



Инструкция к машине Jack A2C-S

# Руководство по эксплуатации

## JK-A2C-C

### Содержание.

До ввода в эксплуатацию.

Меры предосторожности при эксплуатации.

1. Технические характеристики.
2. Установка швейной головы.
3. Смазка.
4. Заправка нити
5. Настройка натяжения нитей.
6. Регулировка взаимодействия челнока и иглы.
7. Регулировка педали.
8. Регулировка прижимной лапки
9. Рекомендации по безопасному использованию промышленных швейных машин
10. Экологические требования

## До ввода в эксплуатацию.

1. Никогда не используйте машину, если её масляный поддон не был заполнен маслом до необходимого уровня.

2. Убедитесь, что машина подключена к питающей электрической сети верно. Сверьте характеристики на заводской табличке двигателя и характеристики питающей электрической сети.

3. После установки машины проверьте направление вращения двигателя. Чтобы проверить это, поверните рукой маховик, чтобы опустить иглу, затем установите переключатель питания в положение ВКЛ (ON), наблюдая за маховиком (маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика).

## Меры предосторожности при эксплуатации.

1. Держите руки подальше от иглы, когда переводите переключатель питания в положение ВКЛ (ON) и во время работы машины.

2. Не вставляйте пальцы в защитную скобу нитепритягивателя, во время работы машины.

3. Убедитесь, что выключили машину, прежде чем наклоните головку машины.

4. Перед тем как встать из-за машины оператор должен убедиться, что выключил питание.

5. Во время работы, будьте осторожны, чтобы не допустить касание маховика или моталки со своими частями тела (или другого человека), и также волосами это может быть опасно.

6. Не работайте на машине со снятыми защитными крышками и прочими защитными элементами.

7. Не очищайте головку машины растворителем.

## 1. Технические характеристики.

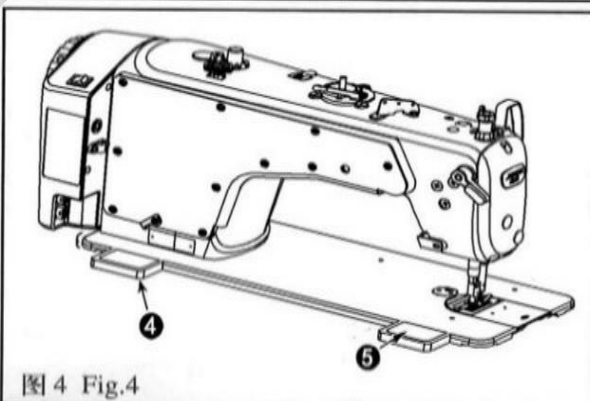
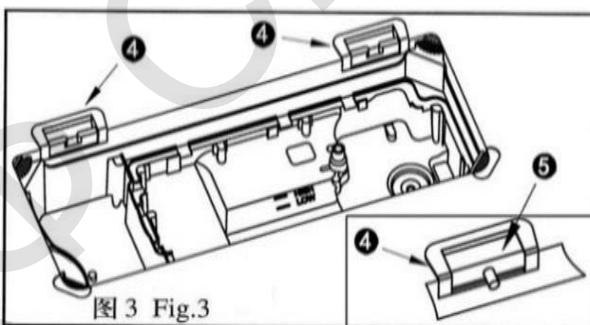
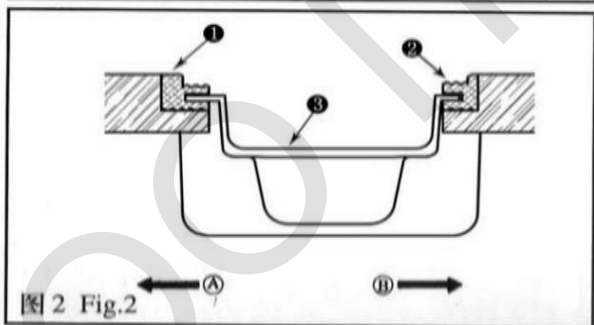
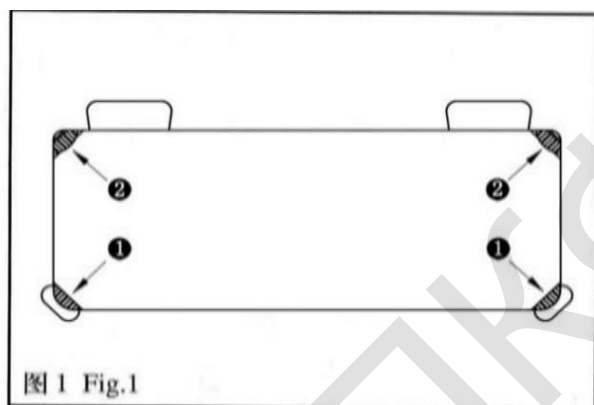
	обычные ткани, материалы легкой и средней плотности	материалы средней и тяжёлой плотности
Максимальная скорость шитья	макс. 5 000 об./мин	макс. 3 500 об./мин
макс. длина стежка	5 мм	
игла	DBx1 #11~#18 (14#)	DPx5 #18~#21 (#21)
подъём лапки	9 мм. (стандартная); 12 мм (Макс.)	
смазочное масло	New Defrix Oil No.10	

## 2. Установка швейной головы

1) Сначала установите держатель масляного поддона 1 и подушку масляного поддона 2 в четырех углах масляного поддона 3, а затем установите масляный поддон 3 на подставку и стол.

2) Как показано на схеме, убедитесь, что два держателя масляного поддона 1 направлены к оператору во время установки, а две подушки масляного поддона 2 находятся со стороны, где расположена соединительная скоба швейной головки 5.

3) Установите основание соединительной скобы швейной головки 4 на подставку и стол, затем вставьте соединительную скобу швейной головки 5 в отверстие в опорной плите, и, наконец, установите головку на подставку и стол, убедившись, что соединительная скоба швейной головки 5 плотно прилегает к основанию соединительной скобы швейной головки 4, расположенному на подставке и столе.



### 3. Смазка



Внимание: при первом запуске машины после сборки, либо после длительного периода простоя, машина должна поработать в течение 10 минут со скоростью в 1800 до 2200 оборотов в минуту.

Информация о смазке.

1) Заполните масляный поддон (1) маслом NEW Defrix Oil No. 10 до верхней отметки (A, HIGH).

2) Когда уровень масла снижается ниже нижней отметки (B, LOW), дополните масляный поддон указанным маслом.

3) При работе машины после смазки, вы увидите брызги масла через смотровое окно масла (2), если смазка происходит правильно.

4) Обратите внимание, что количество разбрызгиваемого масла не связано со смазкой.

На новой машине масло следует заменить через месяц, далее необходимость замены масла 1 раз в 6 месяцев.

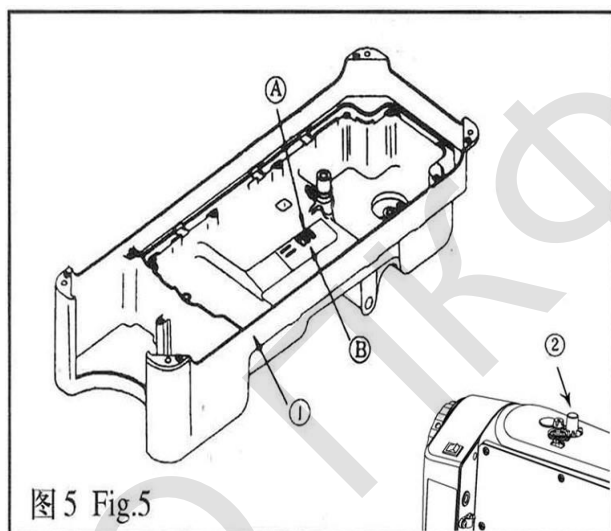


图 5 Fig.5

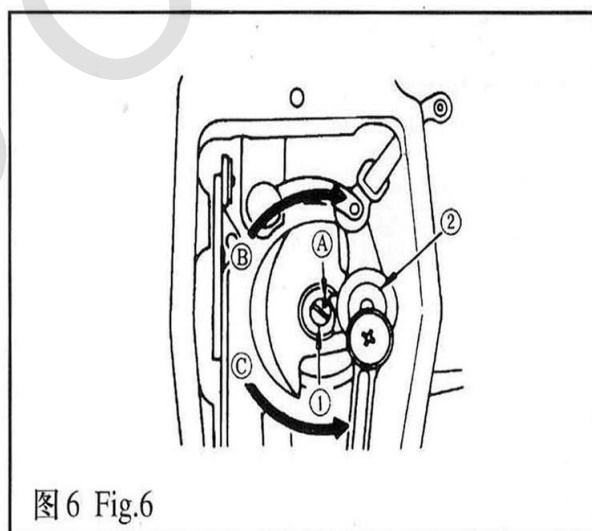


图 6 Fig.6

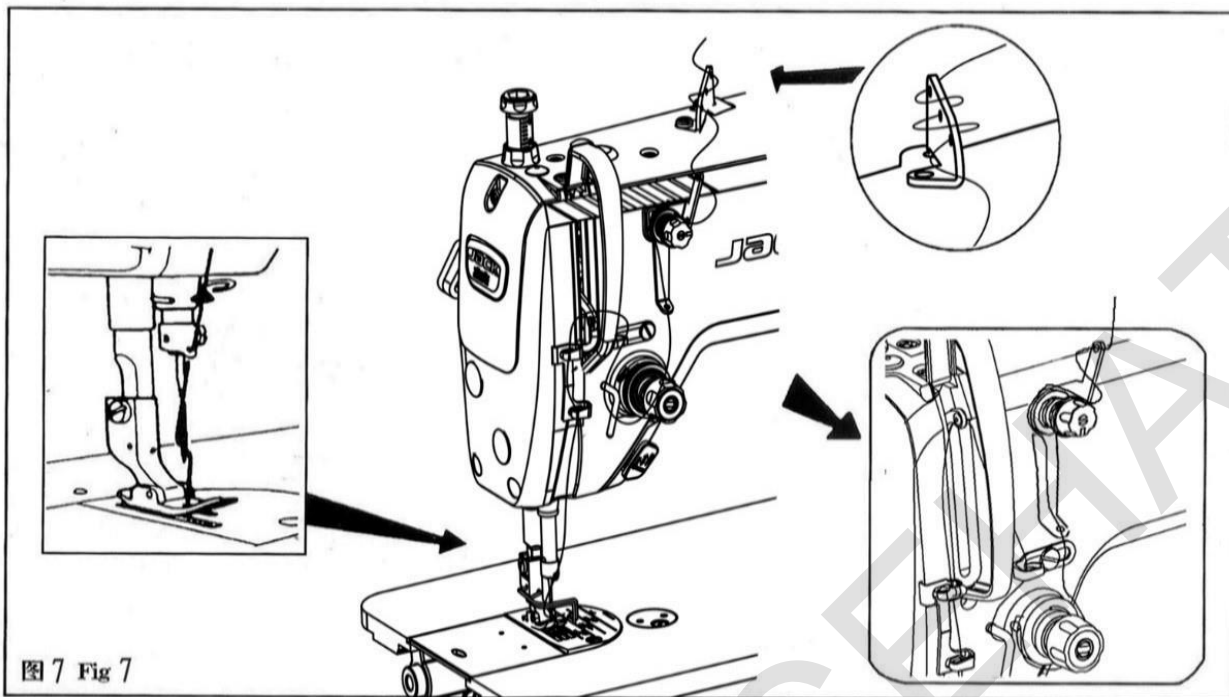
### 4. Заправка нитей.



Предупреждение: выключите электропитание, прежде чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные резким запуском швейной машины.

*Заправка игольной нити.*

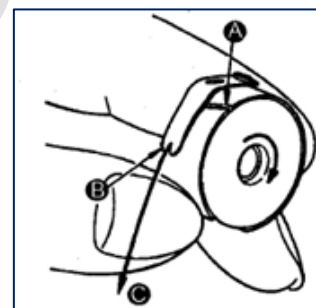
Заправьте игольную нить согласно представленной схеме.



### Заправка челночной нити.

\* Протяните нить в прорезь для нити (А) и протяните нить в направлении (С). Нить пройдет через пружину натяжения и выйдет из паза (В).

\* Убедитесь, что нить шпульки в заправленном состоянии вращается в направлении, указанном стрелкой.



## 5. Настройка натяжения нитей.

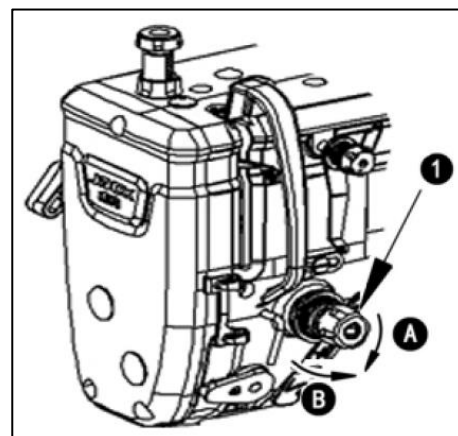
Предупреждение: выключите электропитание, прежде чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные резким запуском швейной машины.



### Регулировка натяжения игольной нити.

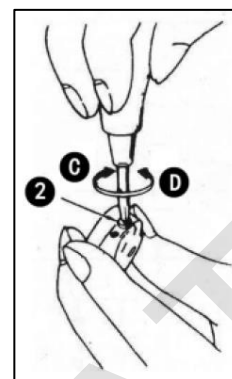
Отрегулируйте натяжение игольной нити с помощью регулировочной гайки натяжения (1) соответствии с условиями шитья.

При повороте гайки натяжения нити (1) по часовой стрелке (в направлении А), натяжение игольной нити увеличится. При повороте гайки против часовой стрелки (в направлении В), натяжение игольной нити уменьшится.



### Регулировка натяжения нижней нити

При повороте винта 3 по часовой стрелке (в направлении C), натяжение нижней нити увеличится. При повороте винта 3 против часовой стрелки (в направлении D), натяжение нижней нити уменьшится.



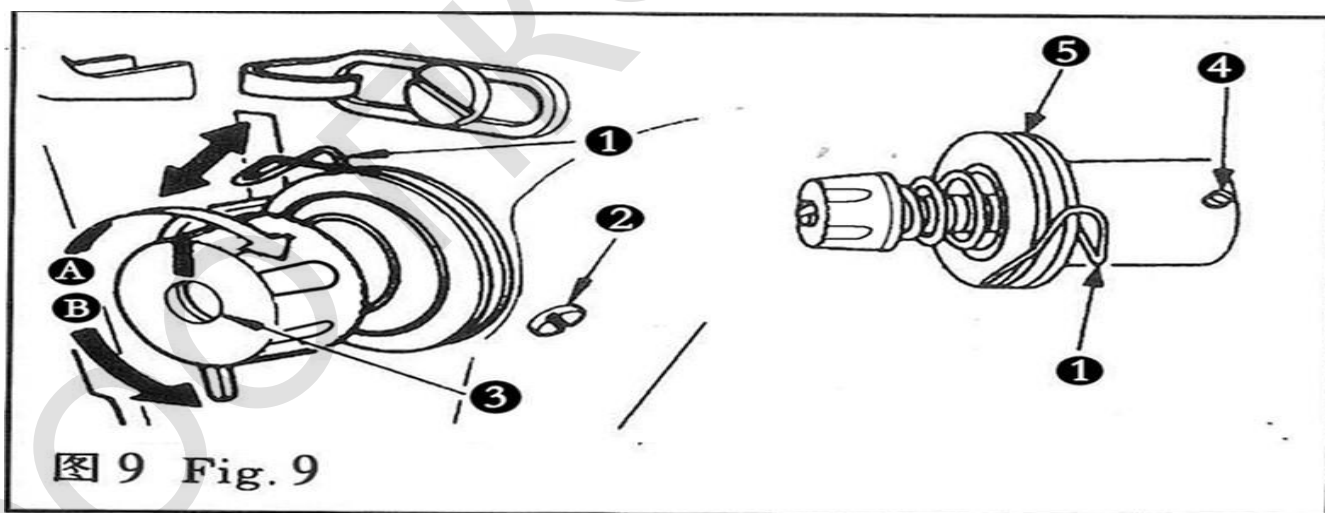
### Регулировка компенсационной пружины натяжения игольной нити.

\* Изменение хода пружины нити натяжения (1).

Ослабив установочный винт (2) поверните стержень (3) регулятора натяжения игольной нити. При повороте стержня по часовой стрелке (в направлении A), ход пружины нити натяжения увеличится. При повороте стержня против часовой стрелки (в направлении B), ход пружины нити натяжения уменьшится.

\* Изменение усилия пружины нити натяжения (1).

Ослабив установочный винт (2) и извлеките из машины регулятор натяжения игольной нити (5). Затем ослабьте установочный винт (4): при повороте стержня натяжения 3 по часовой стрелке (в направлении A), усилие пружины увеличится, при повороте стержня натяжения 3 против часовой стрелки (в направлении B), зажим уменьшится.



## 6. Регулировка взаимодействия челнока и иглы.



Предупреждение: выключите электропитание, прежде чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные резким запуском швейной машины.

*Установите соотношение иглы и челнока следующим образом.*

1) Поверните маховик, чтобы установить иглу в крайнее нижнее положение, ослабьте винт крепления игловода (1).

2) Высота игловодителя:

Расположите верхнюю часть ушка иглы и нижнюю часть носика челнока на одном уровне. Затем затяните винт (1).

3) Положение челнока:

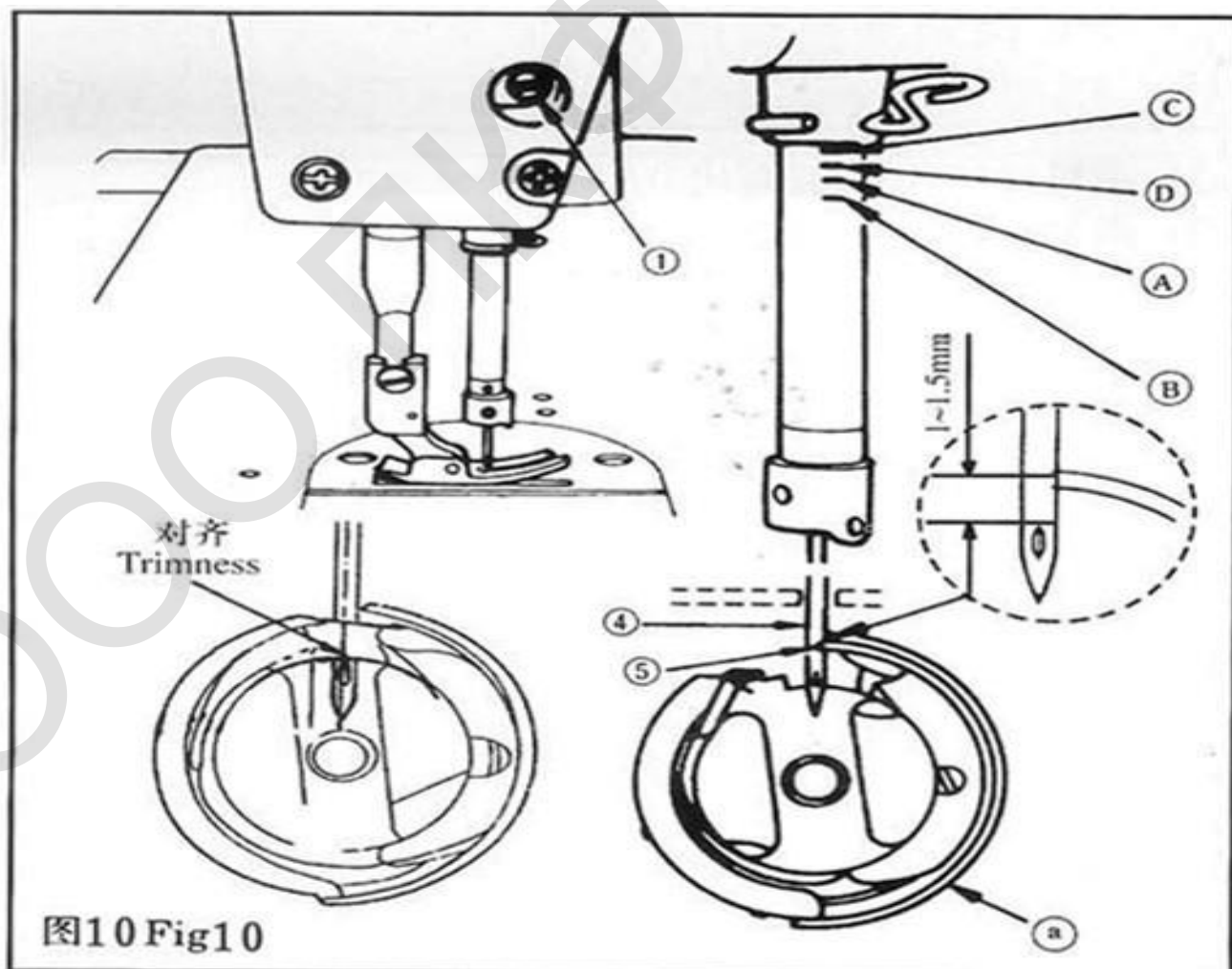
Носик челнока должен проходить выше ушка иглы на 1-1,5мм. Зажмите винт.

4) установите зазор между иглой и носиком челнока примерно на 0–0,05 мм.

\* Меры предосторожности:

Если зазор слишком мал, кончик носика челнока будет истираться. Если он слишком велик, это приведет к пропуску нити.

\*\* Устанавливайте на машину только тот тип челнока, который предназначен для этой швейной машины.



## 7. Регулировка педали.

1. Регулировка усилия, необходимого для нажатия на переднюю часть педали

1) Это усилие можно изменить, изменив положение пружины регулировки усилия педали 1.

2) Усилие уменьшается при зацеплении пружины с левой стороны.

3) Усилие увеличивается при зацеплении пружины с правой стороны.

2. Регулировка усилия, необходимого для нажатия на заднюю часть педали

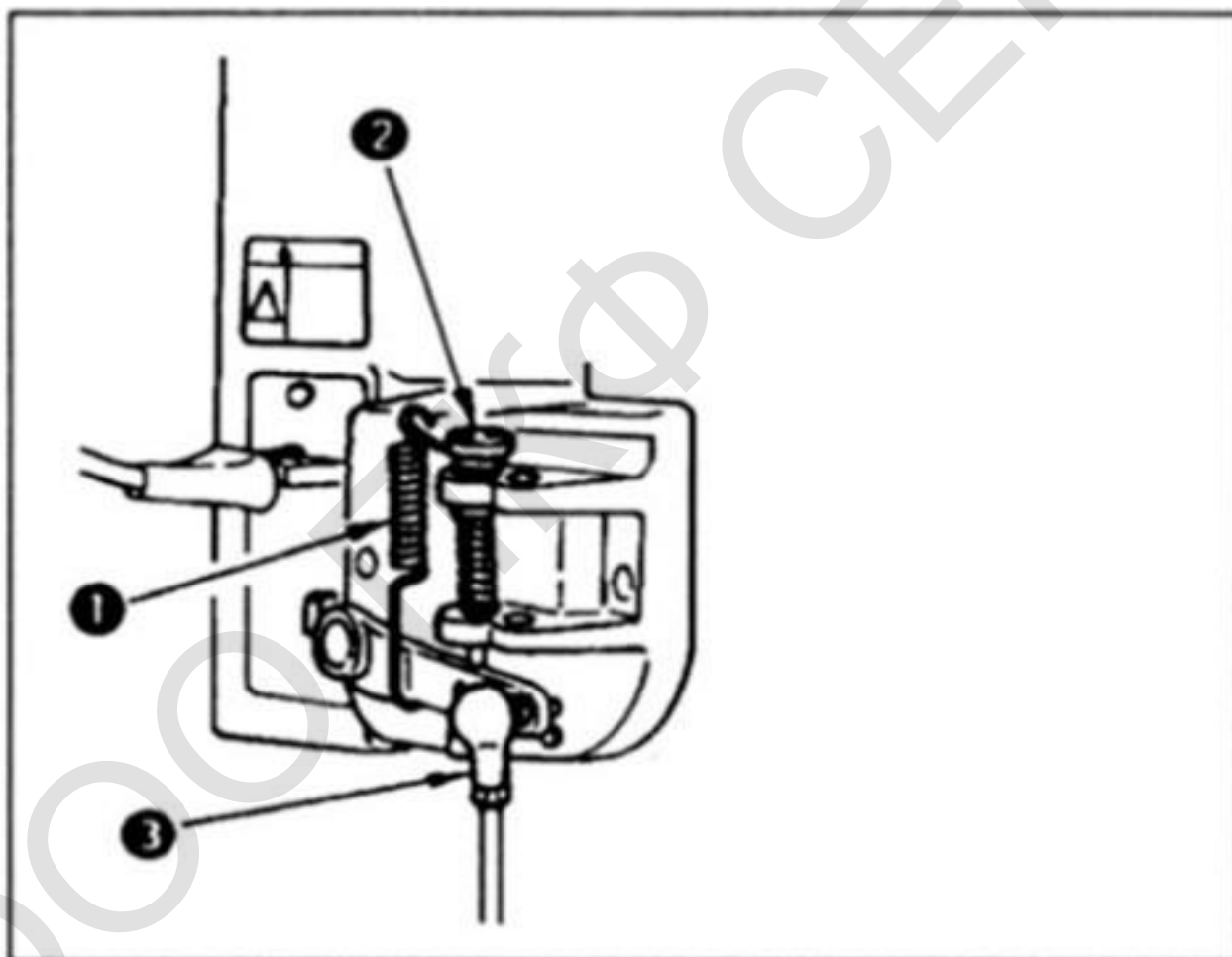
1) Это усилие можно отрегулировать с помощью регулировочного винта 2.

2) Усилие увеличивается при затягивании регулировочного винта.

3) Усилие уменьшается при затягивании винта.

3. Регулировка хода педали

1) Ход педали регулируется при установке шатуна 3.

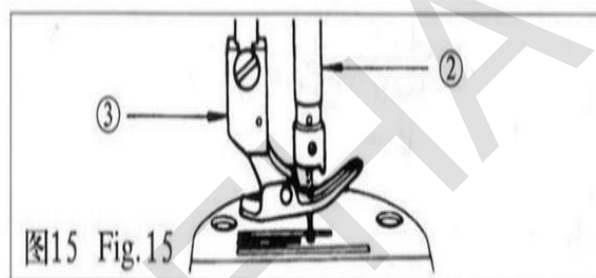


## 8. Регулировка прижимной лапки

1) Стандартная высота подъема прижимной лапки с помощью коленного подъемника составляет 10 мм.

2) Вы можете отрегулировать высоту подъема прижимной лапки до 13 мм с помощью регулировочного винта коленного подъемника (1).

3) После регулировки высоты подъема прижимной лапки более чем на 10 мм убедитесь, что нижний конец игловодителя (2) в самом нижнем положении не касается прижимной лапки (3).



## 9. Рекомендации по безопасному использованию промышленных швейных машин:

1. Необходимо соблюдать основные правила техники безопасности.

2. Необходимо пройти специализированное обучение и освоить работу с оборудованием швейной машины.

3. Перед использованием необходимо проверить все предохранительные устройства.

4. При установке иглы, замене иглы, прижимной лапки, пластины, зубчатой рейки, изгиба иглы, крючка или при ремонте необходимо немедленно отключить электропитание.

5. При уходе от швейной машины или рабочего места необходимо отключить электропитание.

6. При использовании маховика двигателя необходимо дождаться полной остановки двигателя.

7. При попадании в глаза или на кожу машинного масла и других жидкостей, используемых в швейных машинах и вспомогательных устройствах, необходимо немедленно удалить.

8. Не прикасайтесь к деталям или устройствам, когда машина работает от ручного привода.

9. Ремонт, модернизация и регулировка основных механизмов, соответствующих промышленным швейным машинам и контроль за их состоянием должны производиться квалифицированными специалистами.

10. Общее техническое обслуживание осуществляется специально назначенными лицами.

11. Электроремонтные работы должны выполняться под наблюдением и руководством электрика.

12. Машину следует регулярно чистить во время работы.

13. Для нормальной и безопасной работы необходимо установить заземляющие провода, и машина должна использоваться в среде, свободной от сильных источников шума, таких как высокочастотные сварочные аппараты.

14. Установка вилки должна производиться специально назначенным лицом.

15. Промышленные швейные машины челночного стежка и оверлочные машины не могут использоваться вне специально отведенных целей.

#### **10. Экологические требования:**

1. Пожалуйста, утилизируйте отработанное масло и другие отходы надлежащим образом в соответствии с местными требованиями по охране окружающей среды.

2. Пожалуйста, выключайте питание после использования, чтобы снизить энергопотребление.

3. Пожалуйста, используйте устройство при напряжении и в условиях окружающей среды, указанных в руководстве, чтобы продлить срок службы изделия и уменьшить количество отходов.

4. Не выбрасывайте устройство и его принадлежности как обычный бытовой мусор. Пожалуйста, соблюдайте местные законы, регулирующие утилизацию оборудования и его принадлежностей, и поддерживайте операции по переработке.

# Руководство по эксплуатации электроники машин серии JK-A2C -C

## Инструкция по безопасности

- Внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией, а также с сопутствующим руководством по оборудованию, прежде чем приступать к работе с контроллером.

- Для установки и работы с контроллером соответствующим и безопасным образом, требуется квалифицированный персонал.

- Пожалуйста, не используйте оборудование вблизи сварочного оборудования во избежание электромагнитных помех и несоответствующей работы контроллера.

- Следите за тем, чтобы температура в помещении была ниже 45 °C и выше 0 °C.

- Не используйте оборудование, в случае если влажность в помещении ниже 30% или выше 95%, а также не используйте оборудование в сыром помещении или с обильными парами на водной основе.

- Установите блок управления и иные компоненты, отключите питание и отсоедините провод питания.

- Во избежание помех или утечки тока, обеспечьте соответствующее заземление. Заземление должно быть обеспечено безопасным способом на постоянной основе.

- Все детали и запчасти для ремонта должны поставляться компанией или утверждаться ею до использования.

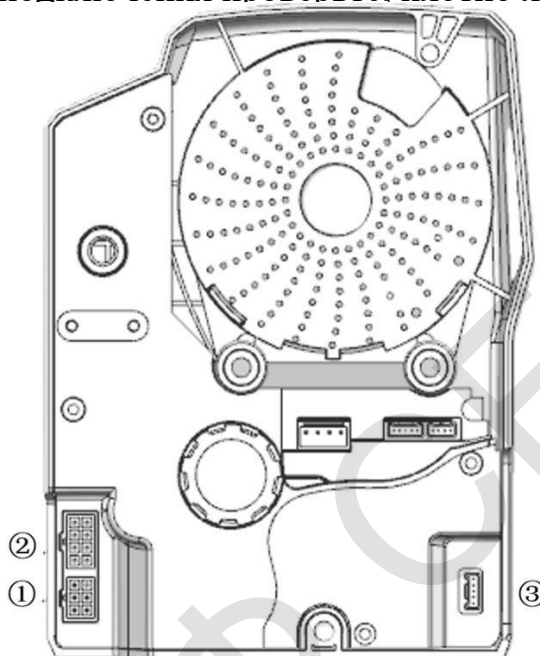
- Для обеспечения технического обслуживания, Вы должны отключить питания и извлечь кабель питания.

- Блок питания находится под высоким напряжением, необходимо отключить питание, подождать одну минуту и только после этого открывать блок управления.

# 1 Установка машины

## 1.1 Подключение разъемов

Подключите кабели педали и головки машинки в соответствующие разъемы на блоке управления. Наименования каждого разъема приведены на изображении 1-1. После подключения проверьте, плотно ли вставлен штекер.



1-1 Панель управления А2С

### 1-2 Определение интерфейса контроллера

① Разъем для педали и обновления; ② Разъем для электромагнита и кнопок управления станком; ③ Интерфейс связи панели

Machine head electromagnet	
1	VDD Electromagnet 30V
2	—
3	L5V Machine head light 5V
4	BZ Adding stitch button
5	EM—JX Cut thread electromagnet
6	—
7	DGND The GND of machine head light
8	—

Pedal & Upgrade interface	
1	GND The GND of +5V
2	—
3	VCC +5V
4	RX UART communication receive
5	TX UART communication transmit
6	Pedal Analog signal of pedal

PCI	
1	SGND
2	DIO
3	STB
4	CLK
5	+5V

Machine head electromagnet – Электромагнит головки машинки, 30 V – 30 Вольт, Ligh – освещение, Adding stitch button – добавление кнопки стежка, Cut thread electromagnet - электромагнит обрезки нити, The GND of machine head light – Заземление освещения головки машинки, PEdal & Upgrade interface – Интерфейс педали и обновления, UART communication receive - Получения информации от УАПП, UART communication transmit – передача информации УАПП, Analog signal of pedal – Аналоговый сигнал педали

**Внимание:** проверьте, соответствуют ли друг другу штекер и разъем, и правильным ли является направления вставки штекера в разъем.

### 1.1 Подсоединение проводки и заземление

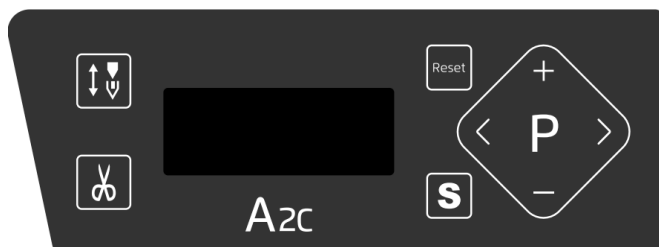
Заземление должно осуществляться только профессиональными техниками. Убедитесь, что штекер (переменный ток) заземлен безопасно и соответствующим образом, прежде чем приступить к работе. Желто-зеленый провод – это заземление. Прежде чем преступать к работе, убедитесь, что заземление осуществлено соответствующим образом, это поможет предотвратить несоответствующую работу оборудования.

**Примечание:** Пожалуйста, не изгибайте и не нажимайте на провод в процессе осуществления заземления. Это относится также и проводам заземления, сигнала, кабелю питания, проводу заземления. Эти действия необходимы для обеспечения безопасности

## 1.2 Инструкции по эксплуатации панели управления

### 1.3 Инструкции по рабочей панели

В соответствии с рабочим состоянием панели, на цифровом экране рабочей панели будет отражаться текущий статус шитья (позиция остановки иглы, указание на обрезку нити). Рабочая панель выглядит следующим образом.



2-1 Рабочая панель

### 1.4 Описание клавиш и их функций

Номер	Диаграмма	Наименование	Описание функции
1		Клавиша для входа в зону параметра	Клавиша входа в функции параметра
2		Клавиша сохранения параметра	Просмотр и сохранение выбранного значения параметра
3		Клавиша вверх (Увеличение скорости)	Вход в определенный номер функции параметра / увеличение значения, в изначальном режиме ожидания, позволяет увеличить скорость
4		Клавиша вниз (Уменьшение скорости)	Вход в определенный номер функции параметра / снижение значения, в изначальном режиме ожидания позволяет уменьшить скорость
5		Клавиша влево	Вход в функцию параметра для выбора позиции параметра (по направлению влево)
6		Клавиша вправо	Вход в функцию параметра для выбора позиции параметра (по направлению вправо)
7		Клавиша сброса	При нажатии и удержании в течение 3 с, настройки будут сброшены до заводских
8		Клавиша обрезки	Клавиша выбора функции обрезки Точка десятичного значения с правой стороны экрана загорится, это означает, что обрезка включена Точка десятичного значения с правой стороны экрана погаснет, это означает, что обрезка отключена
9		Клавиша выбора остановки иглы	Клавиша выбора верхней/нижней остановки иглы Горизонтальная световая линия с правой стороны экрана указывает на верхнюю позицию иглы Нижняя линия внизу с правой стороны экрана (горизонтальная) указывает на позицию иглы В случае если на экране ничего не загорается снизу или сбоку с правой стороны, это означает, что режим остановки иглы не включен

## 2 Регулировка параметров

### 3-1 Вход в параметр оператора и сохранение значения

В режиме ожидания, нажмите **P** и удерживайте, Вы войдете в параметры оператора, затем нажмите кратко на кнопку **S**, Вы войдете в параметры. Нажмите на **<** или на **>**, чтобы войти в параметр, нажимайте на **+** или на **-**, чтобы изменить соответствующие параметры, В случае если изменения осуществлены не были, нажмите на **S**, чтобы вернуться; В случае если изменения были осуществлены, нажмите на **S**, чтобы сохранить параметр. Появится надпись «ОК», и Вы вернетесь к основному меню, нажмите на **P**, чтобы выйти в режим параметров.

### 3-2 Методы вхождения в параметры оператора/сохранение

Нажмите и удерживайте **P+S**, включите питание, чтобы войти в параметры оператора.

### 3-3 Регулировка скорости

В режиме ожидания нажимайте **+** или **-**, чтобы изменять скорость. При однократном нажатии, значение изменяется на 100 пунктов.

### 3-4 Заводские настройки

При нажатии и длительном удерживании **Reset**, настройки сбросятся до заводских.

### 3-5 Метод режима контроля

В режиме ожидания нажмите и удерживайте **P+↕**, на экране возникнет параметр контроля, нажмите **<** или **>** для того, чтобы выбрать базу данных, соответствующее значение загорится и будет мигать, затем нажимайте **+** или **-**, чтобы увеличить или уменьшить номер контролируемого параметра, нажмите на **S**, чтобы ввести соответствующее значение, нажмите на **S**, чтобы вернуться к значению параметра. При быстром нажатии на **P**, Вы выйдете в режим контроля.

### 3-6 Быстрая настройка позиции остановки иглы

В режиме ожидания, нажмите и удерживайте **P+<**. Затем Вы войдете в режим выбора верхней и нижней позиции остановки иглы. Параметры регулировки P58, P59.

## 4. Параметры

### 4-1 Параметры оператора

В режиме ожидания нажмите и удерживайте клавишу P, Вы войдете в режим изменения параметров пользователя.				
Параметр	Описание	Завод. знач.	Диапазон	Значение, Наименование, описание и примечания
P01	Наибольшая скорость (Оборотов в минуту)	3600	200-5000	Задавание максимальной скорости в процессе шитья. Единица регулировки: 100 оборотов в минуту
P03	Позиция иглы	DN	OFF-UP-DN	OFF: Выключено UP: Верхняя позиция иглы DN: Нижняя позиция иглы (Когда нажата кнопка позиции остановки иглы, она не работает, и соответствующий светодиод не загорается)
P07	Плавный запуск, скорость шитья (оборотов в минуту)	800	200-2000	Единица регулировки: 100 оборотов в минуту
P08	Плавный запуск, стежков	2	1-9	Единица: полустежок
P09	Плавный запуск, стежков	ON	ON-OFF	OFF: отключена ON: включена
P15	Функция установки иглы	0	0-3	0: Шитье по времени 1: Полстежка 2: Один стежок 3: Отключено
P24	Позиция педали обрезки нити	655	0-4095	
P30	Переключатель усиления	ON	ON-OFF	OFF: выключено ON: включено
P31	Коэффициент силы обрезки	150	10-300	Коэффициент силы обрезки Единица регулировки: 10
P38	Переключение обрезки	ON	ON-OFF	OFF: отключено ON: включено

## 4-2 Технические параметры

Нажмите и удерживайте P + S, затем включите питание машинки, Вы войдете в режим технических параметров				
Параметр	Описание	Завод. знач.	Диапазон	Значение, Наименование, описание и примечания
P49	Скорость обрезки	250	150-450	Скорость мотора, когда осуществляется регулировка цикла обрезки нити Единица регулировки: 10 оборотов в минуту
P54	Регулировка яркости освещения	0	0-4	Установите соответствующую ширину импульса подсветки: 0-1/16, 1-2/16, 2-4/16, 3-10/16, 4-11/16
P55	Время ожидания	0	0-60	Единица: мин. Установите 0, чтобы отключить режим сна/ожидания
P56	Включение Загрузки и обнаружения позиции иглы	ON	ON-OFF	OFF: Не находить верхнюю позицию иглы при запуске ON: Автоматически обнаруживает верхнюю позицию иглы при включении
P58	Регулировка угла верхней позиции иглы	-1	-6~11	Осуществление контроля угла остановки иглы в верхней позиции (примечание: может наблюдаться вибрация игловодителя, когда игла останавливается после того, как некоторые параметры будут изменены)
P59	Регулировка угла нижней позиции иглы	OFF	0-8, OFF	Угол остановки иглы можно точно настроить в небольшом диапазоне с помощью регулировки. (Примечание: может наблюдаться вибрация игловодителя, когда игла останавливается после того, как некоторые параметры будут изменены); OFF: Нижняя позиция иглы будет отключена
P61	Время выдержки	3	1-255	Единица измерения времени выполнения: с
P62	Специальный режим работы	0	0-5	0: обычный 1: выдержка (для секции Zhongbang) 2: зарезервировано 3: Автоматический режим испытания 4: Запуск электромагнита и (только запуск и электромагнит) 5: Режим испытания электромагнита обрезки
P63	Время остановки	2	1-255	Единица измерения времени

	выдержки (с)			остановки: с
P64	Параметр оператора	0	0-2	0: Действие отсутствует 1: Сохранить текущие параметры в качестве пользовательских параметров 2: Восстановить параметры пользователя
P65	Сброс	0	0-1	0: Действия отсутствуют 1: Восстановление заводских параметров по умолчанию.
P66	Аварийный выключатель	ON	ON-OFF	OFF: Отключение; ON: Включение
P68	Предел максимальной скорости	3600	500-5000	Регулировка предела максимальной скорости Единица регулировки: 100 оборотов в минуту
P72	Начальная позиция запуска перед нажатием на педаль	350	0-4095	Позиция в отношении задней центральной позиции
P73	Конечная позиция педали при запуске при малой скорости	650	0-4095	Позиция в отношении задней центральной позиции
P74	Максимум аналога педали	3600	0-4095	/
P75	Установка педали для возвращения в центральное положение	1450	0-4095	/
P96	Параметры сигнализации о пониженном напряжении	0	0, 10-15	0: отключено 10: 100В (переменный ток) 15: 150 В (переменный ток)
P97	Параметры сигнализации о превышении напряжении	29	0, 26-30	0: отключено 26: 264 В (переменный ток) 30: 305 В (переменный ток)
P98	Коэффициент силы обрезки	4	0-5	/
P99	Переключатель скорости подъема	OFF	ON-OFF	OFF: отключено; ON: включено.

### 4-3 Параметры контроля

В режиме ожидания, нажмите на клавишу P+клавишу позиции остановки иглы и удерживайте их. Вы войдете в режим контроля		
Параметр	Описание	Содержание, Значение, Наименование, Описание и примечания
M11	Счетчик единиц	Счетчик единиц обрезки нити

M17	Отметка выдержки 15 минут	В случае высвечивания на экране 1, это означает, что выдержка завершится через 15 минут, а если на экране высвечивается 0, это означает, что выдерживание не завершится за 15 минут.
M18	Номер заводской версии электронной панели контроля	Отражается номер версии программного обеспечения контроллера
M20	Напряжение на шину	
M21	Скорость головки	Отображает скорость в режиме реального времени
M22	Ток сети двигателя	Отображает ток сети двигателя
M25	Максимальное значение аналогового сигнала перед нажатием на педаль	
M26	Возвращения педали к первоначальному значению	
M27	Суммарное время работы электронной контрольной панели	Отображает общее время работы электронной панели контроля (часов)
M28	Образцовое значение аналога педали обрезки нити	
M30-M37	Контроль и отслеживание истории ошибок	Отображается история кодов ошибок (Отображаются только последние 8 кодов, если отображается E-00 это означает, что коды ошибок отсутствуют)
M38	Контроль мощности	Отображает уровень мощности в реальном времени во время работы.
M39	Наибольшее значение напряжения за все время	Отображается история наибольшего входного напряжения
M40	Сигнал верхней и нижней остановки иглы	Цифровой экран с отображением только одного значения: 0: нижний уровень, 1: высший уровень
M41	Просмотр серийного номера	Невозможно установить
M42	Сигнал двигателя	Цифровой экран с отображением сотни цифр: HU, десятки цифр: HV, отдельные цифры: HW, 0: Нижний уровень, 1: Верхний уровень

## 5 Коды ошибок

### 5-1 Таблица кодов ошибок

В случае если на экране возникла ошибка или возник сигнал, сначала проверьте следующее:

1. Прежде всего, убедитесь в целостности соединительного кабеля устройства;
2. Убедитесь в совместимости электронного блока управления и устройства;
3. Убедитесь в правильности сброса к заводским настройкам.

Код ошибки	Значение кода	Действия
Err-01	Перегрузка по току на машину	Отключи питание систем и включите снова по прошествии 30 секунд, в случае если контроллер все еще не работает, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-02	Перегрузка по току на программное обеспечение	
Err-03	Работа при пониженном напряжении	Отключите питание контроллера и проверьте, не низкое ли входное напряжение (ниже 154 В). Если напряжение питания низкое, перезапустите контроллер после того, как напряжение вернется к норме. Если напряжение остается нормальным, но контроллер по-прежнему не работает должным образом, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-04	Работа при повышенном напряжении	Отключите питание контроллера и убедитесь, что входное напряжение питания высокое (выше 264 В). Если напряжение питания высокое, перезапустите контроллер после того, как напряжение вернется к норме. Если напряжение по-прежнему нормальное, но перезапуск контроллера не помогает, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-07	Обнаружение сбоя цепи тока	Выключите питание системы, затем снова подключите через 30 секунд, чтобы проверить, работает ли она нормально. Повторите попытку несколько раз. Если неисправность возникает часто, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-08	Двигатель заблокирован	Отключите питание контроллера, проверьте, не отсоединился ли кабель питания, не поврежден ли он, не намоталось ли что-то на головку швейной машинки и не попал ли в головку инородный объект. После перезагрузки системы, если она все еще не работает соответствующим образом, замените контроллер и сообщите об этом производителю.
Err-13	Сигнал неисправности двигателя.	Отключите питание, проверьте соединение датчика мотора (не отсоединено, не нарушено ли), восстановите подключение и перезапустите систему. В случае если система все еще не работает соответствующим образом, замените контроллер и уведомите производителя.

Err-19	Сигнал о неисправности позиционера	<p>После указания E-19, контроллер автоматически распознает, что работа осуществляется в несоответствующей позиции. Проверьте, чтобы штекер провода энкодера/позиционера был подключен соответствующим образом. Если нет, восстановите подключение, отключите питание и включите его снова. В случае если сигнал не отключился, возможно, что есть проблемы с позиционером мотора. Обратитесь в службу технического обслуживания.</p> <p>Для сброса ошибки E-19 нажмите и удерживайте клавишу S, а для отключения функции позиционирования установите значение P03 в положение OFF.</p>
Err-20	Регулятор скорости не подключен	<p>Отключите питание системы, проверьте, не отсоединился соединитель регулятора скорости, восстановите подключение, а также проверьте, нажата ли педаль вниз, если нажата, восстановите нормальное состояние педали. Перезапустите систему. В случае если система все еще не работает соответствующим образом, замените контроллер и уведомите об этом производителя.</p>

### 5-2 Таблица сигналов безопасности

Код сигнала	Значение кода	Решение
OFF	Питание отключено /Напряжение слишком низкое	Проверьте входное напряжение
OF.	Мотор бездействует	<p>Когда машина находится в режиме ожидания в течение времени, установленного параметром P55, она не работает, она входит режим сна/ожидания, на экране высвечивается OF. Десятичный знак в конце экрана мигает. Нажмите на любую клавишу машины, чтобы вывести из режима ожидания.</p>
A-UP	Сигнализация с переключателем	<p>Проверьте, вернулся ли переключатель на свое место. Если нет, осуществите действия по возвращению переключателя. Нажмите и удерживайте клавишу S, чтобы устранить сигнал и отключить функцию определения</p>
A-01	Аномальный сигнал иглы	<p>Проверьте, чтобы клавиша восстановления иглы машинки включалась и отключалась соответствующим образом. В случае если клавиша всегда отключена (закрыта), замените клавишу восстановления иглы на головке машинки. Данный сигнал автоматически отключает функцию восстановления иглы, но она не оказывает воздействие на работу мотора. После 30 с, сигнал автоматически отключится или нажмите на клавишу P, чтобы отключить его в ручном режиме.</p>

Примечание: В случае если сигнал ошибки не может быть устранен, в соответствии с мерами по устранению ошибок, свяжитесь своевременно с производителем.

## 6. Регулировка чувствительности педали

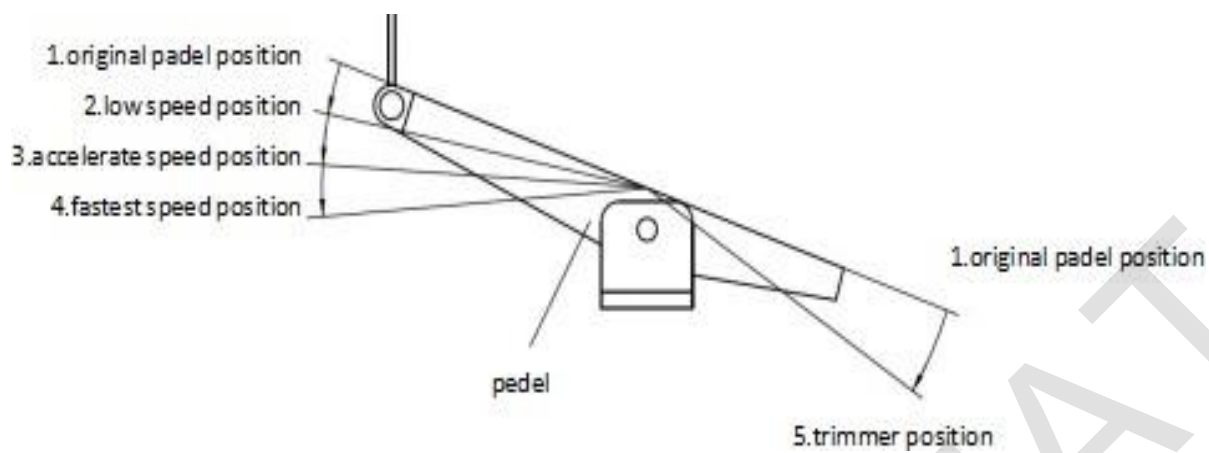
1) Движение педали начинается с первоначальной позиции ① (параметр 75), плавно нажмите на педаль по направлению вперед ② (72 + 75 параметр), чтобы начать шитье при малой скорости, а затем преступите к операции (75 + 73), чтобы приступить к ускорению ④ (74 параметр) для достижения максимальной скорости шитья. Между сегментами ② и ③ поддерживается начальная скорость, между сегментами ③ и ④ происходит процесс регулирования скорости без ступенчатого изменения;

2) Когда педаль нажимают из исходной позиции ① (параметр 75), медленно после этапа к ⑤ (параметр 24) автоматически осуществляется обрезка нити, когда завершается действие обрезки;

3) Убедитесь, что значение параметра является следующим: (Параметр № 24)

<(параметр № 70) <(Параметр 75) <(Параметр 75 + 72) <(Параметр 75 + 73) <(Параметр 74)

4) В режиме реального времени можно контролировать параметры 025,026,028 отслеживая максимальное значение аналогового сигнала педали, значение выборки напряжения при возврате педали, значение выборки напряжения при регулировке педали, режим работы с установленным положением остановки, различные положения педали. В режиме работы с заданной позицией остановки, это будет другая позиция педали. Образцовое значения используется в качестве ссылочного значения на каждый параметр. В случае если машинка является слишком чувствительной, нажмите на педаль машинки, чтобы запустить процесс, и этого может быть достаточно (в случае если машинка слишком чувствительна, соответствующим будет снизить 72 параметр (не меньше, чем параметр 75 возвращения на позицию), Вы можете отрегулировать чувствительность предыдущего этапа; увеличьте 72 параметр. В случае если заполнить иглу не так просто, предварительно нажмите слегка на педаль, чтобы скорость быстрого увеличения не увеличилась из-за движения иглы вперед, возможно нужно увеличить параметры 73 или уменьшить 72 (это приведет к увеличению скоростного диапазона педали)



1. Оригинальная позиция педали
2. Позиция работы с малой скоростью
3. Позиция ускорения
4. Позиция наибольшей скорости
5. Позиция обрезки

Технические характеристики	
Изделие	Промышленная швейная машина
Торговая марка	Jack
Модель:	A2C-C
Скорость шитья:	5000 оборотов в минуту
Мощность сервомотора:	550Вт
Источник питания:	220 В
Количество игл:	1
Тип иглы:	DB*1
Класс электробезопасности	1-й класс электробезопасности приборов
Высота подъёма лапки:	от 1мм до13мм
Макс. длина стежка:	5 мм
Тип продвижения:	Нижняя рейка
Тип материала:	Легкие и средние
Подсветка:	LED
Вид платформы:	плоская
Система смазки:	автоматическая
Автоматическая обрезка нити:	есть
Позиционирование иглы:	есть
Реверс:	есть
Регулировка скорости:	есть
Регулировка давления лапки:	есть
Вес:	Вес брутто: 66.7кг/вес нетто: 58кг
Размер упаковки:	34.8*124*58
Прочая информация	
Страна происхождения	Китай
Производитель	JACK TECHNOLOGY CO., LTD Джэк Текнолоджи Ко. ЛТД.
Адрес производства	NO.1008, DONGHAI AVENUE EAST, LIAOLIANG DISTRICT, TAIZHOU CITY, ZHEJIANG, CHINA. №1008, Дунхай Авеню Ист, р-н Цзяоцзян, город Тайчжоу, Чжэцзян, Китай
Сертификат соответствия	<b>EAC</b>
Информацию о номере сертификата/декларации соответствия и сроке его действия вы можете получить в месте приобретения изделия.	
Срок гарантии	1 год
Срок службы	5 лет
Дата производства	Серийный номер включает следующую информацию: 1-2я цифра - последние цифры года 3-4я цифра – месяц выпуска
Импортер	ООО ПКФ «Сенат» РБ, 210026 г.Витебск, ул.Пушкина, д.6
Сервисные центры	См. на сайте <a href="http://www.senat.by">www.senat.by</a>