

DISON

**ОВЕРЛОК ПРОМЫШЛЕННЫЙ
С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ
DISON DS- 798D-СЕРИЯ**



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СОДЕРЖАНИЕ

I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	3
1. ДО НАЧАЛА РАБОТЫ	3
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ	3
3. СМАЗКА	4
4. ЗАПРАВКА НИТИ	4
5. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ	4
5. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	6
6. ЗАМЕНА ИГЛЫ	6
7. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ	6
8. МЕХАНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ	7
9. ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	9
II. ВСТРОЕННЫЙ ДВИГАТЕЛЬ (UM1913)	12
1. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	12
2. СХЕМА РАЗЪЕМОВ	13
3. РЕЖИМ МОНИТОРА	13
4. УСТАНОВКА ПАРАМЕТРОВ	13
5. ПАРАМЕТРЫ	13
6. КОДЫ ОШИБОК	15

I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящее руководство составлено на основе информации от сентября 2018 года.
2. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в параметры или структуру без предварительного уведомления.
3. Необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством до начала работы. Мы надеемся, что вы получите удовольствие от работы с оборудованием торговой марки JATI.
4. Держите руководство в доступном месте, чтобы обратиться к нему в случае необходимости.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Кол-во нитей	Скорость шитья (об/мин)	Длина стежка (мм)	Высота подъема лапки (мм)	Уровень шума (dB)	Крутящий момент (N.m)	Ширина шва (мм)
DS-798D-3	3	5'500 – 6'000	0 – 5	6	≤ 84	≥ 0.4	1.5 – 6
DS-798D-4	4	5'500 – 6'000	0 – 5	6	≤ 84	≥ 0.4	1.5 – 6
DS-798D-5	5	5'500 – 6'000	0 – 5	6	≤ 84	≥ 0.4	1.5 – 6

1. ДО НАЧАЛА РАБОТЫ

Благодарим Вас за покупку оборудования торговой марки JATI.

Внимательно прочитайте настоящую инструкцию до начала эксплуатации оборудования, изучив основные функции и технические характеристики машины. Это поможет Вам увеличить эффективность работы и качество прошиваемых изделий.

ВНИМАНИЕ: Машина относится к классу высокоскоростного оборудования. Не приступайте к работе, не проверив уровень масла и направление вращения двигателя.

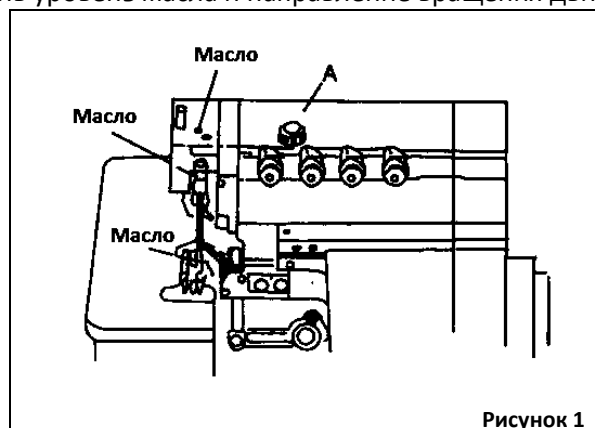


Рисунок 1

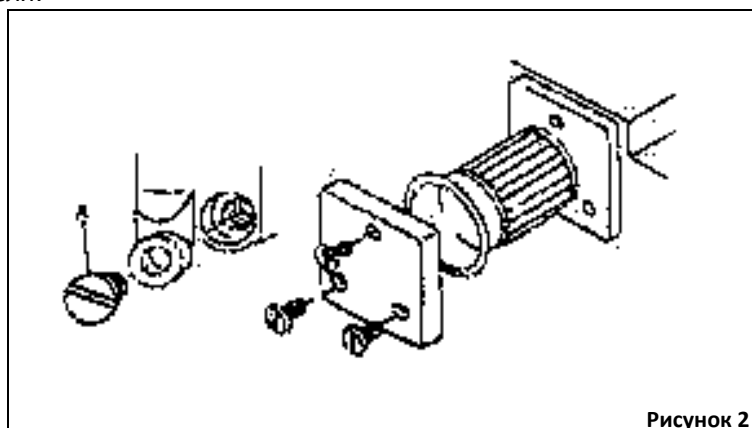


Рисунок 2

2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

1. Установите машину в соответствии со схемой стола, вставьте амортизаторы. В случае использования полуутопленного стола расстояние между поверхностью игольной пластины и столом должно быть не менее 100мм, для полностью утопленного стола – около 5мм.
2. Установите педаль двигателя с левой стороны, педаль подъема лапки – с правой.
3. Установите желоб для удаления обрезков ткани и стойку-держатель бобин согласно упаковочному листу.
4. Убедитесь, что мотор вращается по часовой стрелке.

ВНИМАНИЕ: При первом запуске машины первые четыре часа необходимо работать на скорости ниже максимальной на 20%, после чего необходимо заменить масло. Далее машина готова для работы на максимальной скорости.

JATI

Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»

630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1

Тел.: +7 (383) 211 27 60

Сайт: <http://jati.su>

3. СМАЗКА

1. Смазка (Рис. 1)

Открутите винт А и залейте масло для высокоскоростных промышленных швейных машин (или Mobile #10, Esso #32), чтобы индикатор уровня масла находился между двумя линиями в окошке уровня масла. После чего закрутите винт А.

При первом использовании машины или после длительного периода простоя необходимо смазать иглодержатель, направитель петлителя и т.д.

2. Слив масла (Рис. 2)

Открутите винт А и слейте масло, после чего снова закрутите винт А.

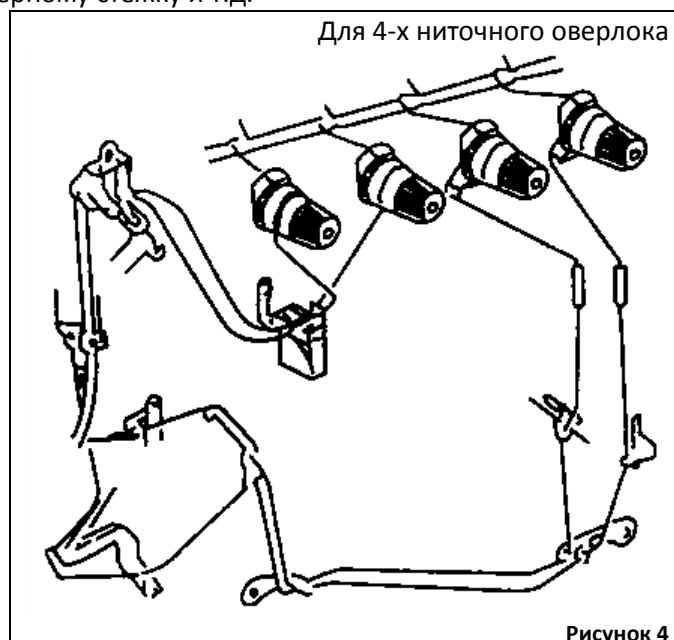
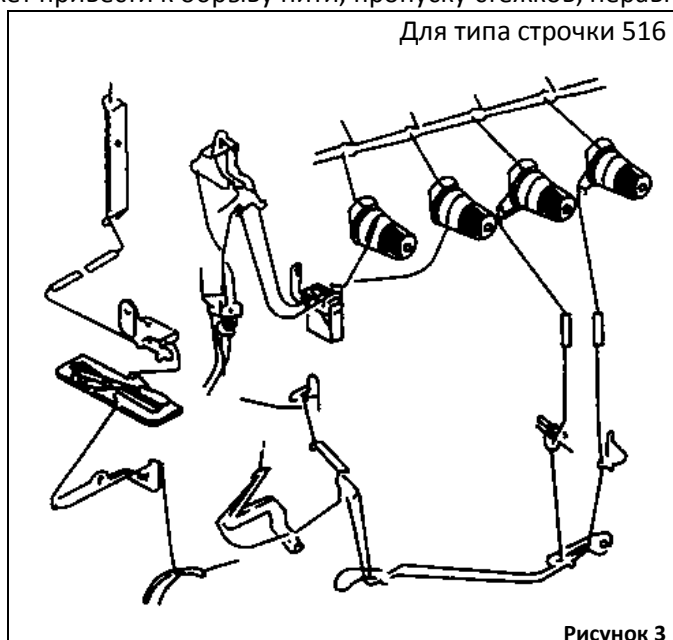
Для увеличения срока эксплуатации машины необходимо заменить масло у новой машины по истечении 4-х недель работы. В дальнейшем масло необходимо менять каждые четыре месяца.

В данной машине установлен масляный фильтр. Очищайте его каждый месяц и, при необходимости, замените его.

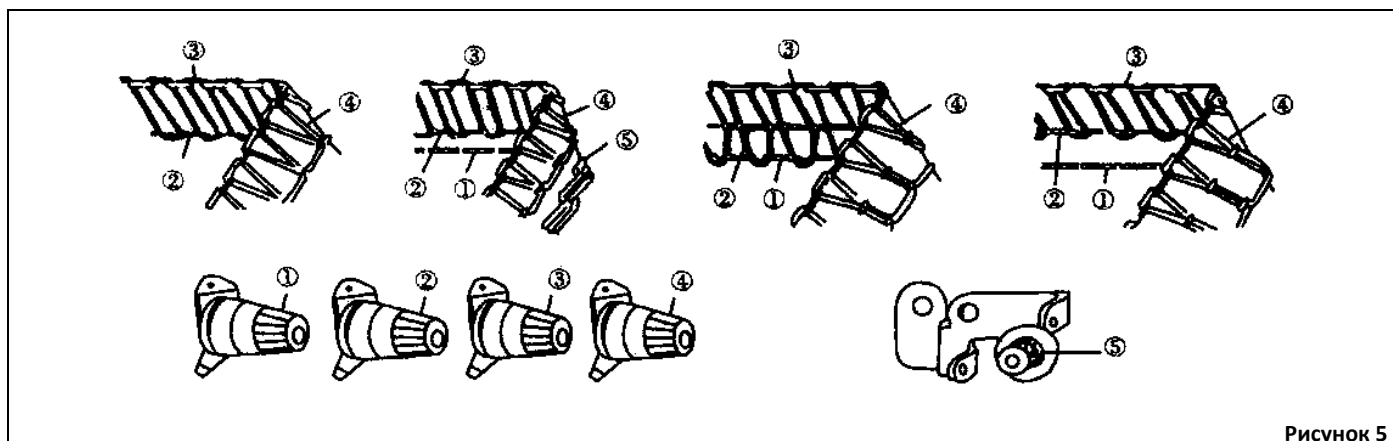
3. Силиконовая смазка нити для охлаждения иглы

4. ЗАПРАВКА НИТИ

Необходимо заправлять нить в соответствии с типом прошиваемого стежка. Неправильная заправка нити может привести к обрыву нити, пропуску стежков, неравномерному стежку и т.д.



5. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



ЈАТІ

Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»
630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1
Тел.: +7 (383) 211 27 60
Сайт: <http://jati.su>

Натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии с прошиваемым материалом, толщиной материала, нитью, шириной строчки, длиной стежка и т.д. Таким образом, узлы натяжения должны быть отрегулированы для каждого конкретного случая.

1. Регулировка узла натяжения (Рис. 5)

- Узел натяжения ① используется для регулировки двойной цепочки игольной нити или левой оверлочной игольной нити.
- Узел натяжения ⑤ используется для регулировки двойной цепочки нити петлителя.
- Узел натяжения ② используется для регулировки оверлочной игольной нити.
- Узел натяжения ③ используется для регулировки нити верхнего петлителя.
- Узел натяжения ④ используется для регулировки нити нижнего петлителя.

2. Регулировка игольной нити (Рис. 6)

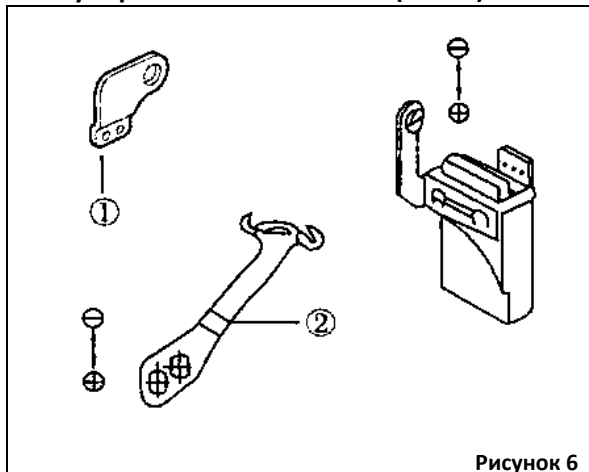


Рисунок 6

В случае прошивания типов строчки 504, 512, 514 опустите нитенаправитель ① и ② в нижнее положение, строчки 503, 505 – в верхнее положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Направление (+) – для увеличения натяжения игольной нити, направление (-) – для уменьшения натяжения игольной нити.

3. Регулировка нити петлителя (Рис. 7)

Для типа строчки 512, когда верхний петлитель находится в крайнем левом положении, установите нитепритягиватели ① и ② в положение цепной строчки (-----).

Для типов строчки 503 и 505, когда верхний петлитель перемещается в крайнее левое положение, установите нитепритягиватели ① и ② в положение непрерывной строчки (-----).

Отрегулируйте нитенаправитель ③:

Точка А – используется для эластичной нити.

Точка В – для подшивки потайной строчкой.

Точка С – для строчки 512.

Отрегулируйте нитенаправитель ④:

Точка D – используется для эластичной нити.

Точка Е – для подшивки потайной строчкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Направление (+) – для увеличения натяжения игольной нити, направление (-) – для уменьшения натяжения игольной нити.

4. Регулировка кулачка нити стачивающего петлителя

Когда игла перемещается в крайнее верхнее положение, правый угол кулачка нити ③ совпадает с верхней поверхностью держателя нитенаправителя ①.

Ослабьте винт ② и отрегулируйте положение кулачка нити ③ по часовой стрелке, чтобы синхронизировать его.

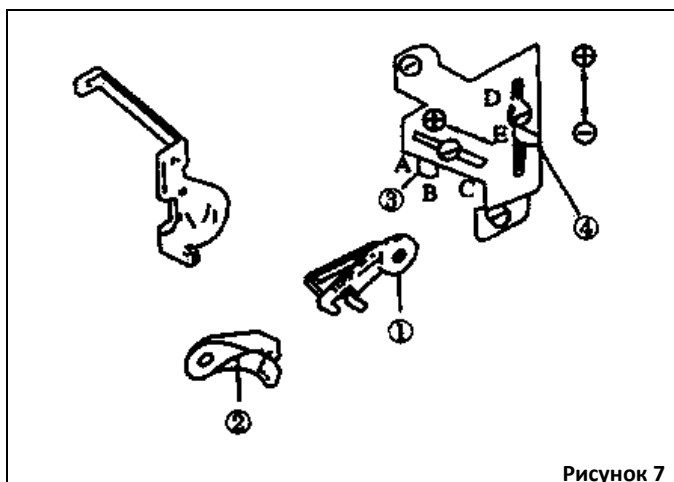


Рисунок 7

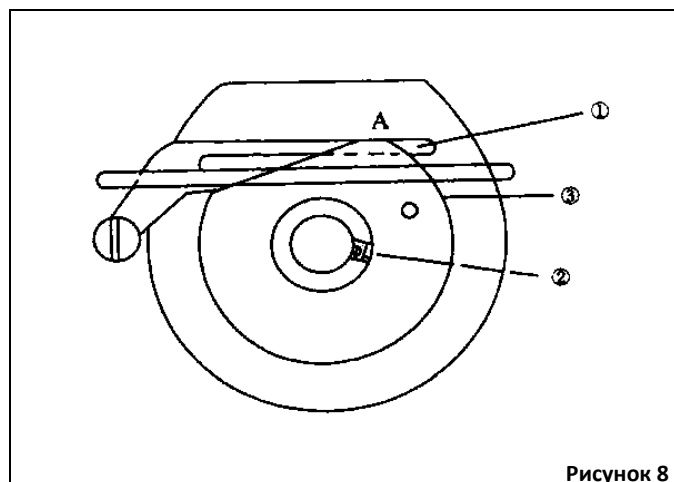


Рисунок 8

5. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Длина стежка должна быть отрегулирована в соответствии с типом прошиваемого материала, коэффициентом дифференциала и т.д.

Нажмите на кнопку PUSH, вдавливая ее. Удерживая кнопку вдавленной, совместите желаемую длину стежка, показанной на шкиве, с точкой на шкиве.

Коэффициент дифференциала	Тип машины	Шкала шкива						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Стачивание	1	1.5	2	2.5	3	3.5	3.8
1:3	Складка	0.7	1	1.4	1.7	2	2.3	2.5
1:1.3	Обметка	1.6	2.3	3.1	3.9	4.7	5.4	5.9
1:4	Специальный	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	1

6. ЗАМЕНА ИГЛЫ

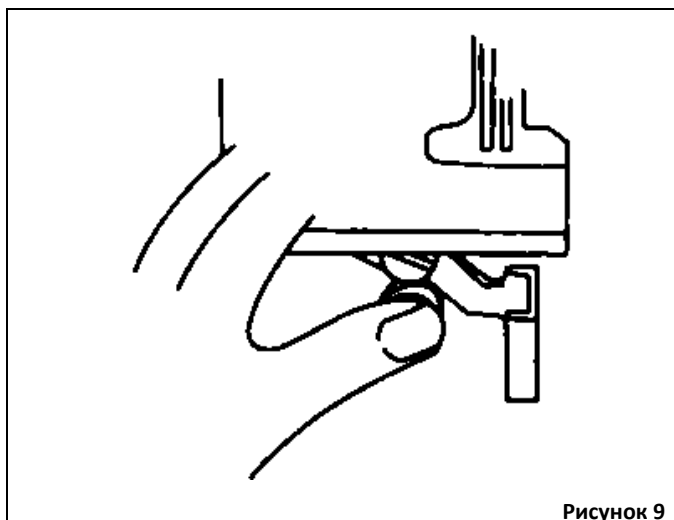


Рисунок 9

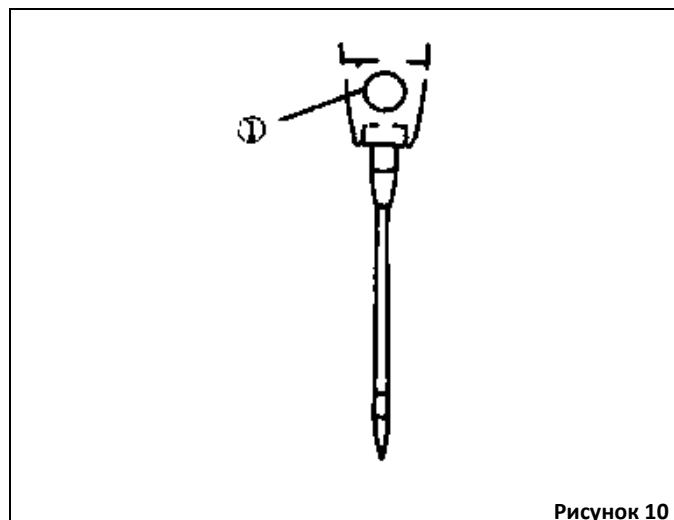


Рисунок 10

Используйте систему иглы DCx27 или эквивалент.

Ослабьте винт ① и снимите старую иглу.

Вставьте иглу длинным желобком, обращенным к оператору, в отверстие до упора и затяните винт ①.

7. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ

Коэффициент дифференциальной подачи – это коэффициент движения между главным и дифференциальным двигателями ткани. Когда движение главного двигателя ткани больше, чем дифференциального двигателя ткани, во время шитья ткань растягивается. В противном случае – сжимается.

ЈАТІ

Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»

630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1

Тел.: +7 (383) 211 27 60

Сайт: <http://jati.su>

Шкала		1	2	3	4	5
Коэффициент дифференциальной подачи	1:13	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.8	1:3.3

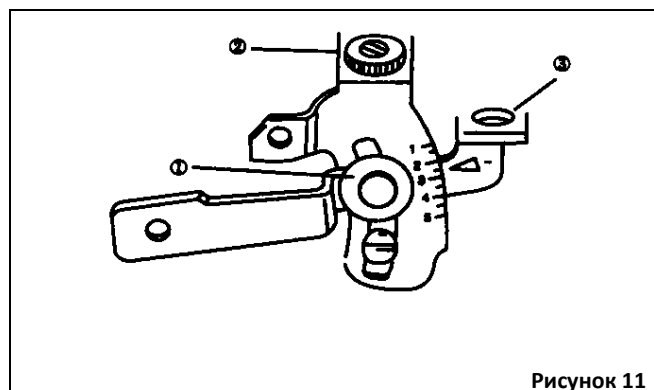


Рисунок 11

Ослабьте гайку ①, затем поверните винт ② по часовой стрелки для растягивания ткань, в противоположном направлении – для сжатия ткани, после чего затяните гайку ①.

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда поверхность рычага ③ установлена на шкале ②, коэффициент дифференциальной подачи составляет 1:1, если сверх шкалы, то коэффициент может регулироваться вверх до 1:07.

8. МЕХАНИЧЕСКИЕ НАСТРОЙКИ

8.1. Игла и игольная пластина (Рис. 12)

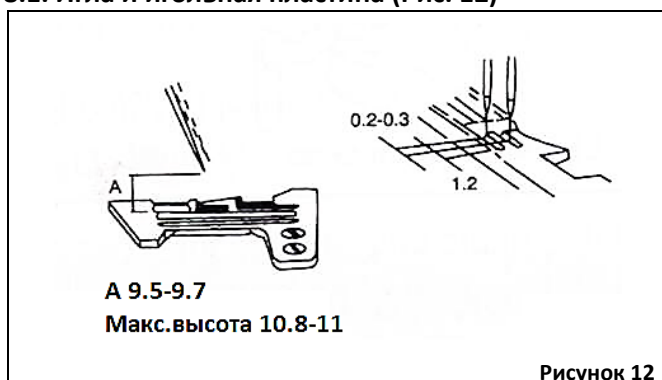


Рисунок 12

Когда игла поднимается в самое высокое положение, расстояние между острием иглы (левая игла, если игл – 2) и игольной пластиной составляет 9.5-9.7мм (стандартная) или 10.8-11.0мм (максимальная). Каждая игла должна попадать в центр отверстия игольной пластины. Правая игла должна опережать левую иглу на 0.2-0.3мм. Расстояние между острием (правая игла, если игл – 2) и отверстием для иглы в игольной пластине или лапкой – 1.2мм.

Слегка ослабьте винт ① кривошипа иглы. Поверните шкив, чтобы проверить попадание острия иглы в центр игольного отверстия игольной пластины. Или вы можете ослабить винт и отрегулировать иглодержатель.

Поверните шкив, поднимая иглу в верхнее положение, переместите направляющую иглодержателя, пока не будет установлена требуемая высота иглы. Затяните винт.

8.2. Верхний петлитель (ширитель) и игла (Рис. 13)

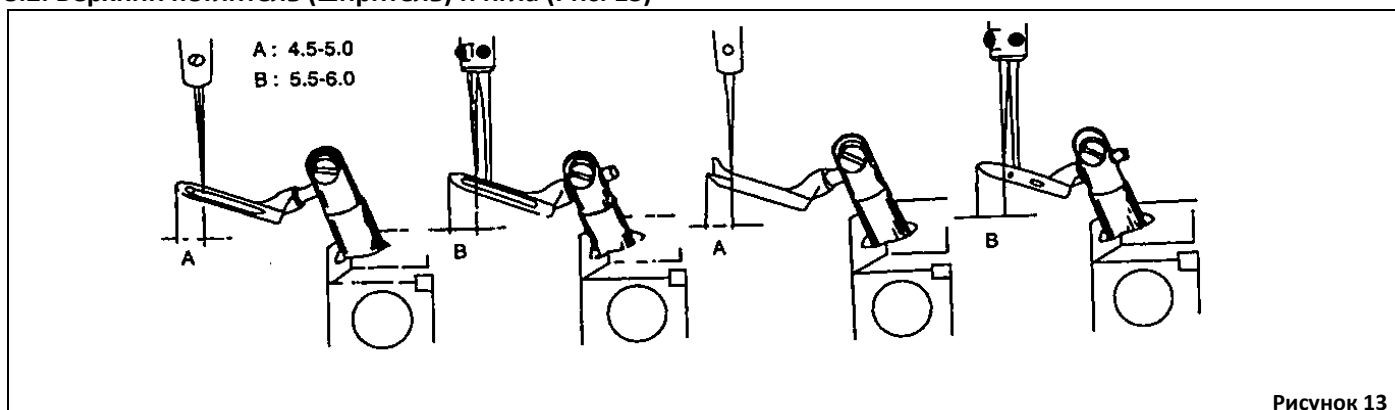
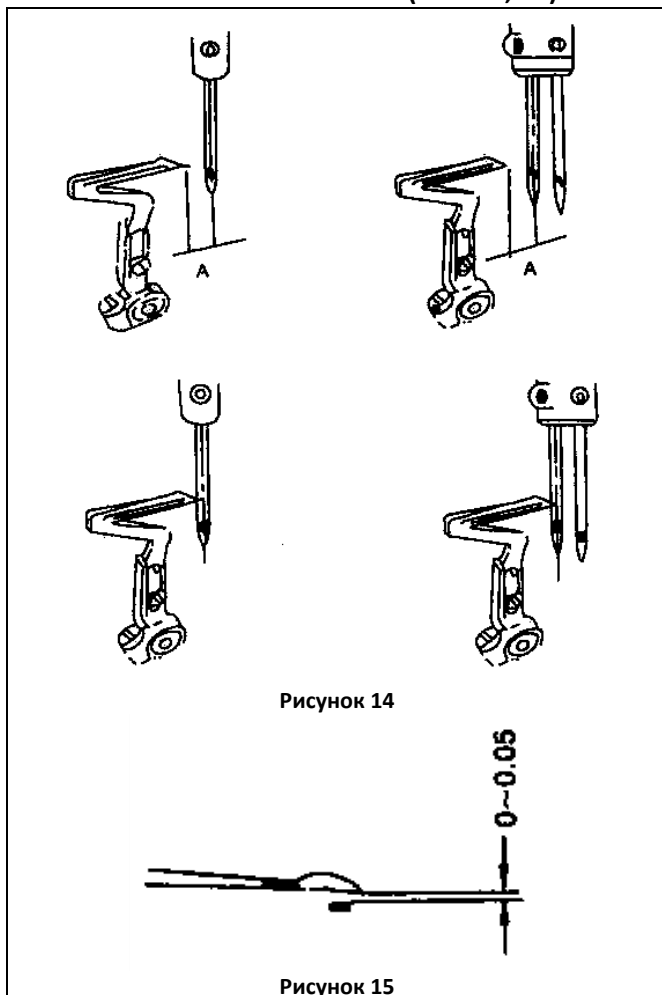


Рисунок 13

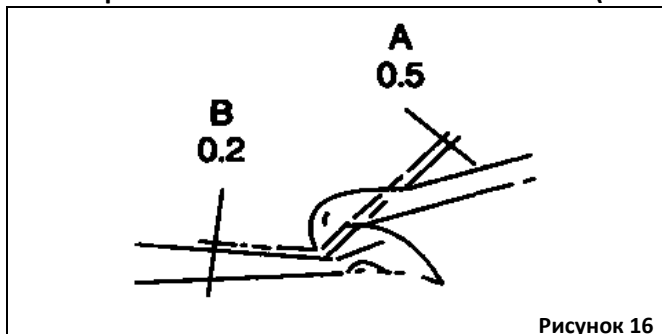
Когда верхний петлитель (ширитель) перемещается в крайнее левое положение, расстояние между носиком петлителя (ширителя) и острием иглы составляет 4.5-5.0 (для одной иглы), для 2-х игольной машины берется расстояние от острия левой иглы, оно должно составить 5.5-6.0мм.

8.3. Нижний петлитель и игла (Рис. 14, 15)



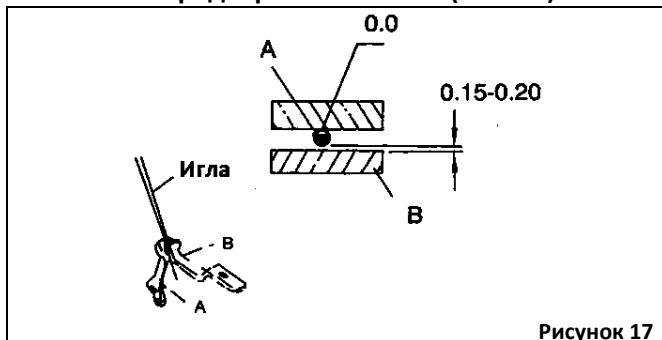
Когда нижний петлитель перемещается в крайнее левое положение, расстояние между носиком челнока и острием иглы (для 2-х игольной машины берется левая игла) составляет 3.4 – 3.6мм (игла находится в верхнем положении). Когда нижний петлитель перемещается к острию иглы (для 2-х игольной машины берется левая игла), зазор между петлителем и иглой составляет 0-0.05мм.

8.4. Верхний петлитель и нижний петлитель (Рис. 16)



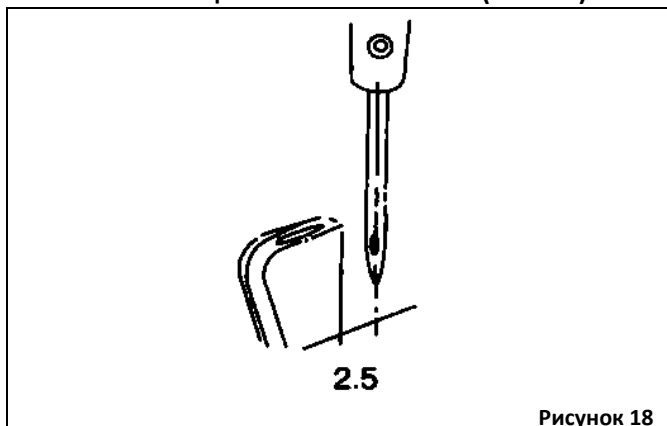
Настройка происходит при пересечении петлителей.

8.5. Игла и предохранитель иглы (Рис. 17)



Когда носик нижнего петлителя находится напротив острия иглы (для 2-х игольной машины берется левая игла), зазор между иглой и задним предохранителем иглы А составляет 0мм. Когда игла опускается в нижнее положение, зазор между иглой и передним предохранителем иглы В составляет 0.15-0.2мм.

8.6. Стачивающий петлитель и игла (Рис. 18)



Стачивающий петлитель должен быть зафиксирован в самом нижнем положении. Когда стачивающий петлитель занимает крайнее левое положение, расстояние между носиком челнока и острием иглы составляет 2.5мм.

9. ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПОЛОМКА ИГЛЫ	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Игла установлена неправильно	1. Правильно установите иглу
2. Неправильный размер иглы	2. Подберите иглу, подходящую для прошиваемого материала и используемых ниток
3. Игла погнута	3. Замените иглу
4. Неправильное расстояние от предохранителя иглы	4. Отрегулируйте положение предохранителя иглы
5. Неправильное расстояние от петлителя	5. Отрегулируйте положение петлителя
6. Игла не попадает в центр отверстия игольной пластины или прижимной лапки	6. Отрегулируйте положение игольной пластины и прижимной лапки
ОБРЫВ НИТИ	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Низкое качество нити	1. Используйте нить хорошего качества
2. Нить толще игольного отверстия	2. Подберите иглу, подходящую для используемых нитей
3. Нить заправлена неправильно	3. Перезаправьте нить
4. Слишком сильное натяжение нити	4. Отрегулируйте натяжение нити
5. Игла установлена неправильно	5. Правильно установите иглу
6. Стойка бобинодержателя установлена неправильно	6. Отрегулируйте положение стойки, чтобы нить двигалась свободно
7. Перегрев иглы	7. Выполните следующие действия:
(1) Закончилась силиконовая смазка в резервуаре	(1) Заполните резервуар силиконовой смазкой нити для охлаждения иглы
(2) Предохранитель иглы установлен неправильно	(2) Отрегулируйте положение предохранителя иглы
8. Диск узла натяжения или направитель имеют зазубрины	8. Отшлифуйте поверхность, удаляя неровности, или замените детали
9. Неправильное расстояние между иглой и петлителем	9. Отрегулируйте положение иглы или петлителя
10. На игле, петлителе, игольной пластине и предохранителе есть зазубрины	10. Отшлифуйте поверхность, удаляя неровности, или замените детали
ПРОПУСК СТЕЖКОВ	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Неправильное расстояние между иглой и петлителем	1. Отрегулируйте положение иглы или петлителя
2. Нить заправлена неправильно	2. Перезаправьте нить

3. Игла установлена неправильно	3. Правильно установите иглу
4. Неправильное натяжение нити	4. Отрегулируйте натяжение нити
5. Носик петлителя сломан	5. Замените петлитель
6. Игла погнута	6. Замените иглу
7. Предохранитель иглы установлен неправильно	7. Отрегулируйте положение предохранителя иглы
ОСЛАБЛЕННАЯ СТРОЧКА	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Нить заправлена неправильно	1. Перезаправьте нить
2. Нить толще игольного отверстия	2. Подберите иглу, подходящую для используемых нитей
3. Диски узла натяжения плохо зажимают нить	3. Отрегулируйте диски узла натяжения
4. Игольная нить не смазана	4. Наполните резервуар силиконовой смазки нити
5. Неправильное расстояние между иглой и петлителем	5. Отрегулируйте положение иглы или петлителя
НЕРАВНОМЕРНАЯ СТРОЧКА	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Нить заправлена неправильно	1. Перезаправьте нить
2. Стойка бобинодержателя установлена неправильно	2. Отрегулируйте положение стойки, чтобы нить двигалась свободно
3. Нижний нож установлен неправильно	3. Отрегулируйте положение ножа
4. Ножи плохо обрезают (1) Ножи установлены неправильно (2) Нижний нож затупился	4. Выполните следующие действия: (1) Отрегулируйте положение ножа (2) Заточите нож или замените его
5. Диск узла натяжения или направитель имеют зазубрины	5. Отшлифуйте поверхность, удаляя неровности, или замените детали
6. Кончик иглы сломался	6. Замените иглу
7. Неправильно установленная высота двигателя ткани	7. Отрегулируйте высоту двигателя ткани
8. Неправильное натяжение нити	8. Отрегулируйте натяжение нити
СТРОЧКА МОРЩИТСЯ	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Слишком сильное натяжение нити	1. Отрегулируйте натяжение нити
2. Неправильное давление прижимной лапки	2. Отрегулируйте давление прижимной лапки
3. Неправильно установленная высота двигателя ткани	3. Отрегулируйте высоту двигателя ткани
4. Ножи плохо обрезают	4. Отрегулируйте положение ножа или заточите ножи
5. Неправильный коэффициент дифференциальной подачи	5. Отрегулируйте коэффициент дифференциальной подачи
6. Слишком толстая игла	6. Подберите иглу, подходящую для прошиваемого материала и используемых ниток
7. Ширина шва не соответствует язычку игольной пластины (слишком узкий шов)	7. Отрегулируйте ширину шва или замените язычок игольной пластины
НЕТ ГЛАДКОСТИ В ДВИЖЕНИИ ЦЕПОЧКИ НИТОК	
ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1. Прижимная лапка установлена неправильно	1. Правильно установите прижимную лапку
2. Неправильная синхронизация механизма петлителей	2. Отрегулируйте положение механизма петлителей

3. Неправильное положение стачивающего петлителя	3. Отрегулируйте положение стачивающего петлителя
4. Нить заправлена неправильно	4. Перезаправьте нить правильно
5. Неправильно отрегулировано натяжение нити	5. Отрегулируйте натяжение нити
6. Неправильное положение иглы по отношению к петлителю	6. Отрегулируйте положение иглы и петлителя
7. Игольная пластина или прижимная лапка имеют зазубрины	7. Отшлифуйте детали или замените их
8. Диск узла натяжения имеет зазубрины	8. Отшлифуйте деталь или замените ее

II. ВСТРОЕННЫЙ ДВИГАТЕЛЬ (UM1913)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией. К работе с двигателем может быть допущен квалифицированный персонал, прошедший специальную подготовку.
Подключение должно быть надежно заземлено для обеспечения безопасной и эффективной работы всех устройств.

Производитель обладает исключительными правами на внесение изменений и дополнений в настоящее руководство.

1. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Встроенная панель управления состоит из ЖК-дисплея и 4-х клавиш. Две верхние клавиши имеют индикаторы, обозначающие активность/неактивность функций.

		<p>Совместное нажатие с другими клавишами используется для настройки различных опций. В режиме настройки параметра и режиме монитора однократное нажатие на клавишу позволяет выйти без сохранения параметров. Нажатие клавиши «Р» включает/отключает светодиодный светильник.</p>
		<p>Установка верхнего/нижнего положения иглы. В интерфейсе параметра нажатие на клавишу позволяет сохранить значение параметра.</p>
		<p>Увеличение значения параметра</p>
		<p>Уменьшение значения параметра</p>

❖ Дисплей

	<p>Значение на дисплее показывает текущее значение скорости. Точка слева означает, что включен светодиодный светильник, точка справа – функция позиционирования иглы активна.</p>
--	---

❖ Автоматическое тестирование

- 1) Включите питание машины. Удерживая клавишу , нажмите клавишу . На дисплее появится сообщение (режим автоматического тестирования).
- 2) Нажмите клавишу для запуска / остановки тестирования.

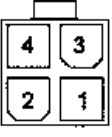
❖ Настройка верхнего положения иглы

- 1) Войдите в режим монитора [v-08].
- 2) Поверните шкив и поднимите иглу в требуемое верхнее положение, нажмите клавишу для сохранения текущего значения.







JATI

Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»
630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1
Тел.: +7 (383) 211 27 60
Сайт: <http://jati.su>

2. СХЕМА РАЗЪЕМОВ

















Педаль	Функция			
	1. 5V+		Выключатель	6. GND
	2. Сигнал педали		1. Сигнал выключателя	
	3. ---		5V LED (светодиод)	3. LED (-)
	4. GND		2. LED (+) (5V)	
			Предохранительный выключатель	6. GND
				5. Сигнал предохранительного выключателя

3. РЕЖИМ МОНИТОРА

Включите питание машины. Удерживая клавишу , нажмите клавишу . На дисплее появится сообщение . Измените индекс функции с помощью клавиш  и , нажмите клавишу  для входа в выбранный режим.

Код	Описание	Код	Описание
v-01	Напряжение (V)	v-05	Системная версия 1
v-02	Скорость (об/мин)	v-06	Значение AD педали
v-03	Сила тока (*100mA)	v-07	Обнаружение сигнала
v-04	Системная версия 1	v-08	Положение двигателя

4. УСТАНОВКА ПАРАМЕТРОВ

№ п/п	Описание
1	Удерживая клавишу  , нажмите клавишу  до появления на дисплее окна ввода пароля  .
2	С помощью клавиши  (двойное нажатие) измените значение на  , после чего нажмите клавишу  для подтверждения и входа в режим установки параметров. На дисплее появится сообщение  .
3	С помощью клавиш  и  вы можете выбрать требуемый параметр, после чего необходимо нажать клавишу  для входа в режим выбранного параметра (или  для выхода). Например, для параметра P-01 это может быть  (значение минимальной скорости).
4	Измените текущее значение параметра с помощью клавиш  и  , после чего нажмите клавишу  для сохранения установленного значения. Используйте клавишу  для отмены или возврата к предыдущему пункту меню.

5. ПАРАМЕТРЫ

Параметр	Функция	Диапазон значений	Значение по умолчанию	Описание
P-01	Минимальная скорость вращения	200 – 1'000	400	
P-02	Максимальная скорость вращения	200 – 7'000	5'000	
P-03	Количество стежков плавного старта	0 – 15	0	Функция недоступна при значении 0
P-04	Скорость плавного старта	200 – 1'500	300	

ЈАТІ

Общество с ограниченной ответственностью «ДЖАТИ»
 630102, г. Новосибирск, ул. Инская, 56 этаж 1
 Тел.: +7 (383) 211 27 60
 Сайт: <http://jati.su>

Параметр	Функция	Диапазон значений	Значение по умолчанию	Описание
P-05	Коэффициент ускорения	1 – 60	30	
P-06	Коэффициент замедления	1 – 60	50	
P-07	Отображение скорости на дисплее	0 – 1	0	0: Отключено 1: Включено
P-08	Регулировка яркости светодиодного светильника	1 – 9	5	
P-09	Восстановление после ошибки перегрузки по току	0 – 1	1	0: Отключено 1: Включено
P-10	Максимальная сила тока	5 – 15	10	
P-11	Направление вращения	0 – 1	1	0: Назад 1: Вперед
P-12	Режим датчика положения иглы	0 – 1	1	0: Отключено 1: Включено
P-13	Верхнее положение иглы при включении питания машины	0 – 1	0	0: Отключено 1: Включено
P-14	Позиционирование иглы (верхнее / нижнее положение)	0 – 1	1	0: Верхнее положение 1: Нижнее положение
P-15	Возврат иглы в верхнее положение при нажатии на заднюю часть педали	0 – 1	1	0: Отключено 1: Включено
P-16	Регулировка угла верхнего положения иглы	0 – 23	1	
P-17	Регулировка угла нижнего положения иглы	0 – 23	9	
P-18	Режим наклона педали	0 – 5	0	
P-19	Положение пяточной части педали	1 – 2'800	650	
P-20	Свободное положение педали	1 – 3'000	950	
P-21	Положение старта педали	1 – 3'000	1'550	
P-22	Положение остановки педали	1 – 3'000	1'850	
P-23	Максимальное положение педали	1 – 3'000	2'600	
P-24	Время автоматического тестирования	1 – 99	5	Сек
P-25	Время остановки автоматического тестирования	0 – 99	5	Сек
P-26	Скорость компенсационных стежков	300 – 1'500	400	
P-27	Чувствительность компенсационных стежков	10 – 99	80	
P-28	Режим предохранителя	0 – 1	0	0: Отключено 1: Включено
P-29	----			
P-30	Сохранение параметров пользователя	0 – 1	0	0: Отключено 1: Включено
P-31	Восстановление параметров	0 – 9	0	8: Возврат к заводским настройкам 9: Возврат к параметрам пользователя

Параметр	Функция	Диапазон значений	Значение по умолчанию	Описание
P-32	Тип двигателя	0 – 4	0	
P-33	Включение / отключение функции светодиодного светильника	0 – 1	1	0: Отключен 1: Включен

6. КОДЫ ОШИБОК

Код	Описание	Способ устранения
E-01	Перегрузка по току	Отключите питание, проверьте подключения разъемов, подождите 30 секунд, включите питание машины. Если ошибка не исчезла, необходимо отключить контроллер.
E-03	Слишком низкое напряжение	Проверьте входящее напряжение. Замените блок управления при необходимости.
E-04	Слишком высокое напряжение	Проверьте входящее напряжение. Замените блок управления при необходимости.
E-06	Ротор заблокирован	Проверьте подключение двигателя или могло заклинить головку машины.
E-07	Потерян сигнал позиционера	Проверьте подключение двигателя, шкива, магнита шкива или замените двигатель.
E-13	Ошибка сигнала двигателя	Проверьте подключение двигателя или замените двигатель
E-15	Ошибка педали	Проверьте подключение педали, снова проверьте работоспособность. При повторении ошибки замените педаль.