

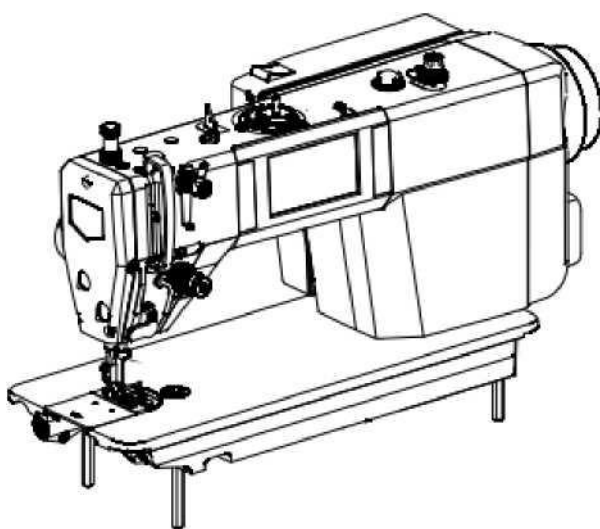
# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Блок управления  
к промышленной швейной машине


GC0316C

GC0332A


Typical



# Содержание

 Инструкция по технике безопасности.....	3
1. Интерфейс и инструкции по эксплуатации.....	4
1.1 Описание основного интерфейса.....	4
1.2 Описание интерфейса шаблонного шва.....	6
1.3 Описание интерфейса шва с постоянным стежком.....	7
1.4 Описание интерфейса отладки.....	8
2. Интерфейс настройки параметров пользователя.....	8
3. Расширенный интерфейс настройки параметров (только для механиков компании «Веллтекс»).....	13
4. Схема разъема.....	21

## Инструкция по технике безопасности

1. Пользователи должны полностью и внимательно прочитать данное руководство установкой или эксплуатацией оборудования.
2. Установку данного изделия или работу на нем должен осуществлять специально обученный персонал. Во время монтажных работ все питание должно быть отключено. Также, помните, что при включенном питании запрещено проводить какие-либо работы
3. Все инструкции, отмеченные знаком , должны соблюдаться или выполняться. В противном случае существует риск получения травмы.
4. Для безупречной работы и обеспечения безопасности запрещается использовать для подключения питания удлинительный кабель с несколькими розетками.
5. При подключении кабелей питания к источникам питания необходимо убедиться, что напряжение соответствует номинальному напряжению  $\pm 20\%$ , указанному на заводской табличке двигателя.
6. Не используйте изделие под прямыми солнечными лучами, на открытом воздухе и при температуре в помещении выше  $45^{\circ}\text{C}$  или ниже  $0^{\circ}\text{C}$ .
7. Избегайте эксплуатации изделия рядом с обогревателем в зоне росы или при влажности ниже 10% или выше 90%.
8. Не используйте изделие в местах с сильной запыленностью, коррозионными веществами или летучими газами.
9. Избегайте воздействия на кабель питания тяжелых предметов или чрезмерных усилий, а также чрезмерного изгиба кабеля.
10. Заземляющий провод кабеля питания должен быть подключен к системному заземлению производственного предприятия с помощью проводников и клемм соответствующего размера. Это соединение должно быть надежно закреплено.
11. Все движущиеся части изделия должны быть защищены от воздействия при помощи предусмотренных для этого деталей.
12. Включая изделие в первый раз, работайте на швейной машине на низкой скорости и проверьте правильность направления вращения.
13. Выключите питание перед осуществлением следующих действий:
  1. Подключение или отключение любых разъемов на блоке управления или двигателе.
  2. Вдевание нитки в иглолку.
  3. Поднятие головки машины.
  4. Ремонт или выполнение любых механических настроек.
  5. Работа машины на холостом ходу.
14. Ремонт и техническое обслуживание высокого уровня должны выполняться только техниками по электронному оборудованию, прошедшими соответствующую подготовку.
15. Все запасные части для ремонта должны быть предоставлены или одобрены производителем.
16. Не используйте никакие предметы и не применяйте силу, чтобы ударить по изделию.

### **Гарантийный срок службы**

Гарантийный срок на данное изделие составляет 1 год с момента покупки или 2 года с даты выпуска с завода-изготовителя.

### **Информация о гарантии**

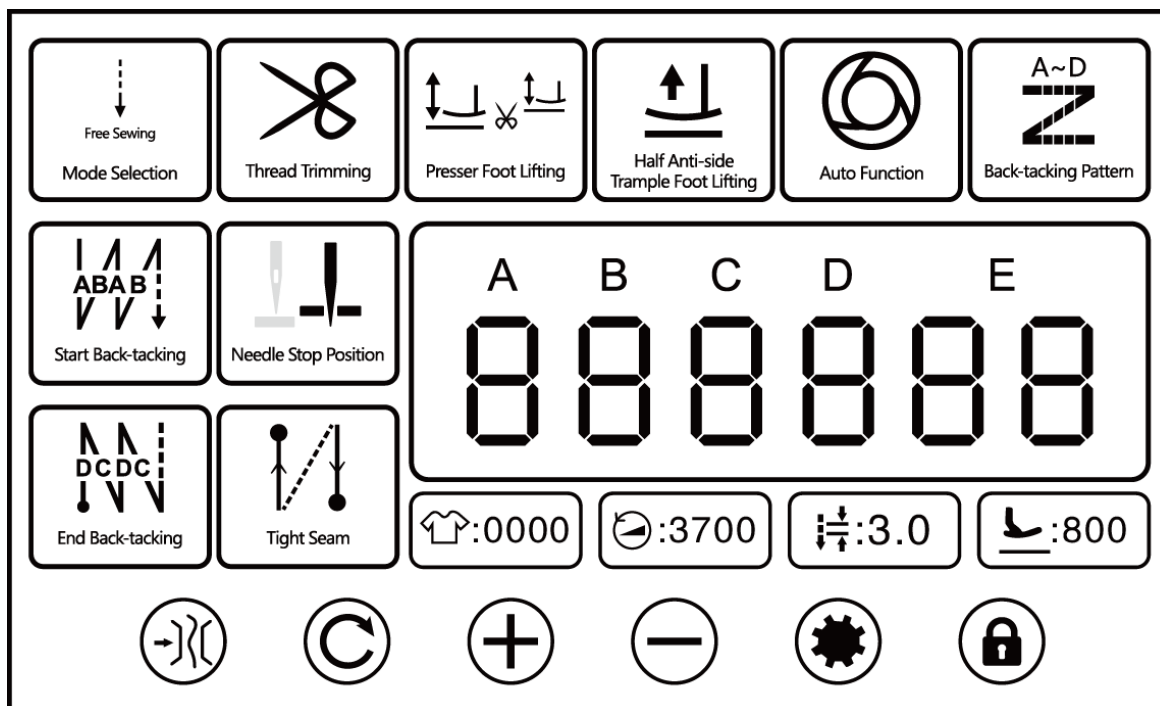
Любая неисправность, обнаруженная в течение гарантийного срока при нормальной эксплуатации, будет устранена бесплатно. Однако стоимость технического обслуживания будет взиматься даже в течение гарантийного срока в следующих случаях:

1. Ненадлежащее использование, включая: неправильное подключение высокого напряжения, неправильное применение, разборка, ремонт, модификация неквалифицированным персоналом, эксплуатация без соблюдения мер предосторожности или эксплуатация вне диапазона технических характеристик, введение в изделие других предметов или жидкостей.
2. Ущерб от пожара, землетрясения, освещения, ветра, наводнения, коррозионной соли, влаги, аномального напряжения питания и любой другой ущерб, вызванный стихийным бедствием или неподходящей средой.
3. Падение после покупки или повреждение при транспортировке самим клиентом или транспортным агентством клиента

Примечание: Мы прилагаем все усилия для испытания и производства продукции, чтобы гарантировать качество. Тем не менее, существует возможность повреждения данного изделия из-за внешних магнитных помех и электронного статического электричества, шума или большей нестабильности источника питания, чем ожидалось; поэтому система заземления в зоне эксплуатации должна гарантировать хорошее заземление, а также рекомендуется установить отказоустойчивое устройство. (Например, выключатель остаточного тока).

## 1. Интерфейс и инструкции по эксплуатации

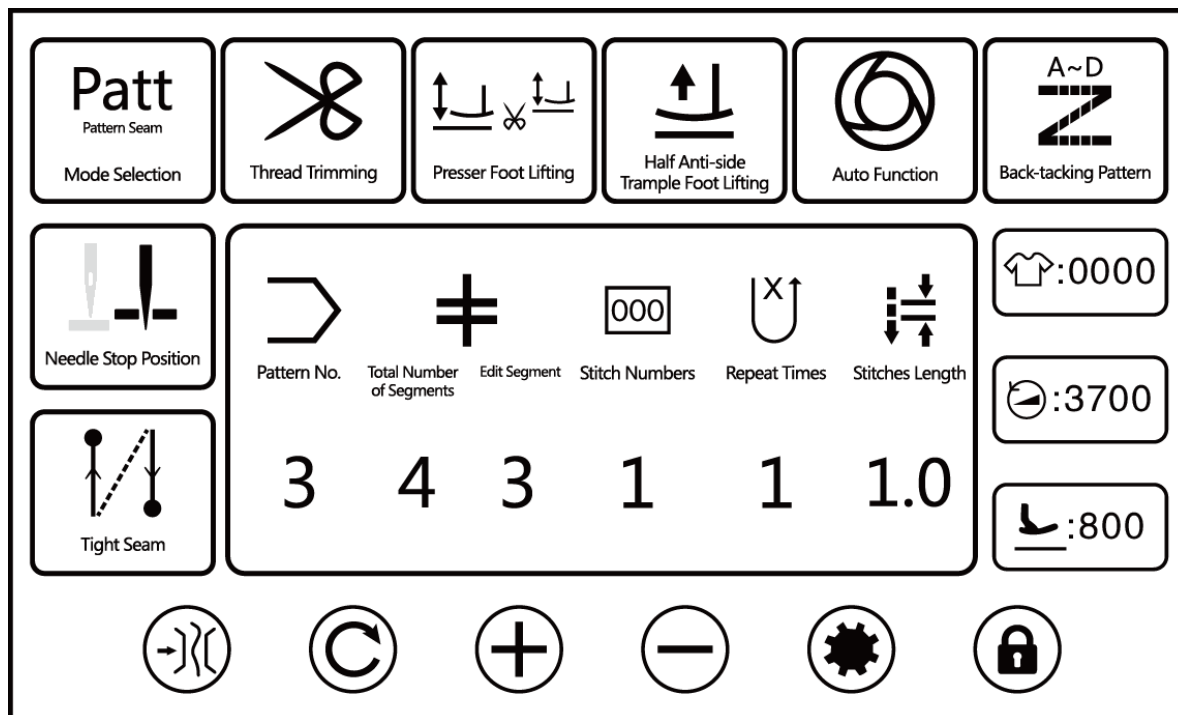
### 1.1 Описание основного интерфейса








Название	Кнопка	Описание
Настройка функции зажима		При нажатии происходит включение или выключение функции зажима.
Кнопка переключения шва с постоянным стежком		Если нажать кнопку в режиме шва с постоянным стежком, вы переключитесь на интерфейс отображения номеров стежков и сегментов.
Увеличение параметра		При нажатии произойдет увеличение параметров. При удержании произойдет длительное увеличение параметров.
Уменьшение параметра		При нажатии произойдет уменьшение параметров. При удержании произойдет длительное уменьшение параметров.
Установка параметров кнопки		При нажатии произойдет вход в интерфейс настройки параметров.
Кнопка блокировки экрана		При нажатии произойдет блокирование и разблокирование экрана
Выбор режима		При нажатии произойдет переключение на свободный шов, режим непрерывного заднего хода, шов с постоянным стежком и режим шаблонного шва.
Закрепка в начале шитья		При нажатии включится выполнение обратного хода сегмента В, выполнение обратного хода (А, В сегмент) 1 раз или выполнение обратного хода (А, В сегмент) 2 раза. При удержании произойдет переход на настройку параметров обратного хода.

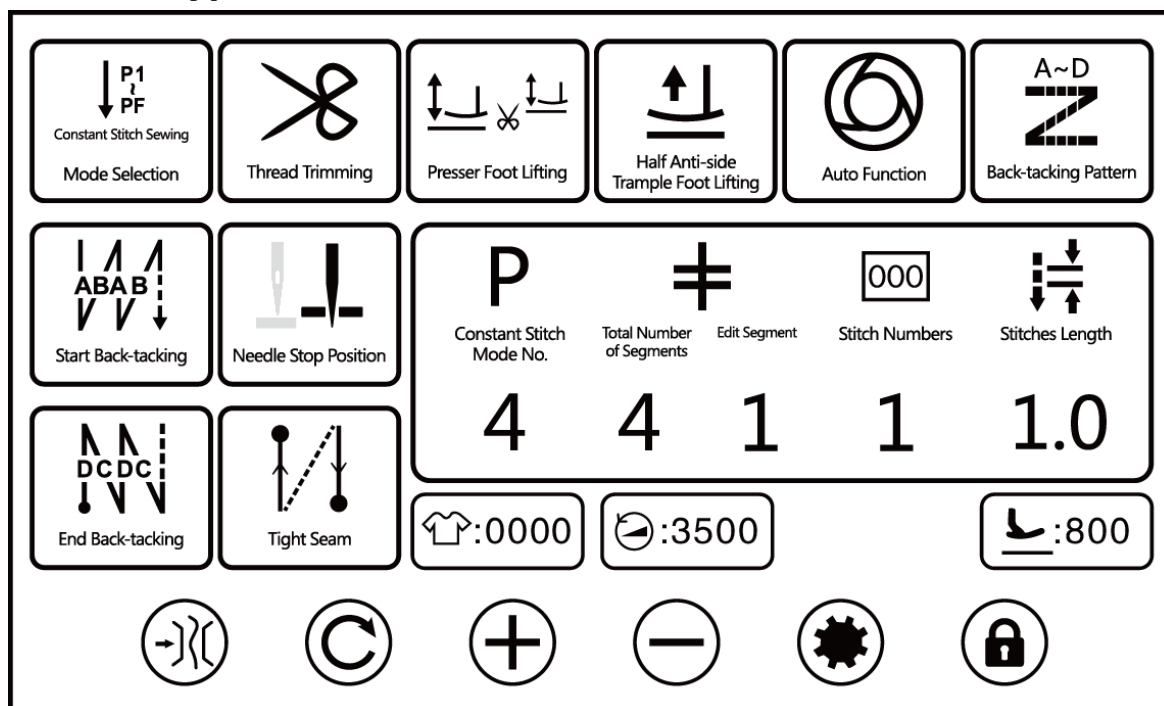
Закрепка в конце шитья		При нажатии включится выполнение обратного хода сегмента С, выполнение обратного хода (С, D сегмент) 1 раз или выполнение обратного хода (С, D сегмент) 2 раза. При удержании произойдет переход на настройку параметров обратного хода.
Обрезка нити		При нажатии произойдет включение или выключение функции обрезки.
Положение остановки иглы		При нажатии переключится положение остановки иглы после шитья (верхнее положение/нижнее положение).
Точечная закрепка		При нажатии произойдет переключение по очереди между функцией ВЫКЛ, включением функции точечной закрепки в начале шитья, включением функции точечной закрепки в конце шитья и полным циклом функции. При длительном нажатии произойдет переключение на настройку функции точечной закрепки.
Автоматически й подъем прижимной лапки		При нажатии произойдет переключение по очереди между автоматическим подъемом прижимной лапки после паузы, автоматическим подъемом прижимной лапки после обрезки, полной функцией и отключением функции.
Подъём прижимной лапки		При нажатии произойдет включение или выключение функции подъема прижимной лапки ножной педалью
Автоматическая функция		В режиме шва с постоянным стежком при нажатии произойдет включение или отмена автоматической функции.
Шаблон обратного хода		При нажатии установите использование или отмену функции шаблона обратного хода.
Включение медленного запуска		При нажатии происходит включение или выключение медленного запуска.
Расширенные настройки параметров		При двойном нажатии произойдет вход в интерфейс настройки параметров.
Отображение счетчика обрезки		Отображается значение счетчика обрезки. При двойном нажатии счетчик обнулится.
Отображение скорости шитья		Отображается максимальная скорость шитья. При нажатии вы сможете настроить данные с помощью кнопок увеличения и уменьшения параметра.
Отображение длины стежка		Отображается длина стежка в текущем режиме. При нажатии вы сможете настроить данные с помощью кнопок увеличения и уменьшения параметра.
Отображение максимальной высоты прижимной лапки		Отображается максимальная высота прижимной лапки При вы сможете настроить данные с помощью кнопок увеличения и уменьшения параметра.

1.2 Описание интерфейса шаблонного шва




№	Элементы	Диапазон	По умолчанию	Описание
1	 Pattern No.	1-9		«3» обозначает номер шаблона. На рисунке показан 3-й шаблон.
2	 Total Number of Segments Edit Segment	1-10		«4» обозначает общее количество сегментов шаблона. При нажатии можно выбрать общее количество сегментов. «3» обозначает номер сегмента шаблона. Как показано на рисунке, в третьем шаблоне есть 4 сегмента. На рисунке показаны данные 3-го шаблона.
3	 Stitch Numbers	1-99		«1» обозначает номера стежков шаблона. Как показано на рисунке, количество стежков в 3-м сегменте 3-го шаблона равно 1.
4	 Repeat Times	1-9		«1» обозначает количество повторений шаблона. Как показано на рисунке, количество повторов для 3-го сегмента 3-го шаблона равно 1.
5	 Stitches Length	0-5,0		«1.0» обозначает длину стежков для данного шаблона. Как показано на рисунке, длина стежков 3-го сегмента 3-го шаблона составляет 1,0 мм.

### 1.3 Описание интерфейса шва с постоянным стежком




№	Элементы	Диапазон	По умолчанию	Описание
1	<b>P</b> Constant Stitch Mode No.	1-10		«4» обозначает номер режима шва с постоянным стежком. Как показано на рисунке, он обозначает 4й режим шва с постоянным стежком.
2	 Total Number of Segments  Edit Segment	1-4		«4» обозначает общее количество сегментов режима шва с постоянным стежком. При нажатии можно выбрать общее количество сегментов. «1» обозначает номер сегмента шва с постоянным стежком. Как показано на рисунке, он обозначает данные 1-го сегмента из 4-х сегментов.
3	 Stitch Numbers	0-99		«1» обозначает количество стежков в этом сегменте. Как показано на рисунке, количество стежков в 1-м сегменте из 4-х сегментов равно 1.
4	 Stitches Length	0-5,0		«1.0» обозначает длину стежка в режиме шва с постоянным стежком. Как показано на рисунке, длина стежков 1-го сегмента из 4 сегментов составляет 1,0 мм.

## 1.4 Описание интерфейса отладки

Длительное нажатие  на главном экране отобразит интерфейс отладки.

№	Элементы	Диапазон	По умолчанию	Описание	Параметр
1	Коррекция нулевой точки двигателя главного вала				P92
2	Быстрая регулировка верхнего положения				P72
3	Коррекция нулевой точки двигателя обратного хода	-100~100	0		P129
4	Компенсация длины стежка	-100~100	0		P74
5	Компенсация длины стежка обратного хода	-100~100	0		P75
6	Компенсация длины стежка на высокой скорости	-100~100	0		P144
7	Компенсация длины стежка обратного хода на высокой скорости	-100~100	0		P145
8	Общая компенсация стежков обратного хода	-20~20	0		P11
9	Общая компенсация длинных стежков шва обратного хода	-20~20	0		P244









## 2. Интерфейс настройки параметров пользователя

Нажмите  в интерфейсе свободного шва, шаблонного шва или W-шитья, чтобы войти в интерфейс настройки параметров пользователя. Каталог интерфейса настройки параметров выглядит следующим образом:

№	Параметр
1	Настройка двигателя главного вала
2	Настройка функции точечной закрепки
3	Настройка обратного хода
4	Настройка счетчика
5	Настройка плавного пуска
6	Настройка переключателя машины
7	Настройка зажима и натяжения
8	Дисплей интерфейса
9	Настройка слоя шва
10	Функция зажима и обрезки нити

№	Элементы	Диапазон	По умолчанию	Описание	Параметр
2.1 Настройка двигателя главного вала					
2101	Иглы поднимаются автоматически при включении питания	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		
2.2 Настройка функции точечной закрепки					
2201	Точечная закрепка в начале шитья				



2202	Точечная закрепка в конце шитья				
2.2.1 Точечная закрепка в начале шитья					
22101		0-12	2	При значении 0 начальный режим точечной закрепки выключен.	
22102		0-5,0	0,5	Длина стежков	
22103		100-2000	1800	Скорость	
22104		По часовой стрелке/против часовой стрелки	По часовой стрелке	Направление	
2.2.2 Точечная закрепка в конце шитья					
22201		0-12	2	При значении 0 окончательный режим точечной закрепки выключен.	
22202		0-5,0	0,5	Длина стежков	
22203		100-2000	1800	Скорость	
22204		По часовой стрелке/против часовой стрелки	По часовой стрелке	Направление	
2.3 Настройка установки обратного захвата					
2301	Начальная скорость обратного хода	200-3200	2000		P04
2302	Конечная скорость обратного хода	200-3200	2000		P05
2303	Выбор режима закрепок	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ		P08
2304	Функция шва с постоянным стежком может осуществлять выбор функции шва с обратным ходом.	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ		P10
2305	Выбор режима обратного хода в начале шитья	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ		P12
2306	Выбор режима обратного хода в конце шитья	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ		P13
2307	Компенсация стежка обратного хода в начале шитья 1	0-200	160		P18
2308	Компенсация стежка обратного хода в начале шитья 2	0-200	160		P19


2309	Компенсация стежка обратного хода в конце шитья 3	0-200	160		P25
2310	Компенсация стежка обратного хода в конце шитья 4	0-200	160		P26
2311	Компенсация стежка обратного хода 5	0-200	160		P32
2312	Компенсация стежка обратного хода 6	0-200	160		P33
2313	Компенсация стежка обратного хода в начале шитья 11	0-200	160		P237
2314	Компенсация стежка обратного хода в начале шитья 12	0-200	160		P238
2315	Компенсация стежка обратного хода в конце шитья 13	0-200	160		P239
2316	Компенсация стежка обратного хода в конце шитья 14	0-200	160		P240
2317	Компенсация стежка обратного хода 15	0-200	160		P241
2318	Компенсация стежка обратного хода 16	0-200	160		P242
2319	Компенсация шаблонного стежка 1	0-200	160		P235
2320	Компенсация шаблонного стежка 2	0-200	160		P236
2.4 Настройка счетчика					
2401	Выбор счетчика	0-2	1	0: Счетчик не считает 1: Увеличение значений счетчика шитья (каждый раз, когда нить обрезается, значение счетчика увеличивается на 1; текущее значение и установленное значение совпадают, и отображается экран счетчика.) 2: счетчик шитья с обратным отсчетом (1 считает каждый раз, когда нить обрезается; счетчик на экране отображается после того, как текущее значение становится равным 0)	
2402	Текущее значение счетчика/установо	0-9999	0/9999	Текущее значение – это текущее фактическое	

	чное значение			значение; значение настройки является эталонным значением	
2403	Время обрезки счетчика шитья	0-50	1		
2.5 Настройка плавного пуска					
2501	Включение плавного пуска	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		P14
2502	Количество стежков плавного пуска	1-15	1		P08
2503	Скорость плавного пуска первого стежка	200-1500	400		P90
2504	Скорость плавного пуска второго стежка	200-1500	1000		P91
2505	Скорость плавного пуска после второго стежка	200-1500	1500		P07
2.6 Настройка переключателя машины					
2601	Установка ручного переключателя А	0-6	5	0: ВЫКЛ 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: один непрерывный стежок 5: обратный ход при приостановке или остановке машины 6: Функция точечной закрепки	P15
2602	Установка ручного переключателя В	0-6	3	0: ВЫКЛ 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: один непрерывный стежок 5: обратный ход при приостановке или остановке машины 6: Функция точечной закрепки	P174
2603	Установка ручного переключателя С	0-6	0	0: ВЫКЛ 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: один непрерывный стежок 5: обратный ход при приостановке или остановке машины 6: Функция точечной закрепки	P175
2604	Установка ручного переключателя D	0-6	0	0: ВЫКЛ 1: половина стежка 2: один стежок 3: непрерывный полустежок 4: один непрерывный стежок 5: обратный ход при приостановке или остановке машины 6: Функция точечной закрепки	P176
2605	Ручной выбор	0-1	1	0: При нажатии текущее	P118

	функции обратного хода при шитье шаблона			количество стежков шаблона будет удалено, и программа перезапустится. Она используется для углового шитья во избежание выступления одного стежка. 1: При удержании в течение длительного времени, вы можете вышить шаблон в обратном направлении.	
2.7 Настройка зажима и натяжения					
2701	Настройка силы зажима	1-80	30		P103
2702	С зажимом или без при подъеме прижимной лапки	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		P35
2703	Настройка силы зажима	0-11	9	0: ВЫКЛ 1: Функция зажима 2~11: Функция зажима: чем выше значение, тем больше сила действия.	P37
2704	Включение функции зажима	ВКЛ/ВЫКЛ	ВКЛ		P36
2705	Высота подъема лапки для начала действия ослабления натяжения нити при подъеме лапки с помощью управления коленом	0-300	75		P30
2706	Переключатель функции снятия натяжения нити при подъеме лапки с помощью управления коленом	0-1	0		P31
2.8 Дисплей интерфейса					
2801	Яркость	5-100	80	Чем больше значение, тем выше яркость.	
2802	Автоматическая блокировка основного интерфейса	0-900	60		
2803	Восстановить заводские настройки				
2804	Язык	Китайский/английский	Китайский		
2805	Яркость света логотипа	0-3	0		
2.9 Настройка режима определения толщины материала					
2901	Включение режима определения толщины	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		P119

	материала				
2.10 Функция зажима без обрезки нити					
21001	Функция зажима без переключения на обрезку нити	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		P111

### 3. Расширенный интерфейс настройки параметров (только для механиков компании «Веллтекс»)

Нажмите дважды  в интерфейсе свободного шва, шаблонного шва или W-шитья, чтобы войти в интерфейс расширенных параметров пользователя. Каталог интерфейса настройки параметров выглядит следующим образом.

№	Параметр
1	Настройка функции обрезки
2	Настройка функции зажима
3	Настройка подъема прижимной лапки
4	Настройка натяжения
5	Настройка педали
6	Настройка защиты безопасности
7	Настройка длины стежка при пошаговом обратном ходе
8	Режим испытания
9	Информация о состоянии
10	Настройка двигателя главного вала
11	Функция зажима без обрезки нити
12	Настройка определения толщины материала
13	Другие настройки
14	Настройка ограничения скорости двигателя главного вала при начале шитья

№	Элементы	Диапазон	По умолчанию	Описание	Параметр
3.1 Настройка функции обрезки					
3101	Скорость обратного хода обрезки	20-400	250		
3102	Скорость обрезки первой секции	20-400	200		
3103	Скорость обрезки второй секции	20-400	150		
3104	Время обрезки	10-990	200		
3105	Угол обрезки первой подачи	0-359	65		
3106	Угол обрезки второй подачи	0-359	175		
3107	Расстояние первой обрезки	0-200	68		
3108	Расстояние второй обрезки	0-200	82		
3109	Время обратного хода обрезки	10-990	100		
3.2 Настройка функции зажима					
3201	Начальный угол зажима	10-359	100		P78
3202	Конечный угол зажима	10-359	270		P79
3203	Время действия зажима нити	10-990	220		P55

3204	Время задержки перед зажимом нити	5-990	5		P109
3.3 Установка прижимной лапки					
3301	Время установки прижимной лапки	10-990	120		P52
3302	Компенсация высоты подъема прижимной лапки при возвращении педали на промежуточный шаг при остановке шитья	0-160	80	Установите 80 в качестве значения компенсации 0, перейдите к основной регулировке для положительной компенсации – высота прижимной лапки увеличится, после чего перейдите к второстепенной регулировке для отрицательной компенсации – высота прижимной лапки уменьшится.	P125
3303	Наибольшая высота подъема прижимной лапки	0-300	105		P136
3304	Скорость подъема прижимной лапки	20-400	250		P146
3305	Корректировка нулевой точки двигателя подъема прижимной лапки	-100~100	0		P130
3306	Постоянный ток шагового двигателя прижимной лапки	10-100	25		P150
3307	Максимальный ток двигателя прижимной лапки	10-100	40		P152
3308	Электронное устройство управления коленом наименьшей высоты подъема прижимной лапки	0-200	20		P135
3309	Электронное устройство управления коленом наибольшей высоты подъема прижимной лапки	0-200	130		P126
3310	Ограничение наибольшей высоты подъема прижимной лапки	0-300	150		P172
3311	Аналого-цифровое значение при запуске устройства управления коленом	0-1023	400		P122
3312	Направление вращения двигателя прижимной лапки	0-1	0		P147
3313	Выбор функции управления коленом	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Действует при остановке двигателя главного вала 2: Действует при запуске	P127

				и остановке двигателя главного вала	
3314	Наибольшая высота подъема прижимной лапки с электрическим управлением коленом при шитье	0-300	100		
3.4 Настройка натяжения					
3401	Угол начала натяжения	1-359	30		P101
3402	Угол окончания натяжения	1-359	180		P102
3403	Периодический сигнал первого выходного действия ослабления натяжения нити (%)	1-100	35		P211
3404	Ослабление натяжения нити время первого выходного действия	1-100	20		P212
3.5 Настройка педали					
3501	Регулировка скорости движения по кривой (%)	10-100	80		P02
3502	Напряжение точки шага педали вперед	30-1000	520		P21
3503	Напряжение точки промежуточного шага педали	30-1000	420		P22
3504	Напряжение точки полунаклона педали	30-1000	270		P23
3505	Напряжение точки наклона педали	30-1000	130		P24
3506	Время задержки полунаклона педали	10-900	100		P93
3.6 Настройка защиты безопасности					
3601	Испытание защитного выключателя машины	0-2	1	0: ВЫКЛ 1: Испытание нулевого сигнала 2: Испытание положительного сигнала	P66
3602	Проверка защиты от понижения уровня масла	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		P120
3603	Установка значения защиты от высокого напряжения	850-1023	880	Когда внешнее входное напряжение переменного тока преобразуется в напряжение постоянного тока и значение превышает установленное значение, система подает сигнал тревоги E01 и прекращает работу.	P89
3604	Время защиты электромагнита	1-60	2	Время (С) защиты от срабатывания электромагнита	P57

	напряжения				
3605	Переключатель защиты от обрезки	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		P67
3.7 Настройка длины стежка пошагового обратного хода					
3701	Коррекция нулевой точки двигателя обратного хода	-100~100	0		P129
3702	Обычная длина стежка	0-6.0	3.0		P131
3703	Настройка эталонного значения длины стежка				
3704	Компенсация длины стежка	-100~100	0		P74
3705	Компенсация длины стежка обратного хода	-100~100	0		P75
3706	Компенсация стежка обратного хода	0-200	0		P243
3707	Постоянный ток шагового двигателя обратного хода	1-100	6		P149
3708	Максимальный ток шагового двигателя обратного хода	1-100	12		P151
3709	Расстояние закрытия стежков вручную	0-6.0	2,0		P132
3710	Корректировка расстояния между стежками ручной кнопкой А	0-6.0	0		P71
3711	Корректировка расстояния между стежками ручной кнопкой В	0-6.0	0		P170
3712	Корректировка расстояния между стежками ручной кнопкой С	0-6.0	0		P171
3713	Корректировка расстояния между стежками ручной кнопкой D	0-6.0	0		P173
3714	Ограничение максимальной длины стежка	0-8,0	6.0		P123
3715	Время отклика на обратный ход, когда после окончания свободного шва начинается обратный ход	20-350	125		P77
3716	Настройка большой длины стежка	0-8,0	5,5		P245
3717	Ограничение скорости начала обратного хода, окончания обратного хода и стежка закрепки при установке большой длины стежка	200-3000	1600		P246
3718	Компенсация углового шва обратного хода 1	-100~100	0		P247



3719	Компенсация углового стежка обратного хода 2	-100~100	0		P248
3720	Компенсация длины стежка большой длины на высокой скорости	-100~100	0		
3721	Компенсация длины стежка обратного хода большой длины на высокой скорости	-100~100	0		
3722	Скорость шагового двигателя обратного хода	50-1000	500		
<b>3.7.3 Настройка эталонного значения длины стежка</b>					
Передний		Длина стежка		Задний	Длина стежка
1 мм				1 мм	
2 мм				2 мм	
3 мм				3 мм	
4 мм				4 мм	
5 мм				5 мм	
6 мм				6 мм	
7 мм				7 мм	
8 мм				8 мм	
<b>3.8 Режим испытания</b>					
3801	Переключатель режима испытания	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ	(Выполнить цикл начало-шитье-остановка-обрезка нити на испытательной скорости)	
3802	Функция вывода единоразового испытания				
3803	Настройка режима испытания				
<b>3.8.2 Единоразовое испытание функции вывода</b>					
	Обрезка				
	Прижимная лапка				
<b>3.8.3 Испытательный режим автозапуска</b>					
Период	Скорость испытания (при скорости испытания равной 0 текущий цикл не выполняется)	Время работы (0,1 с)	Время остановки (0,1 с)	Направление вращения двигателя	Периодическое время (м) (без ограничений, если время равно 0)
1	3500	30	10	Против часовой стрелки	0
2	0	0	0	Против часовой	0

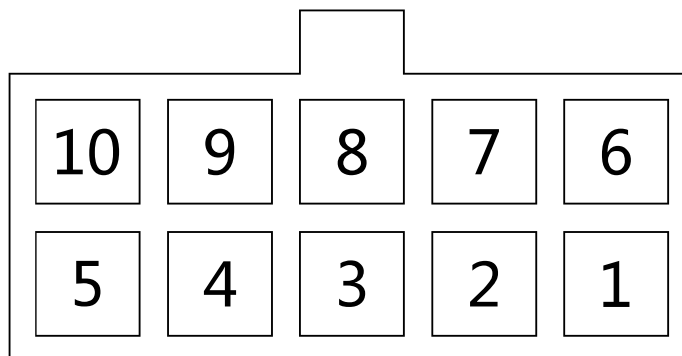
				стрелки	
3	0	0	0	Против часовой стрелки	0
4	0	0	0	Против часовой стрелки	0
5	0	0	0	Против часовой стрелки	0
3.9 Информация о состоянии					
3901	Номер модели				
3902	Отображение скорости двигателя			Отображение текущей скорости двигателя	
3903	Значение угла положения иглы			Отображение текущего угла двигателя машины	
3904	Аналого-цифровое значение педали			Отображение текущего аналого-цифрового значения педали	
3905	Аналого-цифровое значение напряжения на шине				
3906	Аналого-цифровое значение датчика уровня масла				
3907	Аналого-цифровое значение датчика смены положения колена				
3908	Аналого-цифровое значение датчика положения обреза				
3909	Аналого-цифровое значение датчика высоты подъема прижимной лапки				
3910	Сигнал об окончании нити				
3.9.1 Номер модели					
39101	Номер модели блока управления				
39102	Номер модели зажима блока управления				
39103	Номер модели платы дисплея				
39104	Номер версии шагового привода				
39105	Модель №2 блока управления				
3.10 Настройка двигателя главного вала					
31001	Ограничение максимальной скорости	0-5000	4000		

	двигателя главного вала				
31002	Коррекция нулевой точки двигателя главного вала				
31003	Быстрая регулировка верхнего положения				
31004	Быстрая регулировка нижнего положения				
31005	Ограничение скорости ручного обратного хода	0-3200	3000		
31006	Выбор функции угла реверса после обрезки	ВКЛ/ВЫКЛ	ВЫКЛ		
31007	Регулировка угла реверса после обрезки	10-50	40		
31008	Значение верхнего положения	0-359	190		
31009	Значение нижнего положения	0-359	0		
31010	Низкая (позиционирующая) скорость	100-500	210		
31011	Сила остановки на половине пути	1-45	16		
31012	Мощность остановки после обрезки	1-50	20		
31013	Значение расстояния между верхним и нижним положениями иглы	0-359	170	В интерфейсе быстрой настройки положения иглы для остановки вверху и внизу, при сохранении значения верхнего положения, значение нижнего положения будет автоматически рассчитано на основе значений расстояния верхнего и нижнего положения.	
31014	Прямая настройка вращения двигателя главного вала	Против часовой стрелки/по часовой стрелке	Против часовой стрелки	По часовой стрелке Против часовой стрелки	
31015	Максимальный ток двигателя главного вала (А)	0-20	10		
31016	Ток блокировки ротора двигателя главного вала (А)	0-20	10		
31017	Нормальный ток двигателя главного вала (А)	0-20	16		
31018	Выбор типа энкодера двигателя главного вала	Без магнитного кольца / с магнитным кольцом	Без магнитного кольца		

3.11 Функция зажима без обрезки нити					
31101	Время задержки перед зацеплением нити с функцией зажима без обрезки нити	0-990	60		
31102	Время действия зацепления нити с функцией зажима без обрезки нити	0-990	70		
31103	Время возврата зацепления нити с функцией зажима без обрезки нити	0-990	30		
31104	Рабочий цикл для зацепления нити с функцией зажима без обрезки нити	0-100	70		
31105	Время втягивания нити для функции зажима без обрезки нити	0-5000	500		
31106	Рабочий цикл для вытягивания нити с функцией зажима без обрезки нити	0-100	70		
3.12 Настройка слоя шва					
31201	Скорость режима вращения согласно толщине слоя шва	200-3700	2000		
31202	Аналого-цифровое значение датчика толщины ткани	0-1023	530		
31203	Пропорция слоя шва	1-100	10		
31204	Ограничение длины стежка многослойного шва	0-5,0	4.0		
3.13 Другие настройки					
31301	Выбор типа	1-50	24		P70
3.14 Настройка ограничения скорости двигателя главного вала при начале шитья					
31401	Предел скорости первого стежка в начале шитья	0-1500	0	Недействителен, если значение параметра равно 0.	P205
31402	Предел скорости второго стежка в начале шитья	0-2000	0	Недействителен, если значение параметра равно 0.	P206

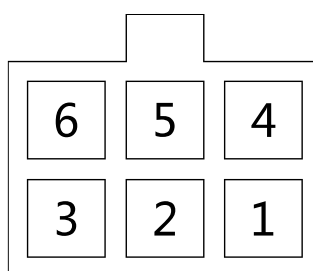
#### 4. Схема разъема

##### 10P Описание функции разъема



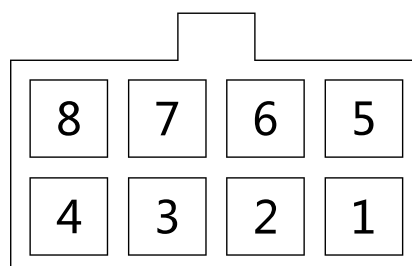
1. Втягивание нити с функцией зажима без обрезки нити: 1, 6(+24В)
2. Нижняя нить с функцией зажима без обрезки нити: 2, 7 (+24В)
3. Зажим нити (затяжка нити)/ Вытягивание нити с функцией зажима без обрезки нити: 3,8 (+32В)
4. Снятие натяжения нити: 4, 9(+32В)
5. Обрезка 5, 10 (+32В)

##### 6P Описание функции разъема



1. Ручная кнопка А: 1
2. Ручная кнопка В: 2
3. Ручная кнопка С: 3
4. Светодиодный индикатор: 4 (+5 В), 6 (DGND)
5. Ручная кнопка D: 5

##### 8P Описание функции разъема



1. Подсветка логотипа: 1,5 (+С 5В)
2. Датчик уровня масла: 2, 6 (+С 5В)
3. GND (заземление): 3, 7
4. Датчик прижимной лапки: 4, 8 (+S5V)