

**ИНСТРУКЦИЯ**  
**СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ**

**Компьютеризированная швейная машина**  
**со специальной строчкой**  
**и челночным стежком**  
**«TYPE SPECIAL»**

**TS-A6**

**TS-A6B**

**TS-A6H**

**TS-A8**

**TS-A9**

## Содержание

Важные правила техники безопасности .....	3
1. Назначение кнопок и инструкции .....	4
1.1. Назначение кнопок .....	4
1.2. Настройки .....	5
1.2.1. Режим отладки .....	5
1.2.2. Настройка точечной закрепки .....	5
1.2.3. Шитьё декоративных строчек .....	5
1.2.4. Редактирование шаблонов декоративных строчек .....	5
1.2.5. Настройка шаблона программируемой закрепки .....	6
1.2.6. Настройка шаблона программируемой строчки .....	6
2. Параметры .....	6
3. Таблица ошибок .....	15
4. Схема разъёмов .....	16






### Важные правила техники безопасности

1. Перед установкой или использованием данного продукта пользователи должны подробно ознакомиться с данным руководством по эксплуатации.
  2. Данное изделие должно устанавливаться или эксплуатироваться надлежащим образом обученным персоналом. Во время монтажа необходимо отключить все источники питания.
  3. Всем инструкциям, обозначенным символами, необходимо уделять особое внимание и выполнять их в соответствии с инструкциями, чтобы избежать ненужных повреждений.
  4. По соображениям безопасности запрещается использовать удлинители в качестве розеток для питания более чем двух электроприборов.
  5. При подключении шнура питания необходимо убедиться, что рабочее напряжение соответствует номинальному значению напряжения, указанному на логотипе изделия.
  6. Пожалуйста, не работайте в местах, подвергающихся прямому воздействию солнечных лучей, на открытом воздухе, а также в помещениях с температурой выше 45°C или ниже 0°C.
  7. Пожалуйста, не работайте рядом с отопительными приборами (электронагревателями), в местах, где выпадает роса, а также в местах с относительной влажностью воздуха менее 10% или более 90%.
  8. Пожалуйста, не работайте в пыльных помещениях, местах с агрессивными веществами и летучими газами.
  9. Пожалуйста, обратите внимание, что все шнуры питания, сигнальные линии, провода заземления и т.д. не должны находиться под давлением или чрезмерно деформироваться при подключении для обеспечения безопасного использования.
  10. Клемма заземления шнура питания должна быть подсоединена к системному проводу заземления производственного предприятия с помощью проводов и разъемов соответствующего размера, и это соединение должно быть надежно закреплено.
  11. Все вращающиеся детали должны быть защищены от воздействия окружающей среды с помощью прилагаемых деталей.
  12. После завершения установки и первого включения питания сначала включите швейную машину на низкой скорости, чтобы проверить правильность направления вращения и стабильность работы.
  13. Перед выполнением следующих операций, пожалуйста, отключите все источники питания: при подключении и отсоединении любых соединительных штекеров на блоке управления и двигателе; при заправке игл и ниток; когда ремонтируется часть машины или производятся какие-либо механические регулировки; когда машина простаивает и не используется.
  14. Ремонт или техническое обслуживание на высоком уровне могут выполняться только квалифицированными специалистами по механике и электрике. Все детали для технического обслуживания должны предоставляться компанией.
  15. Пожалуйста, при использовании данного изделия держитесь подальше от высокочастотных электромагнитных волн и передатчиков радиоволн, чтобы избежать возникновения помех в работе сервопривода и его неисправностей.
  16. Гарантийный срок на данное изделие составляет один год с даты покупки. Гарантия действует при условии, что данное изделие используется в нормальных условиях и в работе нет человеческих ошибок; оно будет бесплатно отремонтировано в течение гарантийного срока для обеспечения нормальной работы. Однако в следующих случаях в течение гарантийного срока будет взиматься плата за техническое обслуживание: 1. неправильное подключение высоковольтного источника питания, использование изделия не по назначению, разборка, ремонт, замена или использование запасных частей не в соответствии со спецификациями, а также неквалифицированный ввод в эксплуатацию; 2. при попадании воды, масла или посторонних предметов в изделие; 3. ущерб, причиненный пожаром, землетрясением, молнией, сильным ветром, наводнением, солевой эрозией, влагой, аномальным напряжением и другими стихийными бедствиями. 4. ущерб причинён клиентом или транспортной компанией при перевозке товара после покупки.
- \* При производстве и тестировании данного продукта прилагаются все усилия и осуществляется строгий контроль для достижения стандартов высокого качества и высокой стабильности, но при этом устраняются внешние электромагнитные или электростатические помехи. Устойчивый или нестабильный источник питания может привести к удару или повреждению данного устройства, поэтому система заземления в месте эксплуатации должна быть хорошо продумана. Также рекомендуется, чтобы пользователи устанавливали безотказные защитные устройства (например, устройства защиты от скачков напряжения).

## 1. Назначение кнопок и инструкции

### 1.1. Назначение кнопок

Название		Описание
Клавиша параметров		При нажатии кнопки, вы войдёте в интерфейс настройки пользовательских параметров или выйдете из него. При нажатии  и  , вы переключитесь на интерфейс ввода пароля. Введите правильный пароль, нажмите клавишу S для подтверждения, и вы сможете перейти к расширенному интерфейсу настройки параметров.
Клавиша подтверждения		Просмотр и сохранение содержимого выбранного параметра. После выбора номера параметра нажмите эту клавишу, чтобы просмотреть и изменить значение параметра. После изменения значения параметра нажмите эту клавишу, чтобы выйти и сохранить значение параметра.
Клавиша увеличения		При нажатии кнопки значение параметра увеличится. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, значение параметра будет постоянно увеличиваться.
Клавиша уменьшения		При нажатии кнопки значение параметра уменьшится. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, значение параметра будет постоянно уменьшаться.
Восстановление заводских настроек		Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, параметры восстановятся на заводские настройки.
Клавиша начальной зацепки\Клавиша плавного старта		При нажатии кнопки будут поочередно переключаться виды начальной зацепки: сегмент АВ, сегмент АВ АВ, без зацепки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, будет включен или выключен режим плавного старта;
Клавиша конечной зацепки\Клавиша позиционирования иглы		При нажатии кнопки будут поочередно переключаться виды конечной зацепки: сегмент DC, сегмент DCDC, без зацепки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, будет переключаться положение остановки иглы после шитья (верхнее положение остановки/нижнее положение остановки).
Клавиша свободного шитья\Клавиша фиксированной строчки		При нажатии кнопки включится режим свободного шитья. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, машина перейдет в режим фиксированной строчки;
Клавиша непрерывной зацепки\Клавиша многосегментной фиксированной строчки		При нажатии кнопки включится режим непрерывной зацепки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, машина перейдет в режим многосегментной фиксированной строчки (переключение поочередно на четырехсегментную строчку, семисегментную строчку, восьмисегментную строчку и пятнадцатисегментную строчку).
Клавиша автоматического подъема прижимной лапки\Клавиша автоматического запуска		Если вы нажмете кнопку, то включите или выключите автоматический подъем прижимной лапки. (После завершения всех строчек прижимная лапка автоматически поднимется. Когда двигатель остановится во время выполнения шитья, прижимная лапка автоматически поднимется). Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, включится режим использования или отмены функции автоматического запуска.
Клавиша обрезки\Клавиша зажима нити		При нажатии кнопки включится или выключится функция обрезки нити. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, включится или выключится функция зажима нити.




Клавиша декоративных строчек		При нажатии кнопки вы переключитесь на интерфейс выбора шаблона декоративной строчки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, переключитесь на интерфейс редактирования стиля шаблона.
Клавиша точечной закрепки		При нажатии кнопки включится или выключится режим точечной закрепки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, переключитесь в режим настройки точечной закрепки.
Клавиша программируемой закрепки		При нажатии кнопки включится или выключится режим программируемой закрепки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, переключитесь в режим настройки программируемой закрепки.
Клавиша шаблона программируемой строчки		При нажатии кнопки включится или выключится режим программируемой строчки. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, переключитесь в режим настройки программируемой строчки.
Клавиша длины стежка		При нажатии кнопки увеличится или уменьшится длина стежка. Если вы нажмете и будете удерживать нажатой клавишу, будет постоянно увеличиваться или уменьшаться длина стежка.

## 1.2. Настройки


### 1.2.1. Режим отладки

Нажмите и удерживайте клавишу S в главном интерфейсе, чтобы переключиться на интерфейс параметров отладки. Электронная коррекция угла двигателя главного вала P92, быстрая регулировка верхнего положения двигателя главного вала P72. P129 – коррекция нулевого значения шагового двигателя (двигатель закрепки), P74 – компенсация стежка, P75 – компенсация стежка заднего хода.




### 1.2.2. Настройка точечной закрепки

Удерживайте кнопку  на главном интерфейсе и вы переключитесь на интерфейс настройки «точечной закрепки в начале строчки и в конце» "F-1" (F-1: в начале, b-2: в конце). Нажмите +/- для выбора F-1~ b-2, затем нажмите  для подтверждения. Войдите в интерфейс редактирования шаблона. "01 0 0,5" (количество стежков, направление и длина стежка). Нажмите </> на 1-й и 2-й ряды, затем нажмите +/-, чтобы выбрать количество стежков. Нажимайте > до 3-го ряда и нажмите +/-, чтобы задать направление (0: вперед / 1: назад). Нажмите кнопку > для регулировки длины стежка, чтобы отрегулировать ширину иглы, и нажмите  для подтверждения. Нажмите P, чтобы вернуться к основному интерфейсу.





### 1.2.3. Шитьё декоративных строчек

Для выбора дизайна декоративной строчки нажмите "Patt" в главном интерфейсе и перейдите к интерфейсу выбора шаблона "n1". Нажимайте  n1-n9, чтобы выбрать шаблон и начать шитьё.



### 1.2.4. Редактирование шаблонов декоративных строчек

Удерживая кнопку "Patt" на главном интерфейсе, перейдите к интерфейсу редактирования шаблона "n-01 01". Нажмите кнопку , чтобы выбрать 01-10, затем нажмите  для подтверждения. Переключитесь в интерфейс редактирования шаблона "01 1 3.0". Нажмите </> на 1-й и 2-й ряды, затем нажмите +/- для настройки количества стежков (00-99). Нажмите </> на 3-ю строку и нажмите +/- для настройки количества повторов (от 1 до 9). Затем настройте длину стежка и нажмите  для подтверждения. Нажмите кнопку P, чтобы вернуться к основному интерфейсу.

### 1.2.5. Настройка шаблона программируемой закрепки

Удерживайте кнопку  в главном интерфейсе и перейдите к интерфейсу «настройки шаблона закрепки» "H-01 01" ("H-01" – это код шаблона, "01" – номер секции). Нажмите кнопку +/- для выбора шаблона закрепки от 01-10. Нажмите кнопку  для подтверждения. Переключитесь в интерфейс редактирования шаблона "03 3 3.0" (количество стежков, количество повторений и длина стежка). Нажмите </> на 1-й и 2-й ряды и нажмите +/-, чтобы выбрать от 00 до 99 стежков. Перейдите к 3-му ряду и нажмите +/-, чтобы выбрать от 1 до 9 стежков повтора. Нажмите  для настройки длины стежка. Нажмите  для подтверждения и нажмите кнопку P, чтобы вернуться к основному интерфейсу.

### 1.2.6. Настройка шаблона программируемой строчки

Удерживайте кнопку  в главном интерфейсе. Переключитесь на интерфейс шитья постоянным стежком "d-01 3.0" (d-01: ступень; 3.0: длина стежка) и нажмите +/-, чтобы выбрать ступень d01-d15, затем нажмите кнопку , чтобы отрегулировать длину стежка.

## 2. Параметры

Параметр	Описание	Диапазон	По умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость (об/мин)	1000 – 3700	3700	Настройка максимальной скорости шитья
P02	Регулировка кривой ускорения (%)	10 – 100	80	Настройка ускорения в зависимости от угла наклона регулятора скорости. Чем больше значение, тем выше скорость; чем меньше значение, тем медленнее скорость
P03	Позиционер иглы	UP\DN	DN	UP: верхнее положение DN: нижнее положение
P04	Скорость начальной закрепки (об/мин)	200 – 3200	2000	
P05	Скорость конечной закрепки (об/мин)	200 – 3200	2000	
P06	Скорость точечной закрепки (об/мин)	200 – 3200	2000	
P07	Скорость плавного старта (об/мин)	200 – 1500	1500	
P08	Количество стежков плавного старта	1 – 15	2	

P09	Скорость автоматического шитья (об/мин)	200 – 4000	3700	Активируйте настройку скорости при нажатии автоматической функциональной клавиши
P10	Автоматическое выполнение закрепки в конце шитья	ON/OFF	ON	ON: после выполнения последнего участка фиксированной строчки закрепка будет выполнена автоматически. OFF: после выполнения последнего участка фиксированной строчки закрепка не будет выполнена автоматически.
P12	Выбор режима начальной закрепки	0 – 1	1	0: управляется педалью, ее можно останавливать и запускать по желанию 1: нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить закрепку
P13	Выбор режима начала шитья	CON/STP	CON	CON: после завершения начальной закрепки функция следующего этапа будет автоматически продолжена. STP: Автоматическая остановка после выполнения закрепки
P14	Настройка функции плавного старта	ON/OFF	OFF	
P15	Кнопка ручного управления А	0 – 6	5	0: Функция выключена 1: Позиционирование иглы 2: Выполнение одного стежка 3: Шитьё 1\2 от длины стежка 4: Ручное шитьё 5. Выполните закрепки, когда шитьё продолжается или остановлено в середине процесса 6: Функция точечной закрепки
P16	Ручное ограничение скорости закрепки	0 – 3200	3000	Функция отключается, если значение меньше 100
P17-N04	Голосовые настройки	0 – 6	1	0 выключено, 1 китайский, 2 английский, 3 вьетнамский, 4 португальский 5 турецкий, 6 испанский
P17-N05	Выбор голосовой трансляции	0 – 3	1	0: нет звукового сигнала клавиши, нет сообщения об ошибке; 1: есть звуковой сигнал клавиши и сообщение об ошибке; 2: только звук клавиш; 3: только сообщение об ошибке

P17-N06	Функция автоматического подсчета деталей	0 – 50	1	0: Выключено; 1-50: Количество обрезков (количество деталей)
P17-N12	Количество дисплеев Выбор интерфейса устройства	0 – 1	0	0: Выкл. 1: Вкл.
P17-N13	Выбор режима автоматического подсчета деталей	0 – 1	0	0: режим подсчета на увеличение, 1: режим подсчета на уменьшение
P29	Усилие при остановке	1 – 45	20	
P32	Компенсация закрепочного шва	0 – 200	167	
P34	Выбор режима фиксированной строчки	A/M	A	A: нажмите на ножную педаль, чтобы автоматически выполнить шитье фиксированной строчки ; M: управляется ножной педалью, ее можно останавливать и запускать по желанию
P35	Настройка функции ослабления нити при подъеме прижимной лапки	0 – 2	2	0: Выключено; 1: Ослабление при подъеме прижимной лапки. Функция ослабления не включается при остановке; 2: Ослабление при подъеме прижимной лапки. Функция ослабления включается при остановке.
P36	Настройка функции свободной линии	0 – 1	0	0: замкнуто; 1: Незакрепленная линия
P37	Настройка функции зажима нити	0 – 11	6	0: Выключено; 1: отключить функцию от сети ; 2 ~ 11: Усилие зажима, чем больше значение, тем больше усилие
P38	Подъём прижимной лапки	ON/OFF	ON	
P39	Автоматический подъём прижимной лапки при остановке во время шитья	UP/DN	DN	
P40	Автоматический подъём прижимной лапки	UP/DN	DN	
P41	Дисплей счетчика деталей	0 – 9999		Отображается количество готовых деталей; нажмите и удерживайте клавишу "минус", чтобы сбросить счётчик.



P42-N01	Номер версии электронного управления			
P42-N02	Номер версии задатчика скорости			
P42-N03	Текущая скорость			
P42-N04	Напряжение задатчика скорости			
P42-N05	Угол двигателя (верхнее положение)			
P42-N07	Напряжение шины			
P42-N15	Номер версии шагового двигателя			
P44	Тормозное усилие при остановке во время шитья	1 – 45	16	
P45	Выбор режима шитья декоративных строчек	0 – 1	0	0: управляется ножной педалью, шитьё можно останавливать и запускать по желанию 1: нажмите на ножную педаль, чтобы автоматически выполнить шитьё шаблона
P46	Функция подъема иглы в обратном направлении после обрезки	ON/OFF	OFF	
P47	Реверс угла подъема иглы после обрезки	10 – 50	40	После того, как нить обрезана, рассчитывается верхнее положение иглы, и для подъема иглы используется обратная операция.
P48	Скорость позиционирования (обороты в минуту)	100 – 500	210	
P49	Скорость обрезки (об/мин)	100 – 500	300	Отрегулируйте частоту вращения двигателя во время обрезки
P50	Рабочее время подъема прижимной лапки с полной отдачей (мс)	10 – 990	200	
P51	Усилие при подъеме прижимной лапки (%)	1 – 50	25	
P52	Задержка подъема прижимной лапки (мс)	10 – 990	120	
P53	Функция поднятия прижимной лапки при небольшом нажатии на педаль	0 – 2	1	0: выключено ; 1: включено ; 2: лапка поднимается только при полном нажатии на педаль ;
P54	Время срабатывания прижимной лапки (мс)	10 – 990	200	

P55	Время действия прижимной лапки	10 – 990	10	
P56	Автоматическое позиционирование после включения питания	0 – 1	0	0: Выключено 1: Включено
P57	Время защиты электромагнита прижимной лапки (с)	1 – 60	5	Отключение соленоида для защиты от перегрева
P58	Регулировка верхнего положения	0 – 359	90	
P59	Регулировка нижнего положения	0 – 359	90	
P60	Скорость испытания (об/мин)	100 – 3700	3500	
P61	Тест А	ON/OFF	OFF	Тестовый режим непрерывной работы
P62	Тест В	ON/OFF	OFF	Тестовый режим "старт-стоп"
P63	Тест С	ON/OFF	OFF	Тестовый режим "старт-стоп" без позиционирования и функций
P64	Время выполнения теста	1 – 250	30	
P65	Время остановки во время теста	1 – 250	10	
P66	Переключатель защиты	0 – 1	1	0: Выключено; 1: Включено
P69	Свободное шитьё шаблона	0 – 1	0	0: управляется ножной педалью, можно останавливать и запускать по желанию 1: нажмите на педаль, чтобы автоматически выполнить шитьё по шаблону.
P70	Выбор модели		24	
P71	Ручная кнопка А для регулировки длины стежка	0 – 5,0	0	
P72	Быстрая регулировка верхнего положения	0 – 359		Отрегулируйте верхнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться при изменении положения махового колеса. Нажмите клавишу "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве верхнего положения иглы.

P73	Быстрая регулировка нижнего положения	0 – 359		Отрегулируйте нижнее положение иглы, отображаемое значение будет меняться при изменении положения махового колеса. Нажмите клавишу "S", чтобы сохранить текущее положение (значение) в качестве нижнего положения иглы.
P74	Компенсация расстояния между стежками	-50 – 50	0	
P75	Компенсация расстояния между стежками закрепки	-50 – 50	0	
P77	Время выполнения закрепки	0 – 350	75	
P78	Угол зажима нити	5 – 359	100	
P79	Угол отпуска зажима	5 – 359	270	
P80	Угол подачи по касательной	0 – 359	5	
P81	Время работы освобождения прижимной лапки (мс)	0 – 800	60	
P83	Усилие при остановке	10 – 100	20	
P84	Время полного вывода (мс)	10 – 990	60	
P85	Количество периодического вывода (*10%)	1 – 10	7	
P86	Расстояние позиционирования верх\низ	15 – 345	170	Угол между верхней и нижней установочными точками (1 градус для каждых 4 значений)
P87	Время задержки обратной связи по коммутируемому каналу	10 – 990	50	
P88	Усилие при остановке во время шитья	10 – 100	30	
P89	Настройка значения перенапряжения переменного тока	500 – 1023	800	

P92	Электронная коррекция угла двигателя		160	Ознакомьтесь с начальным углом датчика, он был установлен на заводе, пожалуйста, не меняйте его по своему желанию. (значения параметров нельзя изменить вручную, случайные изменения приведут к неисправности блока управления и двигателя)
P93	Время функции полуоборота шага (мс)	10 – 900	100	
P95	Сигнал выходного действия прижимной лапки (%)	10 – 100	100	
P99	Начальная длина стежка	0 – 0,5	0,5	
P100	Направление начального стежка	0 – 1	0	
P101	Начальный угол	1 – 359	30	Начальный угол (рассчитывается как 0° для нижнего положения)
P102	Конечный угол	1 – 359	180	Конечный угол (нижнее положение рассчитывается как 0°, которое должно быть больше, чем P101)
P103	Прочность незакрепленной нити	1 – 5	3	
P105	Выбор шаблона шитья	0 – 9	0	0: Выключено 1 ~ 9: Свободный стиль шаблона
P107	Начальная скорость	100 – 1200	500	
P108	Количество начальных стежков	0 – 12	1	
P109	Время задержки после определения верхнего положения	5 – 990	5	
P110	Время возврата (мс)	60 – 990	65	Убедитесь, что механизм обрезки возвращается в исходное положение
P111	Переключатель режима «птичье гнездо»	0 – 1	0	
P112	Задержка перед тем, как зажать нить (для «птичьего гнезда»)	0 – 990	100	
P113	Время срабатывания зажима («птичье гнездо»)	0 – 990	30	
P114	Время возврата зажима («птичье гнездо»)	0 – 990	30	

P115	Рабочий цикл зажима («птичье гнездо»)	0 – 100	80	
P116	Время на работы («птичье гнездо»)	0 – 5000	1000	
P117	Рабочий цикл без «птичьего гнезда»	0 – 100	80	
P128	Режим шитья шаблона закрепки	0 – 1	0	
P129	Коррекция нулевой точки шагового двигателя закрепки	-500 – 1023	0	
P131	Нормальная длина стежка	0 – 5,0	3,0	
P132	Длина стежка (ручной)	0 – 5,0	2,0	
P138	Рабочий цикл буфера расцепления прижимной лапки (%)	0 – 100	2	
P139	Задержка отпускания прижимной лапки (мс)	0 – 200	8	
P143	Выбор режима точечной закрепки	0 – 3	0	0: выключено 1: только в начале; 2: только в конце 3: в начале и в конце
P144	Компенсация стежка на высокой скорости	-50 – 50	0	
P145	Компенсация стежков закрепки на высокой скорости	-50 – 50	0	
P149	Защита шагового двигателя закрепки по току	0 – 12	6	
P151	Защита шагового двигателя закрепки от перенапряжения	0 – 12	8	
P153	Длина стежка конечной точечной закрепки	0 – 0,5	0,5	
P154	Минимальная скорость	100 – 1200	500	
P159	Направление шитья в конце строчки	0 – 1	0	0: прямое; 1: обратное
P160	Количество стежков в конце строчки	0 – 12	1	
P170	Кнопка В регулировки длины стежка	0 – 5,0	0	
P171	Кнопка С регулировки длины стежка	0 – 5,0	0	

P173	Кнопка D регулировки длины стежка	0 – 5,0	0	
P174	Кнопка B	0 – 6	3	0: Функция выключена 1: Позиционирование иглы 2: Выполнение одного стежка 3: Шитьё 1\2 от длины стежка 4: Ручное шитьё 5. Выполните закрепки, когда шитье продолжается или остановлено в середине процесса 6: Функция точечной закрепки
P175	Кнопка C	0 – 6	0	0: Функция выключена 1: Позиционирование иглы 2: Выполнение одного стежка 3: Шитьё 1\2 от длины стежка 4: Ручное шитьё 5. Выполните закрепки, когда шитье продолжается или остановлено в середине процесса 6: Функция точечной закрепки
P176	Кнопка D	0 – 6	0	0: Функция выключена 1: Позиционирование иглы 2: Выполнение одного стежка 3: Шитьё 1\2 от длины стежка 4: Ручное шитьё 5. Выполните закрепки, когда шитье продолжается или остановлено в середине процесса 6: Функция точечной закрепки
P177	Компенсация длины стежка 1 мм	0 – 300		
P178	Компенсация длины стежка закрепки 1 мм	0 – 300		
P179	Компенсация длины стежка 2 мм	0 – 300		
P180	Компенсация длины стежка закрепки 2 мм	0 – 300		
P181	Компенсация длины стежка 3 мм	0 – 300		
P182	Компенсация длины стежка закрепки 3 мм	0 – 300		
P183	Компенсация длины стежка 4 мм	0 – 300		
P184	Компенсация длины стежка закрепки 4 мм	0 – 300		

P185	Компенсация длины стежка 5 мм	0 – 300		
P186	Компенсация длины стежка закрепки 5 мм	0 – 300		

Примечание: Исходное значение параметра приведено только для справки, а фактическое значение параметра зависит от конкретного продукта.

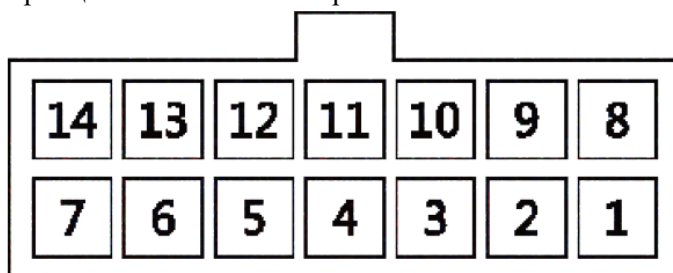
### 3. Таблица ошибок

Код	Описание	Решение
E01	Ошибка при высоком напряжении	Отключите питание системы и проверьте правильность напряжения сети (не превышает ли оно рекомендованное).
E02	Ошибка при низком напряжении	Отключите питание системы и проверьте правильность напряжения сети (не ниже ли оно рекомендованного).
E03	Плохая связь процессора с процессором панели управления	Отключите питание и проверьте, подключен ли разъем к панели управления и в каком состоянии кабель.
E05	Плохое подключение регулятора скорости	Отключите питание и проверьте, подключен ли разъем к регулятору скорости и в каком состоянии кабель.
E07	Ошибка двигателя	Поверните маховое колесо, чтобы убедиться, что двигатель не заблокирован. Проверьте подключение кабеля датчика и питания к двигателю. Убедитесь, что напряжение питания двигателя в норме. И не слишком ли высока скорость шитья.
E09	Ошибка позиционера	Отключите питание системы, проверьте датчик и разъем датчика двигателя и перезапустите систему.
E10	Защита электромагнита от перегрузки по току	Отключите питание системы и проверьте, не поврежден ли электромагнит, не закорочен ли он.
E11	Ненормальный сигнал позиционирования для запуска системы	Отключите питание системы, проверьте датчик и разъем датчика двигателя и перезапустите систему.
E14	Ненормальный сигнал кодера	Отключите питание системы, проверьте датчик и разъем датчика двигателя и перезапустите систему.
E15	Ошибка перегрузки по току двигателя	Отключите питание и включите его снова
E17	Датчик безопасности	Поднимите головку машины и снова включите питание. Проверьте, не поврежден ли датчик.
E20	Неправильное вращение двигателя при запуске	Отключите питание, проверьте, подключены ли кабель энкодера двигателя и кабель питания двигателя к разъему.
E80	Плохая связь процессора с блоком управления	Отключите питание и включите его снова
E82	Перегрузка по току шагового двигателя закрепки	Отключите питание и включите его снова
E84	Ошибка кодера шагового двигателя закрепки	Отключите питание и проверьте, подключен ли кабель энкодера шагового двигателя к разъему.

E85	Плохая связь блока управления с шаговым двигателем	Отключите питание и проверьте, подключен ли кабель энкодера шагового двигателя к разъему.
E86	Не удалось запустить шаговый двигатель закрепки	Отключите питание, проверьте, подключены ли кабель энкодера и кабель питания шагового двигателя к разъему.
E87	Остановка шагового двигателя закрепки	Убедитесь, что шаговый двигатель не заблокирован.

#### 4. Схема разъёмов

Принципиальная схема порта 12P



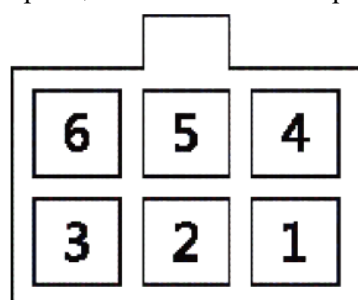
1. Электромагнит обрезки: 1,8 (+32 В)
2. Электромагнит зажима нити: 2,9 (+32 В)
3. Электромагнит ослабления нити: 3,10 (+32 В)
4. Подсветка: 4 (GND), 11 (+ 5 В)
5. Кнопка закрепки: 5 (сигнальная)
6. Кнопка позиционера: 7 (сигнал)

Принципиальная схема 2P-порта



1. Электромагнит прижимной лапки: 1,2 (+32 В)

Принципиальная схема порта 6P



1. Прямой воздушный клапан: 1 (+24 В), 4
2. Воздушный клапан: 2 (+24 В), 5
3. Всасывающий клапан: 3 (+24 В), 6