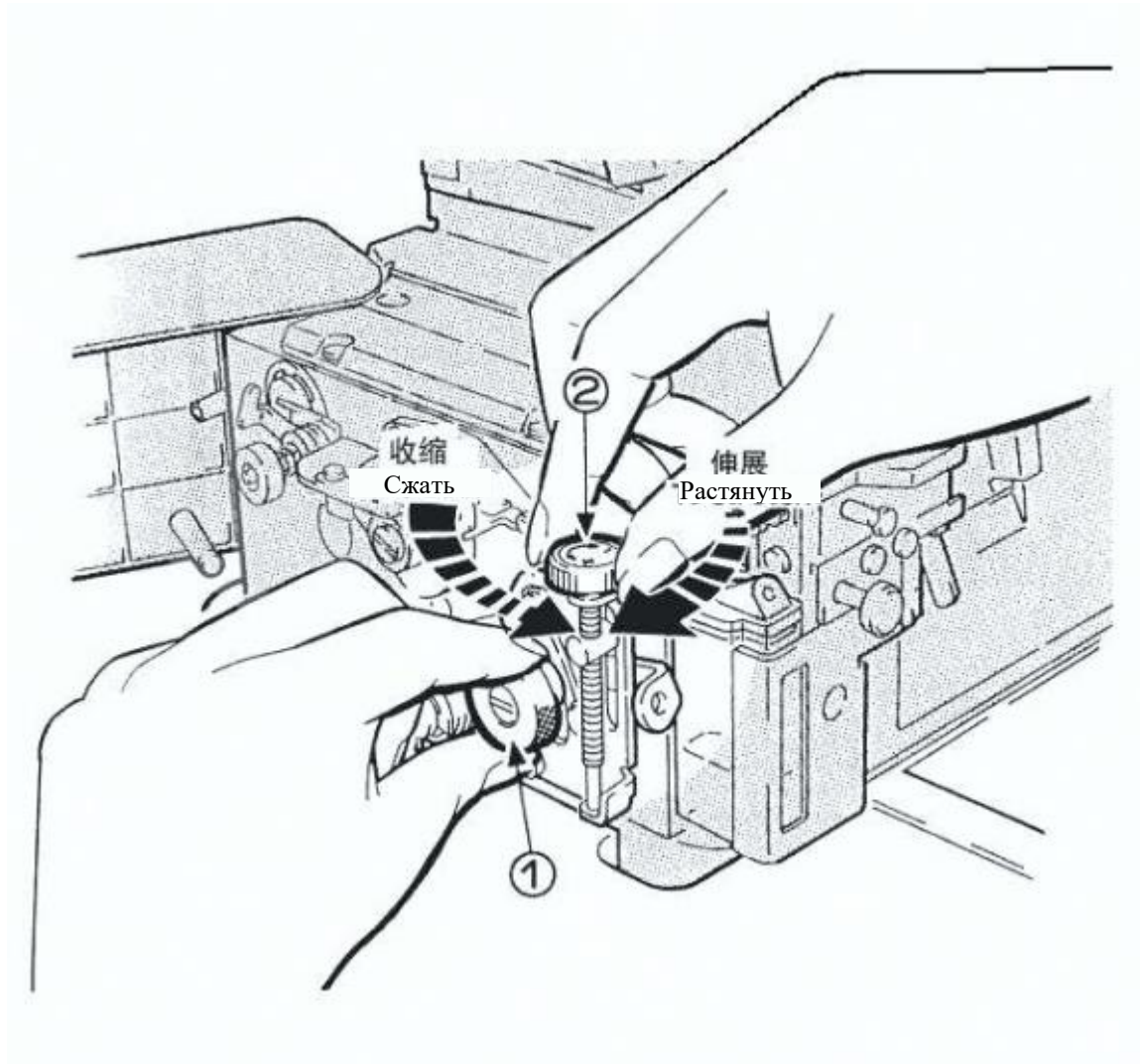
Ослабьте регулировочную гайку (1) и поворачивайте регулировочную гайку (2), задавая, таким образом, давление прижимной лапки, которое должно быть минимальным, но при этом достаточным для формирования качественного стежка.



## ТЕСТОВОЕ ШИТЬЕ

### Регулировка дифференциальной подачи ткани

Отрегулируйте дифференциальную подачу ткани, ослабив регулировочную гайку (1) и поворачивая регулировочную гайку (2).

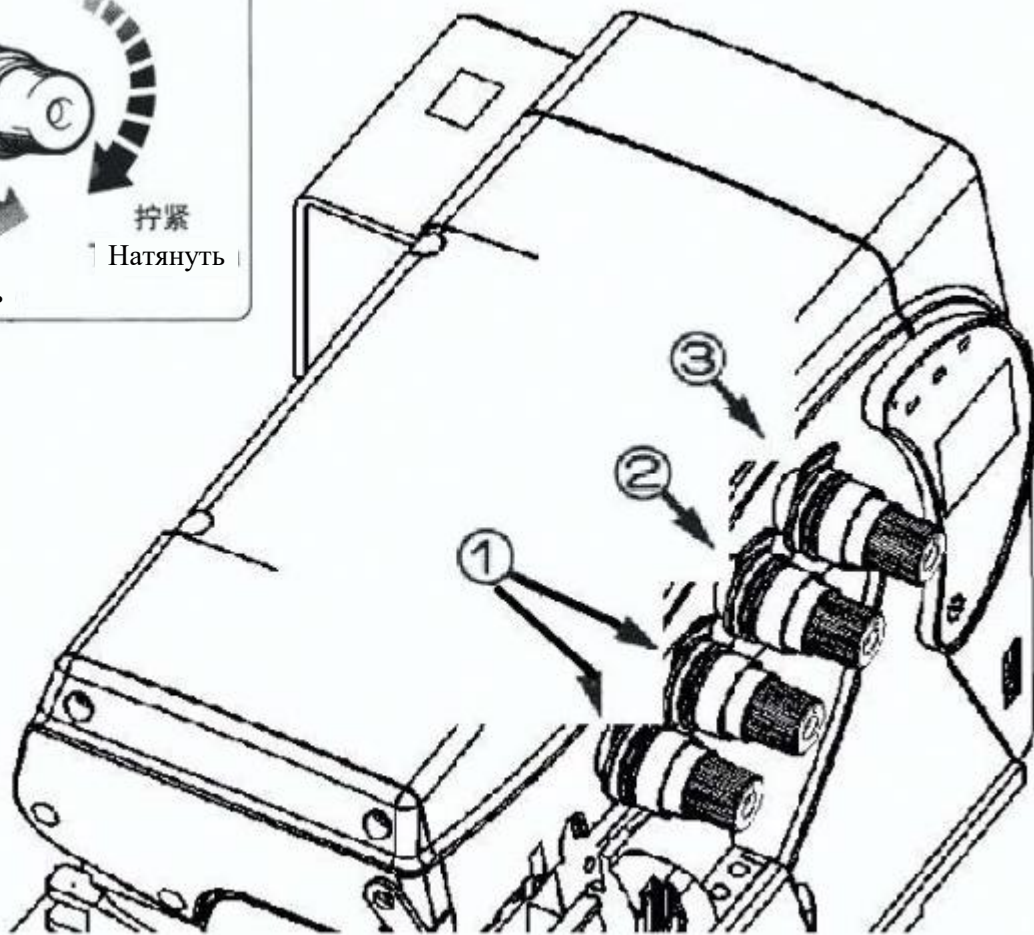




## ТЕСТОВОЕ ШИТЬЕ

### Регулировка натяжения нити

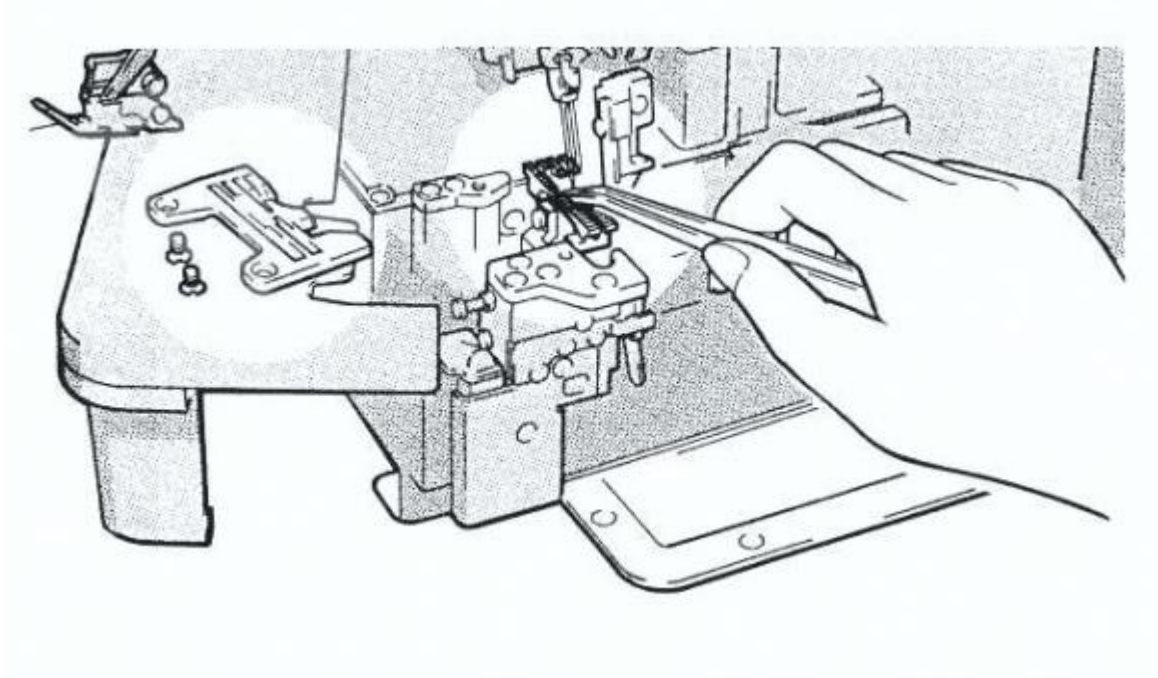
Регулировка натяжения нити выполняется с помощью ручки регулятора натяжения игольной нити (1), ручки верхнего петлителя (2) и ручки нижнего петлителя (3).



## ОБСЛУЖИВАНИЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

### Чистка машины

Очищайте пазы игольной пластинки и элементы подачи ткани.



## ОБСЛУЖИВАНИЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

### Замена иглы

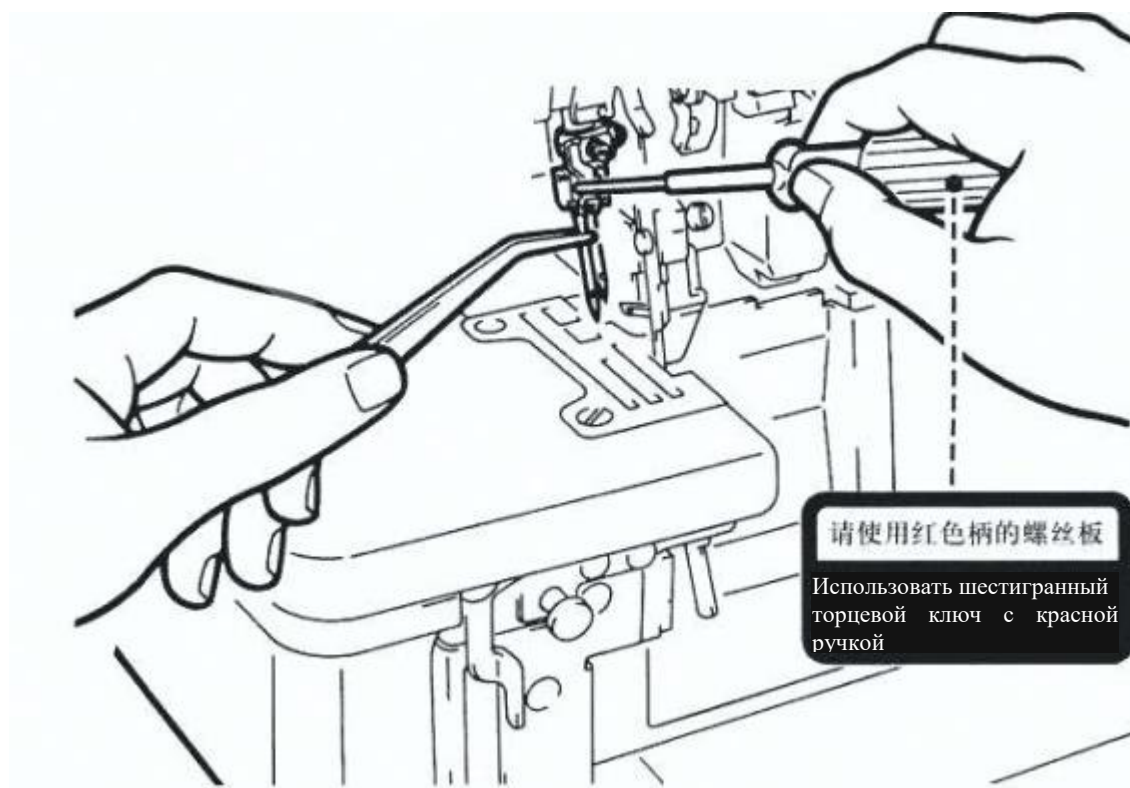
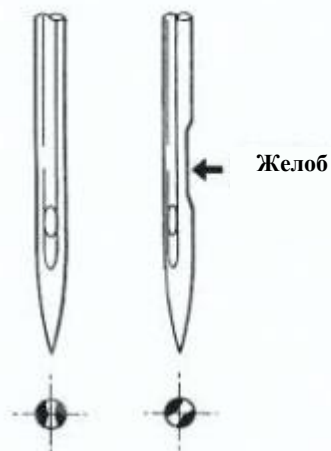
\* Внимательно проверьте иглу: продольная канавка должна быть повернута к задней части машины.

\* Установите иглу на необходимую глубину и надежно зафиксируйте ее.

Стандартная игла: Organ DCX27

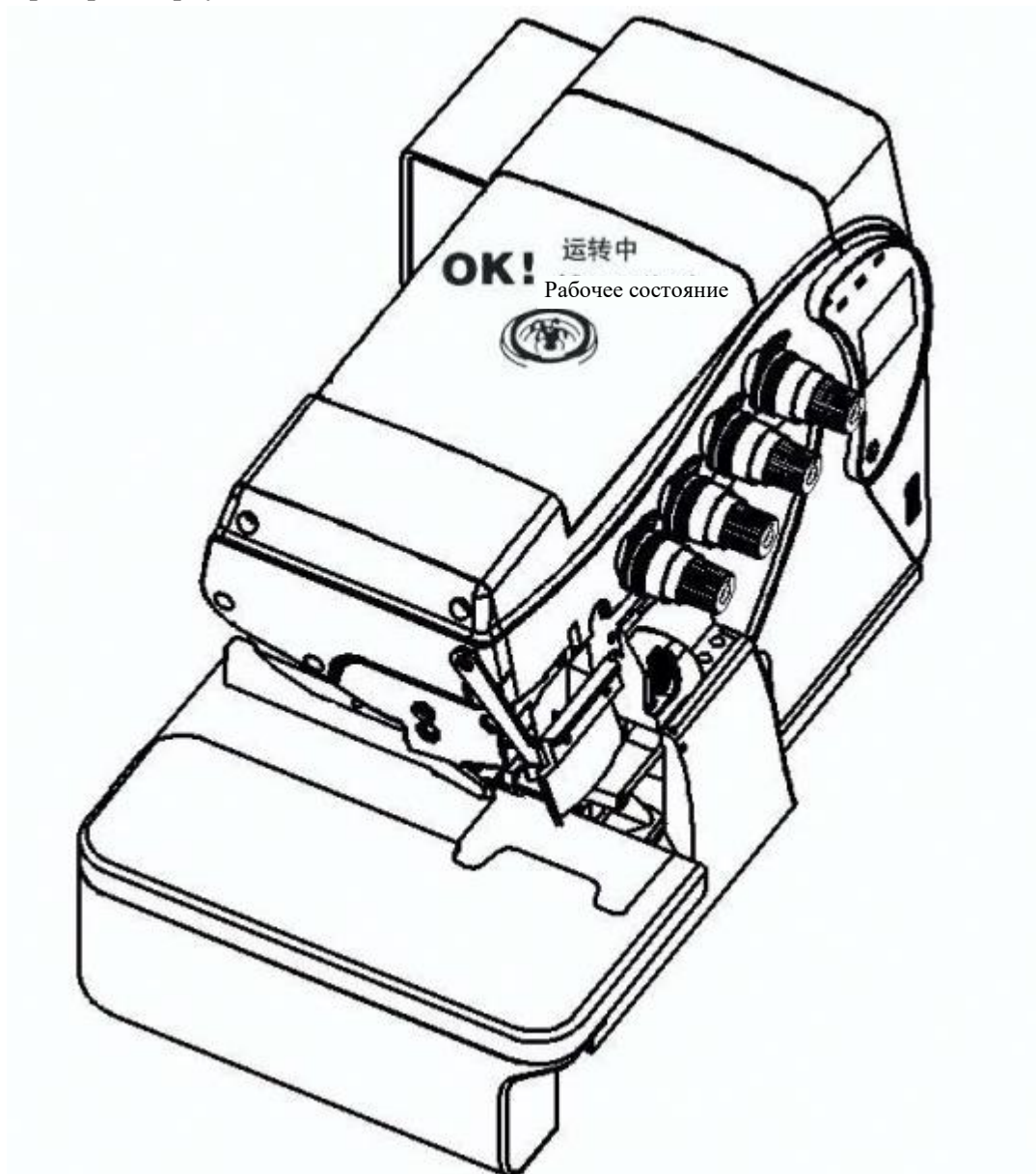
Серия EX3200H·5200H: Organ DOX5

ПРАВИЛЬНО НЕПРАВИЛЬНО



## ОБСЛУЖИВАНИЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

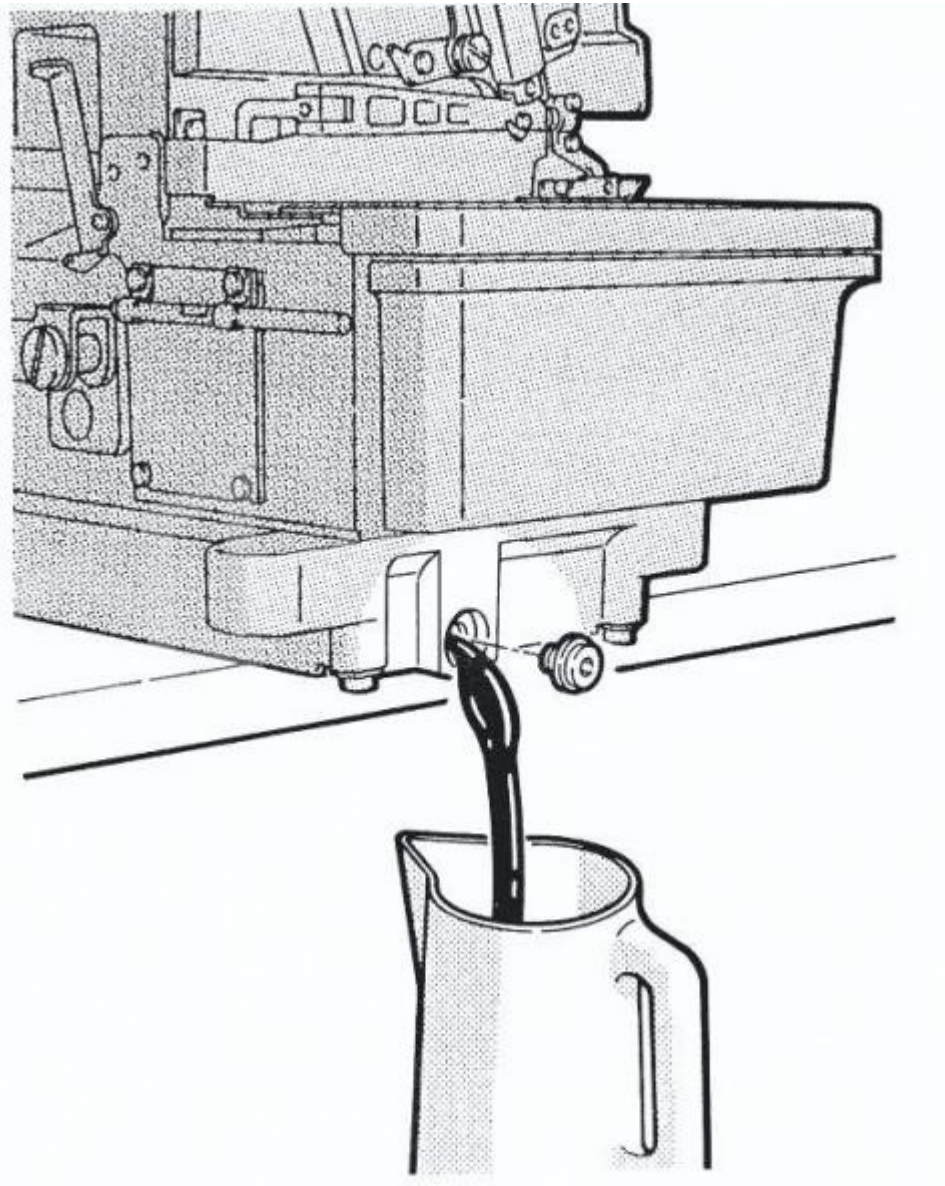
### Проверка циркуляции масла




## ОБСЛУЖИВАНИЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

### Замена масла

Замените масло по истечению месяца после начала эксплуатации швейной машины. Далее, масло необходимо заменять каждые шесть месяцев.



## Инструкция по технике безопасности. Блок управления GN7100D

- 1) Пользователи должны полностью, внимательно прочитать руководство по эксплуатации перед установкой или эксплуатацией.
- 2) Продукт должен устанавливаться и эксплуатироваться хорошо обученным персоналом с соответствующей квалификацией.
- 3) Должны соблюдаться или выполняться все инструкции, отмеченные знаком . В противном случае возможны телесные повреждения!
- 4) В целях нормальной работы и соблюдения безопасности, запрещается использование удлинительного кабеля с несколькими розетками для подключения питания.
- 5) При подключении шнуров питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение питания ниже 250В переменного тока и соответствует номинальному напряжению, указанному на паспортной табличке двигателя.  
※Внимание: если блок управления рассчитан на работу в системе переменного тока 220 В, не подключайте блок управления к розетке переменного тока 380 В. В противном случае произойдет ошибка и двигатель не будет работать. Если это произойдет, немедленно отключите питание и проверьте напряжение питания. Продолжение подачи напряжения 380В в течение 5 минут может привести к повреждению предохранителя F2, взрыву электролитических конденсаторов и модуля питания U14 главной платы, а также может поставить под угрозу безопасность персонала.
- 6) Пожалуйста, не работайте с оборудованием под прямыми солнечным светом, на открытом воздухе и в помещениях с температурой выше 45 °С или ниже 0 °С.
- 7) Не эксплуатируйте оборудование вблизи обогревателя в зоне образования росы или при влажности ниже 10% или выше 95%.
- 8) Не эксплуатируйте машину в местах с высокой концентрацией пыли, едкими веществами или летучими газами.
- 9) Не кладите на силовой шнур тяжелые предметы, не подвергайте его воздействию чрезмерной силы и не изгибайте его.
- 10) Заземляющий провод шнура питания должен быть подключен к заземлению системы производственного предприятия с помощью проводников и клемм соответствующего размера. Это соединение должно быть рассчитано на постоянную эксплуатацию.
- 11) Все движущиеся части должны быть защищены от внешнего воздействия посредством установки поставляемых защитных приспособлений.
- 12) При первом включении машины, необходимо включить швейную машину на низкой скорости и проверить правильность направления вращения.
- 13) Выключайте питание перед следующими операциями:
  1. Подключение или отключение любых разъемов на блоке управления или двигателе.
  2. Продевание нити в иглу.
  3. Подъем рычагов машины.
  4. Ремонт или выполнение любого регулирования механизмов.
  5. Выход оборудования из строя.
- 14) Работы по ремонту и техническому обслуживанию высокого уровня должны выполняться только техническими специалистами-электронщиками с соответствующей подготовкой.
- 15) Все запасные части для ремонтных работ должны быть предоставлены или утверждены производителем.
- 16) Защищайте машину от ударов любыми предметами, которые могут повредить ее.

### Гарантийный период

Гарантийный срок на это изделие составляет 1 год с даты покупки, или 2 года с даты отправки с предприятия.

### Подробная информация о гарантии

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

Однако в следующих случаях стоимость обслуживания будет взиматься, даже если обслуживание выполняется в течение гарантийного срока:







1. Неправильное использование, в том числе: неправильное подключение высокого напряжения, неправильное применение, разборка, ремонт, модификация некомпетентным персоналом, эксплуатация без соблюдения требований техники безопасности, работа вне диапазона технических характеристик, или вставка посторонних предметов в изделие или заливание в него жидкостей.

2. Ущерб, вызванный пожаром, землетрясением, ударом молнии, ветром, наводнением, солевой коррозией, воздействием влаги, ненормальным напряжением питания, и любые другие повреждения, вызванные стихийным бедствием или агрессивными условиями окружающей среды.

3. Падение машины после покупки или повреждения при транспортировке самим клиентом или агентством доставки клиента.

\* Примечание: мы прилагаем все усилия, чтобы протестировать и изготовить продукт с целью обеспечения соответствующего качества. Однако во время работы возможны отказы (например, выключатель остаточного тока).

## 1. ФУНКЦИИ КЛАВИШ

Вход в режим параметров		Нажмите клавишу P, чтобы войти в режим настройки параметров пользователя.
Настройка параметров: проверка и сохранение		После задания кода функции, нажмите эту кнопку, чтобы проверить предварительно заданные и другие параметры. После задания параметра, нажмите кнопку, чтобы сохранить настройку и выйти.
Кнопка перемещения вверх		1. Выбор параметров для кнопки увеличения значений. 2. Увеличение значений параметров.
Кнопка перемещения вниз		1. Выбор параметров для кнопки уменьшения значений. 2. Уменьшение значений параметров.
Быстрая клавиша настройки яркости светодиода		Нажатие на эту кнопку позволяет регулировать яркость светодиода.
Быстрая клавиша выбора режима медленного шва/Быстрое задание позиции иглы		1. Задание режима медленного шва. 2. Задание позиции иглы.

## 2. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 2.1. Сброс системы

1. В выключенном состоянии, нажмите и удерживайте клавиши «вверх» и «вниз», чтобы выполнить загрузку, затем дважды нажмите клавишу S, чтобы подтвердить это, после чего выполняется перезагрузка.

### 2.2. Вход в пользовательские значения и сохранение изменений

1. Находясь в стандартном режиме, нажмите клавишу P, чтобы войти в меню пользовательских параметров.  
2. Нажмите клавишу S, чтобы ввести значение для параметра. При необходимости, значение можно изменить с помощью кнопок «вверх» и «вниз».

### 2.3. Вход в технический режим и сохранение изменений

1. В выключенном состоянии, нажмите и удерживайте клавишу P, чтобы включить машину и войти в меню технических параметров.  
2. Нажмите клавишу S, чтобы ввести значение для параметра. При необходимости, значение можно изменить с помощью кнопок «вверх» и «вниз». Нажмите клавишу S, чтобы сохранить значение.

### 3. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

#### 3.1. Пользовательские параметры

Параметры	Функции параметров	Диапазон	Стандартное значение по умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость	200-6000	5000	Задание максимальной скорости
P02	Выбор положения останова иглы	0-2	0	0: Подъем иглы 1: Опускание иглы 2: ВЫКЛ
P03	Переключение мягкого пуска	0-1	0	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P04	Скорость шитья в режиме мягкого пуска	200-1500	400	
P05	Число стежков в режиме мягкого пуска	1-15	1	
P06	Минимальная скорость	200-500	200	Задание минимальной скорости

#### 3.2. Технические параметры

Параметры	Функции параметров	Диапазон	Стандартное значение по умолчанию	Описание
P07	Регулирование верхнего положения	0-24 /0-1439		
P08	Регулирование нижнего положения	0-24 /0-1439		
P09	Автоматическое перемещение иглы в верхнее положение при отключении машины	0-1	1	0: Функции не применяется 1: Питание включено, игла автоматически устанавливается в верхнюю позицию
P10	Выбор переключателя защиты машины	0-2	0	0: Запретить 1: Тестирование нулевого сигнала 2: Тестирование положительного сигнала
P11	Регулирование кривой скорости (%)	1-100	32	Чем больше значение, тем больше скорость
P15	Режим корректировки стежка	0-3	0	0: Половина стежка 1: Один стежок 2: Непрерывная коррекция половины стежка
P16	Яркость передней лампы	0-4	4	0: ВЫКЛ 1-4: Степень яркости: чем больше значение, тем больше яркость
P21	Направление вращения двигателя	0-1	0	0: По часовой стрелке 1: Против часовой стрелки
P22	Скорость в автоматическом режиме	200-6000	3500	Настройки скорости в автоматическом режиме
P23	Время в автоматическом режиме	1-250	20	
P24	Время остановки в автоматическом режиме	1-250	20	
P25	Тестирование элемента А	0-1	0	Непрерывная работа с постоянной скоростью
P26	Тестирование элемента Б	0-1	0	Работа в циклическом режиме
P29	Выбор функции всасывания	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Функция всасывания 2: Подсветка лапки при неполном нажатии на педаль
P36	Тип	1-10		

Примечание: начальное значение параметра приводится только для справки. Фактическое значение параметра зависит от конкретных условий.

#### 4. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

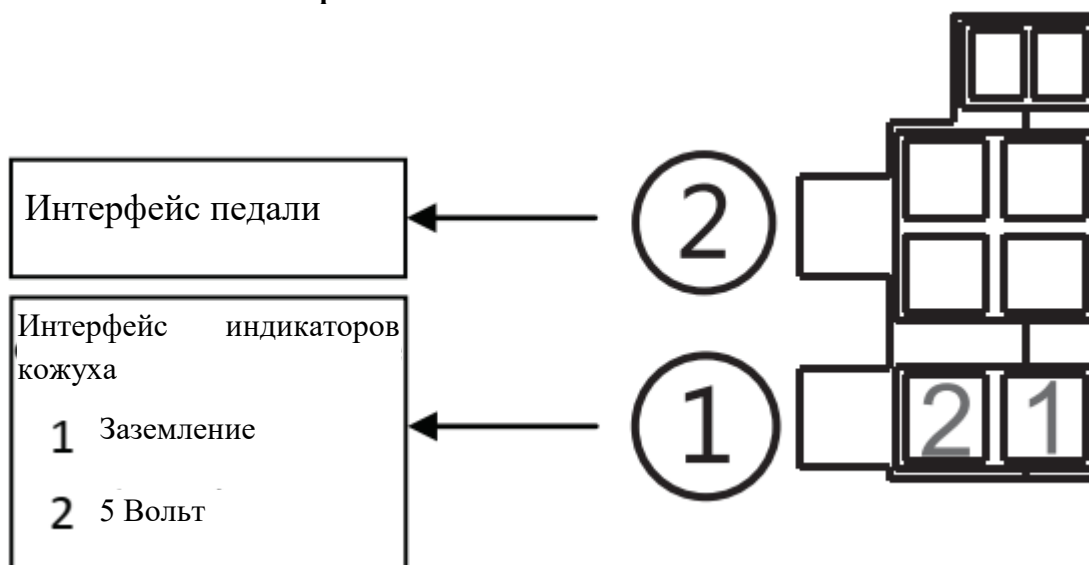
Код ошибки	Описание ошибки	Меры
E01	Превышение напряжения	Выключите машину, проверьте напряжение источника питания (превышает ли оно номинальное напряжение). Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E02	Понижение напряжения	Выключите машину, проверьте напряжение источника питания (падает ли оно ниже номинального напряжения). Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E05	Ошибка подключения педали	Выключите машину, проверьте надежность и правильность подключения педали. Устраните дефекты. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.



E07	Ошибка заторможенного ротора двигателя	Поверните маховик машины, проверьте, не заклинил ли он. Если он заклинил, необходимо устранить механический отказ. Если маховик в порядке, проверьте подключение датчика и двигателя, и устраните отказ, если таковой имеется. Если подключение выполнено правильно, проверьте правильность напряжения источника питания и скорость шитья, которая не должна быть слишком высокой. Настройте эти параметры, если требуется. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E09 E11	Ошибка сигнала позиционирования	Выключите машину, проверьте подключение кодового датчика положения. Устраните неисправность подключения и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E14	Ошибка кодового датчика положения	Выключите машину, проверьте подключение кодового датчика положения. Устраните неисправность подключения и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E15	Модуль питания: ненормальный свертток	Выключите и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E17	Защитный выключатель машины не установлен в правильное положение	Выключите машину, проверьте возможность вращения машины. Проверьте исправность и положение ртутного переключателя.

## 5. ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА ПОРТА


### 5.1. Наименование всех портов





## Настройка параметров GN7100D3.

### 1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ КЛАВИШ

№	Значок	Название	Описание функции
1	<b>P</b>	Функциональная клавиша	1. Находясь в стандартном режиме, нажмите клавишу P, чтобы войти в меню пользовательских параметров. 2. В выключенном состоянии, нажмите и удерживайте клавишу P, чтобы включить машину и войти в меню технических параметров. 3. Находясь в интерфейсе задания параметров, нажмите клавишу P, чтобы вернуться без сохранения параметров.
2	<b>S</b>	Задание параметра Проверка и сохранение	1. Находясь в интерфейсе задания параметров, нажмите клавишу S, чтобы сохранить значение. 2. Находясь в стандартном режиме, нажмите клавишу S, чтобы изменить язык.
3	<b>+</b>	Увеличение параметра/скорости	Увеличить параметр/Увеличить скорость шитья
4	<b>-</b>	Уменьшение параметра/скорости	Уменьшить параметр/Уменьшить скорость шитья
5	<b>←</b>	Клавиша “влево”/ Увеличение яркости светодиода	Перемещение в списке параметров влево и уменьшение параметра/Увеличение яркости светодиода
6	<b>→</b>	Клавиша “вправо”/ Уменьшение яркости светодиода	Перемещение в списке параметров вправо и увеличение параметра/Уменьшение яркости светодиода
7		Обрезка нити	Нажатие на клавиши “вправо” и “влево” выполняет циклическое переключение следующих операций: обрезка при движении вперед, отключение передней обрезки, включение обратной обрезки, отключение обратной обрезки. Удержание клавиши в течение 3 секунд позволяет войти в настройки обрезки.
8		Быстрая клавиша выбора режима	Нажатие на эту клавишу выполняет циклическое переключение следующих режимов: 1. Полностью автоматический: пуск в соответствии с сигналом датчика. 2. Свободное шитье. 3. Полуавтоматический: пуск в соответствии с сигналом переднего датчика + выполнение остальных операций с помощью педали (так же, как для P-05). 4. Полностью ручной режим: пуск по нажатию педали. Удержание клавиши в течение 3 секунд позволяет войти в настройки выбора режимов.
9		Автоматическое всасывание	Нажатие на эту клавишу выполняет циклическое переключение следующих операций: выключение всасывания, включение переднего всасывания, выключение обратного всасывания, включение всасывания.
10		Быстрая клавиша подъема нажимной лапки	Нажатие на эту клавишу выполняет циклическое переключение следующих операций: подъем передней лапки, подъем задней лапки, подъем передней и задней лапки, закрытие (так же, как для P-10). Удержание клавиши в течение 3 секунд позволяет войти в настройки подъема лапки.
11	<b>A</b>	Быстрая клавиша проверки состояния датчика	1. Быстрое нажатие на эту клавишу позволяет проверить фактическое значение чувствительности переднего датчика, среднего датчика, заднего датчика. 2. Нажатие и удержание этой клавиши позволяет войти в интерфейс настройки чувствительности датчика.

12		Сброс	Вставьте иглу в отверстие, нажмите и удерживайте переключатель 3 секунды, чтобы восстановить заводские настройки.
13	Индикатор	<ul style="list-style-type: none"> <li>① F-ДАТЧИК</li> <li>② M-ДАТЧИК</li> <li>③ B-ДАТЧИК</li> <li>④ СОСТОЯНИЕ</li> </ul>	<p>1. Когда передний датчик обнаруживает наличие ткани, включается зеленый индикатор F-SENSOR. Этот индикатор выключается, когда ткани нет.</p> <p>2. Когда средний датчик обнаруживает наличие ткани, включается зеленый индикатор M-SENSOR. Этот индикатор выключается, когда ткани нет.</p> <p>3. Когда задний датчик обнаруживает наличие ткани, включается зеленый индикатор B-SENSOR. Этот индикатор выключается, когда ткани нет.</p> <p>4. Когда машина работает нормально, зеленый индикатор СОСТОЯНИЯ горит постоянно. Красный индикатор включается в аварийном состоянии.</p>

## 2. ОПИСАНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ

№	Название	Описание функции
1	Восстановить заводские настройки	<p>1. Нажмите и удерживайте левую и правую кнопки одновременно в отключенном состоянии. На дисплее отображается код P-26. Нажмите S, чтобы подтвердить восстановление заводских настроек.</p> <p>2. Быстрый способ: вставьте иглу в отверстие, нажмите и удерживайте переключатель 3 секунды, чтобы восстановить заводские настройки..</p>
2	Ручная настройка верхней позиции	<p>1. В отключенном состоянии, одновременно нажмите и удерживайте клавиши P и S, чтобы включить машину. На дисплее отображается код P-70;</p> <p>2. Задайте параметр P-72;</p> <p>3. Поверните маховик по часовой стрелке в верхнее положение, нажмите клавишу S, чтобы сохранить текущее значение в качестве верхнего положения.</p>
3	Настройка нижней позиции	<p>1. В отключенном состоянии, одновременно нажмите и удерживайте клавиши P и S, чтобы включить машину. На дисплее отображается код P-70;</p> <p>2. Задайте параметр P-73;</p> <p>3. Поверните маховик по часовой стрелке в нижнее положение, нажмите клавишу S, чтобы сохранить текущее значение в качестве нижнего положения.</p>
4	Настройка чувствительности датчика	<p>1. В стандартном режиме, одновременно нажмите на клавиши со знаком “плюс” и “минус”. Система перейдет к интерфейсу прямой настройки чувствительности датчика;</p> <p>2. После удаления ткани с датчика, нажмите кнопку датчика ;</p> <p>3. Накройте тканью датчик, нажмите кнопку датчика . Настройка завершена.</p>

## 3. ОПИСАНИЕ ЗАДАНИЯ СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

### 3.1. Задание электрических и пневматических параметров

Пользовательский параметр (с целью доступа, нажмите клавишу P в стандартном режиме)				
№	Параметры функции	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание функции
P-01	Максимальная скорость шитья (об/мин)	100-6000	5000	Задание максимальной скорости шитья
P-02	Выбор положения останова иглы	0-1	0	0: Верхнее положение иглы 1: Нижнее положение иглы

P-03	Начальная скорость шитья (об/мин)	100-6000	4000	При использовании функция обрезки: настройка скорости начала срабатывания переднего датчика и сигнала заднего датчика при завершении (до обрезки нити)
P-04	Режим пуска	0-1	0	Применяется для автоматического режима. 0: Автоматический режим (пуск) 1: Режим управления лапки (пуск по переднему датчику + опускание с помощью педали)
P-05	Выбор автоматического/полуавтоматического режима	0-1	1	P-06 активирован. 0: Полуавтоматический режим 1: Автоматический режим
P-06	Переключатель автоматического обнаружения	0-1	1	0: ВЫКЛ (Включается полностью ручной режим) 1: ВКЛ (Работа в автоматическом и полуавтоматическом режиме; совпадает с P-05)
P-07	Автоматический выключатель натяжения нити	0-3	3	0: ВЫКЛ 1: Снятие натяжения обратной нити
P-08	Автоматическое всасывание	0-4	3	0: ВЫКЛ 1: Всасывание до обрезки 2: Всасывание после обрезки 3: Всасывание до и после обрезки 4: Длительное всасывание
P-09	Автоматическая подача ткани	0-2	0	0: ВЫКЛ 1: Укладка при шитье 2: Укладка после шитья
P-10	Автоматический подъем нажимной лапки	0-3	0	0: ВЫКЛ 1: Передний подъем лапки (передний датчик получает сигнал) 2: Задний подъем лапки (задний датчик получает сигнал) 3: Передний и задний подъем лапки
P-11	Подъем нажимной лапки при остановке шитья	0-1	0	Используется для полностью ручного и полуавтоматического режима 0: ВЫКЛ 1: ВКЛ (при остановке шитья нажимная лапка поднимается автоматически)
P-12	Подъем нажимной лапки после обрезки	0-1	0	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P-13	Подъем нажимной лапки при частичном нажатии на педаль	0-2	0	Используется для полностью ручного и полуавтоматического режима 0: Подъем нажимной лапки при частичном/обратном нажатии на педаль 1: Без подъема 2: Подъем при обратном нажатии на педаль
P-14	Ручное всасывание при обрезке	0-2	1	0: Без всасывания 1: Заднее всасывание 2: Переднее и заднее всасывание
P-15	Яркость лампы машины	0-4	3	0: ВЫКЛ 1-4: Степень яркости (чем больше значение, тем больше яркость)
P-16	Режим низкого давления	0-1	0	0: Стандартный режим 1: Режим низкого давления
P-17	Полуавтоматическое непрерывное шитье	0-1	1	1: ВЫКЛ 0: Непрерывное шитье при нажатии на педаль
P-18	Полуавтоматическая обрезка с постоянной скоростью	0-1	0	0: ВЫКЛ (скорость параметра P-03 не применяется до обрезки) 1: Постоянная скорость обрезки (скорость передней и задней обрезки соответствует скорости P-03)
P-20	Выбор остановка иглы после обрезки нити	0-1	1	0: Верхняя позиция 1: Нижняя позиция
P-22	Переключатель E # переднего приемника	0-1	0	1: ВКЛ (включить передний датчик, сигнал датчика + педаль) 0: ВЫКЛ (передний датчик отключен, педаль активируется напрямую)
P-23	Время периодического	1-600	20	Чем больше значение, тем больше время

	всасывания (× 100 миллисекунд)			
P-24	Время остановки периодического всасывания (× 100 миллисекунд)	0-600	0	0: Время отключения всасывания до периодического всасывания (Применяется, когда функции P-46 задано 1)
P-25	Время синхронизации всасывания для режима низкого давления (P16=1)	0-2000	200	Применяется, когда функции P-16 задано 1
Технические параметры (нажмите и удерживайте [P] для загрузки)				
P-26	Число стежков между двумя датчиками	1-600	100	Параметр периода цикла: после того, как задний датчик получает сигнал в течение одного цикла, он может работать непрерывно, в противном случае он остановится после одного цикла.
P-27	Число стежков с задержкой при передней обрезке	0-50	3	Чем меньше значение, тем раньше сработает функция, увеличив длину нити (срабатывание среднего датчика)
P-28	Число стежков с задержкой при задней обрезке	0-50	3	Чем меньше значение, тем раньше сработает функция, и тем короче концевая нить (срабатывание заднего датчика)
P-30	Задержка заднего всасывания (мс)	100-5000	100	Чем меньше значение, тем быстрее закрытие
P-31	Задержка после всасывания обрезки (мс)	100-5000	200	Чем меньше значение, тем быстрее закрытие
P-32	Время включения подтяжки ткани	0-1	1	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P-35	Число стежков с задержкой перед остановом машины	1-99	1	Число стежков, после которого автоматически останавливается машина после срабатывания датчика подачи ткани (применяется для выключенного заднего датчика)
P-36	Время отклика переднего датчика (мс)	10-990	50	Время срабатывания переднего датчика: чем меньше значение, тем быстрее срабатывание
P-37	Чувствительность переднего датчика	0-700	300	Настройка согласно параметрам переднего датчика в зависимости от типа ткани
P-38	Чувствительность промежуточного датчика	0-700	300	Настройка согласно параметрам промежуточного датчика в зависимости от типа ткани
P-39	Время задержки подъема передней лапки (мс)	500-2000	500	Автоматический/полуавтоматический режим: Время удержания после автоматического подъема прижимной лапки. Чем больше значение, тем дольше время удержания.
P-40	Время начала подъема задней лапки (мс)	0-2000	120	Время автоматического запуска подъема прижимной лапки. Чем меньше значение, тем быстрее срабатывание.
P-41	Полное время прижимной лапки (мс)	10-990	50	Чем выше значение, тем выше подъем прижимной лапки (Примечание: не должно быть слишком большим)
P-42	Время цикла прижимной лапки (%)	10-90	20	Настройка частоты использования прижимной лапки с целью предотвращения нагревания электромагнита.
P-43	Время отпускания прижимной лапки (мс)	10-990	100	Время срабатывания прижимной лапки.
P-44	Защита прижимной лапки (сек)	1-120	5	Останов подъема прижимной лапки во время шитья, останов прижимной лапки после обрезки нити, принудительное закрытие по истечении времени удержания
P-45	Время обрезки (мс)	10-990	60	Чем дольше время, тем больше сила при обрезки нити
P-46	Непрерывное всасывание при подаче	0-2	0	0: Без всасывания 1: Длительное всасывание 2: Синхронное всасывание
P-48	Подъем иглы при включении	0-1	1	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P-49	Стежок (мм)	1-7	1	Настройка совпадает с настройкой с помощью клавиш “вверх” и “вниз” для расстояния, задаваемого для иглы
P-50	Регулировка верхнего положения иглы	0-24	4	То же, что и P-72
P-51	Регулировка нижнего положения иглы	0-24	14	То же, что и P-73

P-52	Скорость теста (об / мин)	100-6000	2000	Настройка с помощью клавиш “вверх” и “вниз”
P-53	Рабочее время теста (× 100 миллисекунд)	1-250	20	Настройка с помощью клавиш “вверх” и “вниз”
P-54	Время остановки теста (× 100 миллисекунд)	1-250	20	Настройка с помощью клавиш “вверх” и “вниз”
P-55	Тестирование А: непрерывная работа	0-1	0	0: СТОП 1: ПУСК
P-56	Тестирование Б: при работающей функции	0-1	0	0: СТОП 1: ПУСК
P-57	Тестирование В: без работающей функции	0-1	0	0: СТОП 1: ПУСК
P-58	Защитный выключатель платы машины	0-1	1	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P-59	Защитный выключатель прижимной лапки	0-1	1	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P-60	Электрический/пневматический	0-1	0	0: Электрический 1: Пневматический
P-62	Направление вращения	0-1	0	Вращение маховика: 0: Вперед (по часовой стрелке) 1: Реверс (против часовой стрелки)
P-63	Язык	0-2	1	0: Английский 1: Китайский 2: Турецкий
P-64	Усилие для переднего датчика	0%-100%	80%	Настройка усилия для переднего датчика
P-65	Усилие для промежуточного датчика	0%-100%	80%	Настройка усилия для промежуточного датчика
P-66	Усилие для заднего датчика	0%-100%	80%	Настройка усилия для заднего датчика
P-67	Чувствительность заднего датчика	0-700	375	Настройка согласно параметрам заднего датчика в зависимости от типа ткани
P-69	Время реагирования заднего датчика	0-3000	0	Время реагирования заднего датчика. Может применяться для шитья сетчатой ткани с целью достижения желаемого эффекта.
P-70	Выбор модели	0-1	0	0: С горизонтальным ножом 1: С вертикальным ножом
P-72	Ручная настройка верхней позиции	0-24		Поверните маховик по часовой стрелке в верхнее положение и нажмите кнопку S, чтобы сохранить текущее значение в качестве верхней позиции.
P-73	Ручная настройка нижней позиции	0-24		Поверните маховик по часовой стрелке в нижнее положение и нажмите кнопку S, чтобы сохранить текущее значение в качестве нижней позиции.
P-74	Просмотр параметров	N1-N5		N1: Версия программного обеспечения блока управления N2: Версия программного обеспечения панели N3: Скорость вращения N4: Адаптер педали N5: Версия драйвера
P-76	Код		0000	
P-78	Тип всасывающего ковша	0-2	0	0: Со щеткой 1: Без щетки 2: Клапан
P-80	Защитный выключатель игольной планки	0-1	0	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ
P-81	Электромагнитная защита	0-1	1	0: ВЫКЛ 1: ВКЛ

#### 4. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки	Описание ошибки	Меры
E1	Превышение напряжения	Выключите машину, проверьте напряжение источника питания (превышает ли оно номинальное напряжение). Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E2	Понижение напряжения	Выключите машину, проверьте напряжение источника питания (падает ли оно ниже номинального напряжения). Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E5	Ошибка подключения педали	Выключите машину, проверьте надежность и правильность подключения педали. Устраните дефекты. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E7	Ошибка заторможенного ротора двигателя	Поверните маховик машины, проверьте, не заклинил ли он. Если он заклинил, необходимо устранить механический отказ. Если маховик в порядке, проверьте подключение датчика и двигателя, и устраните отказ, если таковой имеется. Если подключение выполнено правильно, проверьте правильность напряжения источника питания и скорость шитья, которая не должна быть слишком высокой. Настройте эти параметры, если требуется. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E10	Сверхток соленоида	Выключите машину, убедитесь, что в соответствующей цепи отсутствует короткое замыкание или повреждение.
E11	Ошибка сигнала позиционирования	Выключите машину, проверьте подключение кодового датчика положения. Устраните неисправность подключения и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E14	Ошибка кодового датчика положения	Выключите машину, проверьте подключение кодового датчика положения. Устраните неисправность подключения и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E15	Модуль питания: ненормальный сверхток	Выключите и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.
E16	Защитный выключатель лапки не установлен в правильное положение	Проверьте возврат прижимной лапки в требуемое положение и наличие повреждений переключателя прижимной лапки и гнезда.
E17	Защитный выключатель машины не установлен в правильное положение	Выключите машину, проверьте возможность вращения машины. Проверьте исправность и положение ртутного переключателя.
E18	Защитный выключатель игольной планки не установлен в правильное положение	Проверьте, открыта или закрыта игольная планка. Убедитесь в отсутствии повреждений защитного выключателя и разъема.
NC	Ошибка обмена данных передней панели управления, подключенной к центральному процессору	Проверьте панель управления и ее подключения. Устраните неисправности и включите машину. Если по-прежнему возникают ошибки, замените блок управления и обратитесь в службу поддержки.

## 5. СХЕМА ПОРТА РАЗЪЕМА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

### 5.1. Машинный порт

