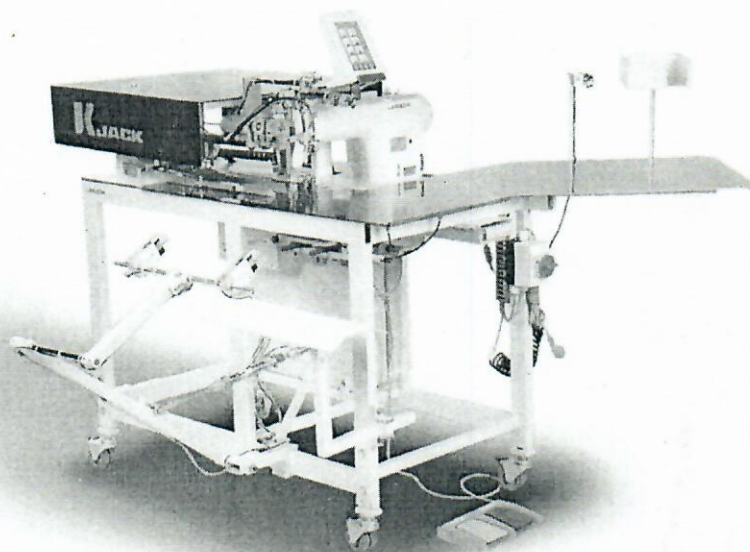
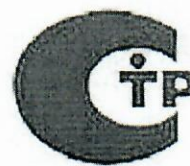




杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
| JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN |



JACK T5878-58B

Автоматическая швейная машина для изготовления планки
рубашки поло

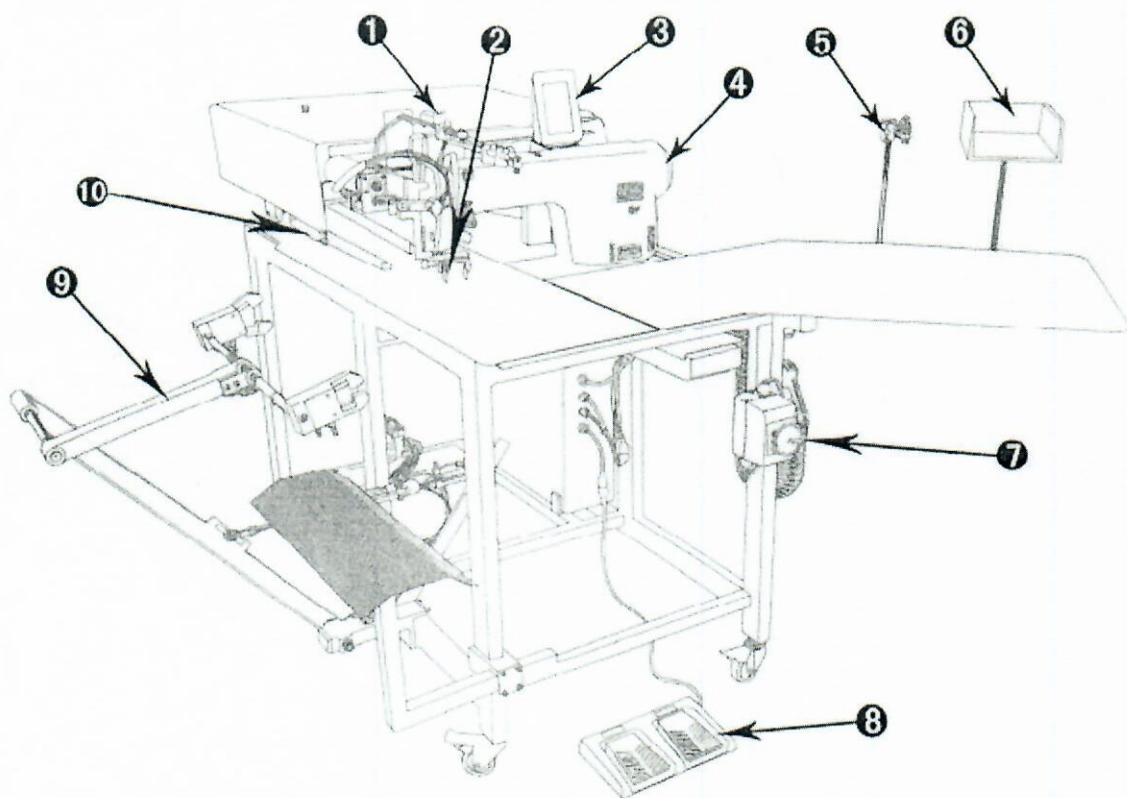
Инструкция по эксплуатации

1. Меры безопасности перед началом работы с машиной

Следующие пункты должны быть проверены каждый рабочий день до начала работы на машине:

1. Убедиться, что уровень масла находится на достаточном для работы положении.
2. Запрещено эксплуатировать машину если уровень масла опустился за нижнюю отметку, либо отсутствует.
3. Рабочее давление в пневматической системе должно быть на 0.6 мПа, данное давления необходимо для корректной работы пневматических цилиндров машины, а так же дополнительных устройств. Если давление будет ниже, то устройства будут работать не корректно, если давление в пневматической системе будет выше, то это приведет к быстрому износу пневматических устройств.
4. Убедиться что правильным образом заправлены игольная нить и нить челнока.
5. В начале смены выполните пробное шитье на образце перед тем как переходить к шитью готовых изделий.

2. Основные части машины



Машина T7858-58V состоит из следующих рабочих узлов:

1. Аварийный выключатель;
2. Ножевой механизм;
3. Пульт управления;
4. Голова швейной машины;
5. Лазерный указатель;
6. Подставка под заготовки планок;
7. Основной выключатель;
8. Педали управления;
9. Укладчик;
10. Прижимная платформа.

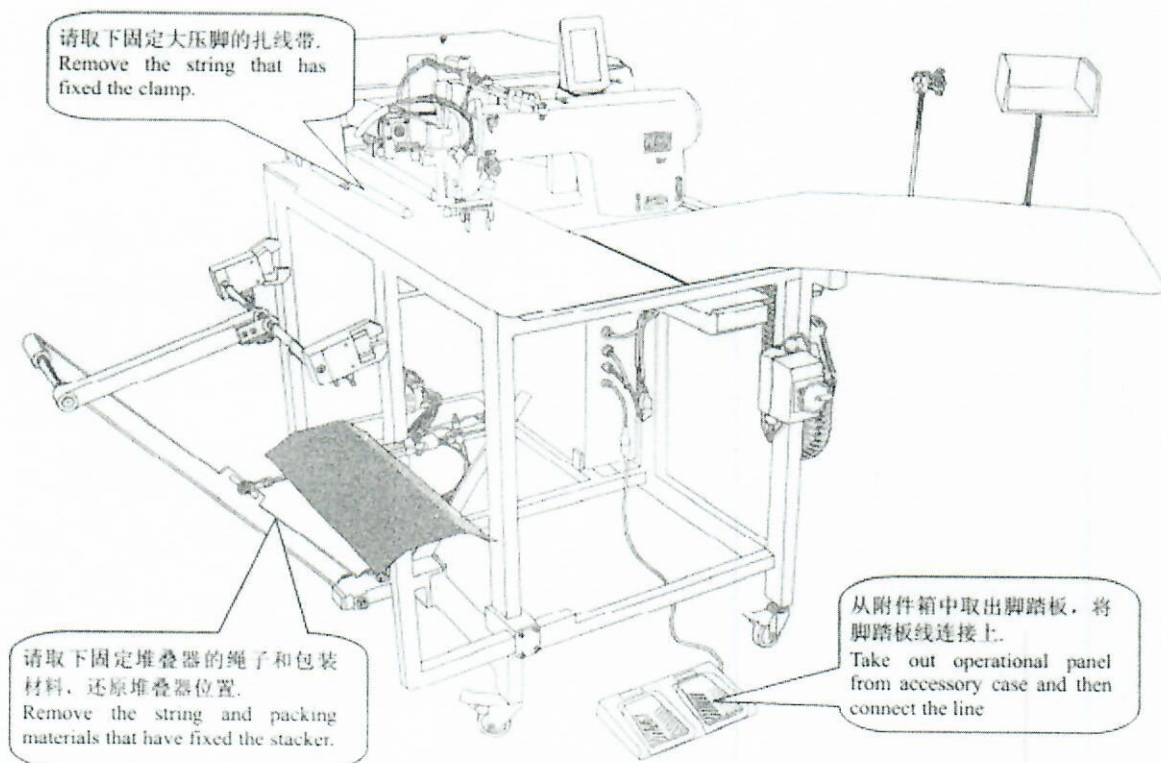
Благодаря наличию всех 10 составных узлов машина способно в полностью автоматическом режиме выполнять заготовку планки рубашки поло. При необходимости, в процессе работу машина может быть остановлена путем нажатия аварийного выключателя (1).

3. Технические характеристики

1	Машина	T7585
2	Скорость шитья	500 – 4000 ст/мин
3	Длина стежка	2,0 – 3,4 мм (стандарт 2,5 мм)
4	Стежки в закрепке	1-30 (стандарт 3)
5	Иглы	DB 1 #11
6	Ширина шитья	1 – 50 мм
7	Длина шитья	15 – 3000 мм
8	Нить	нить №60
9	Привод	Встроенный сервопривод
10	Управление	Микроконтроллер
11	Система защиты	Сенсоры обработки данных, аварийные выключатели
12	Система смазки	Автоматическая система смазки
13	Рабочее давление	0,6 мПа
14	Расход воздуха	12 л / минуту
15	Габариты машины	1 500 * 1 800 * 1 500 мм
16	Вес машины	200 кг
17	Электропитание	1 фаза, 220 вольт
18	Мощность	600 Вт

4. Установка машины

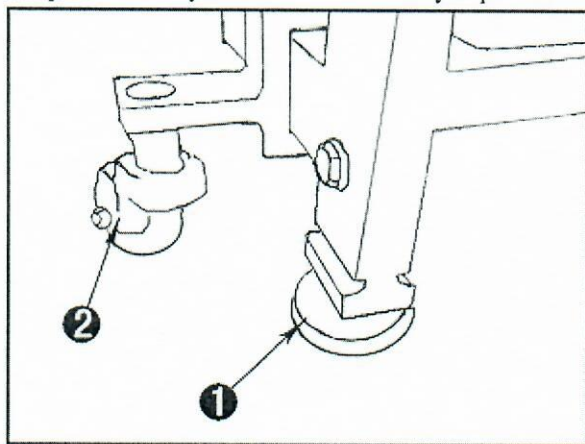
1. Удаление стопорных механизмов



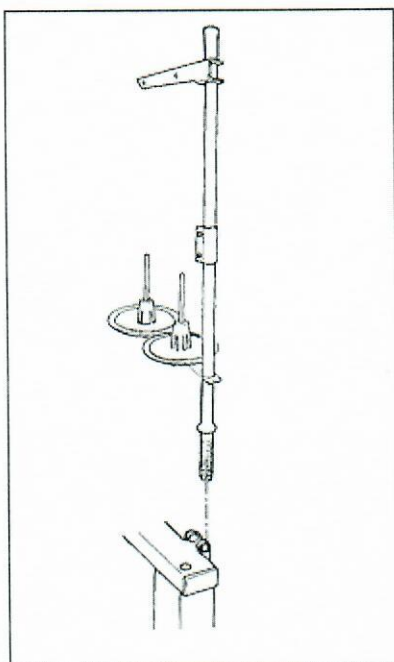
1. Удалите стопорные прижимы фиксирующие прижимную планку.
2. Удалите стопора фиксирующие укладчик.
3. В комплекте идут педали управления машиной, подключите их к блоку управления.

2. Установка опорных ножек машины

Машина поставляется на двух типах опор, на колесах – для перемещения машины, после того как машина устанавливается на свое рабочее место, необходимо вывернуть винтовые опоры, чтобы установить машину в рабочее положение.

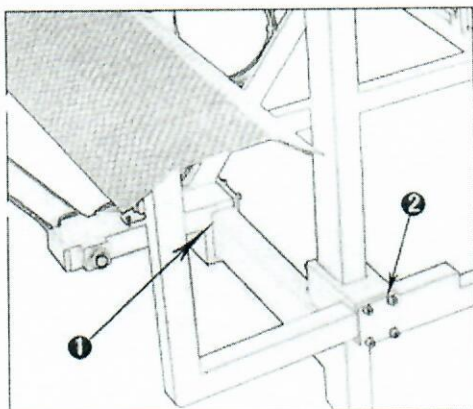


3. Установка стойки бобинадержателя



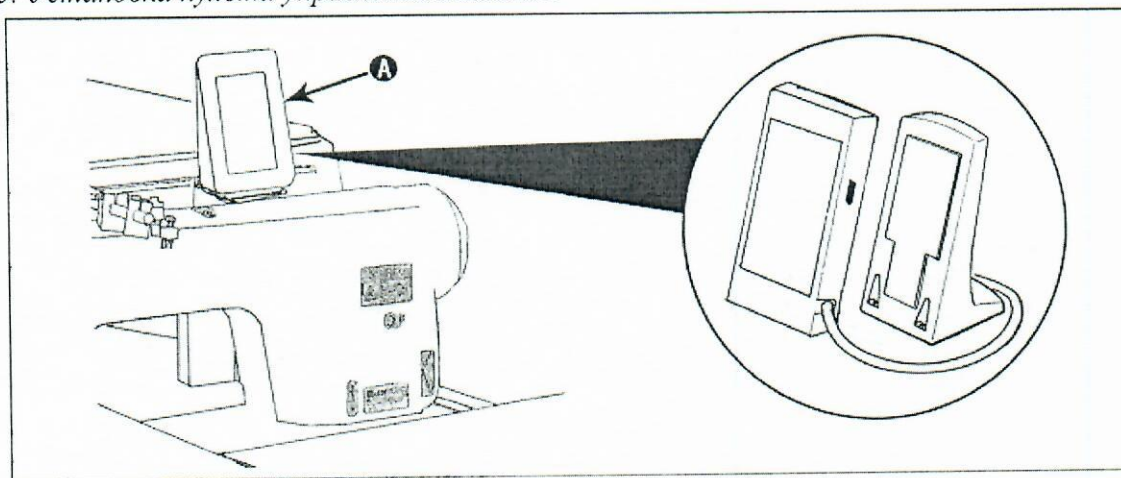
В комплекте с машиной идет стандартная стойка для фиксации двух бобин. Стойка устанавливается на основную раму машины, как показано на рисунке и фиксируется гайкой.

4. Установка укладчика (является дополнительной опцией)



1. Демонтируйте упаковку с укладчика. Удалите стопорные устройства.
2. Прикрепите укладчик к раме машины.
3. Крепление укладчика к раме показано на рисунке, крепление выполняется с помощью винтов 1 и 2.
4. Подключите пневматику к механизмам укладчика.

5. Установка пульта управления машиной

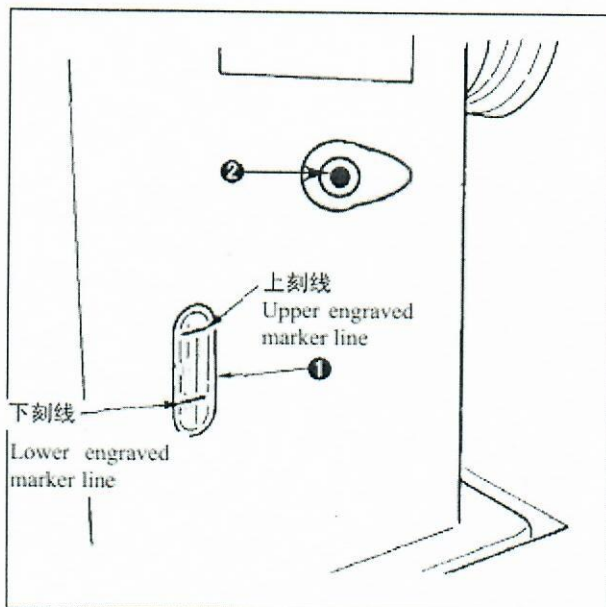


Пульт управления машиной крепится на специальную платформу, которая закреплена на корпусе головы швейной машины.

6. Заправка масла

Техника безопасности:

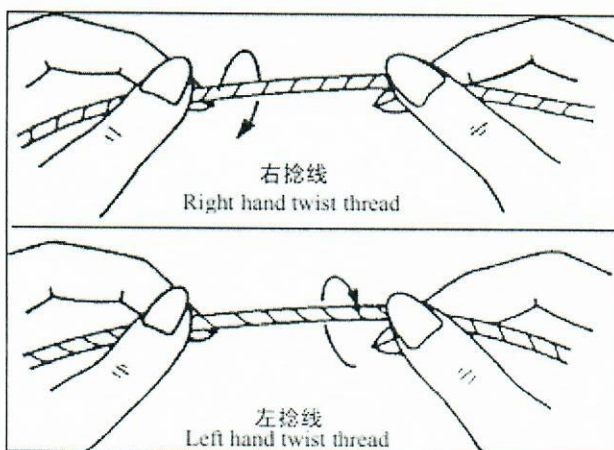
1. Каждый день перед началом работы на машине необходимо проверять уровень масла;
2. Масло должно храниться в месте труднодоступном для детей.
3. Не допускайте попадания масла на сетчатку глаз.
4. После выполнения заправки машины маслом необходимо тщательно вымыть руки.



1. Используйте только специальное масло для выполнения заправки машины.
2. Индикатор уровня масла находится на корпусе головы машины, он обладает двумя отметками: верхний и нижний уровень масла. Для правильной работы машины необходимо, чтобы уровень располагался между этими двумя отметками.
3. Для того, чтобы пополнить резервуар маслом, необходимо открыть крышку масляного резервуара (2) и залить масло.
4. После выполнения заправки, закройте крышку (2).

5. Подготовка машины к шитью

Используемые нити



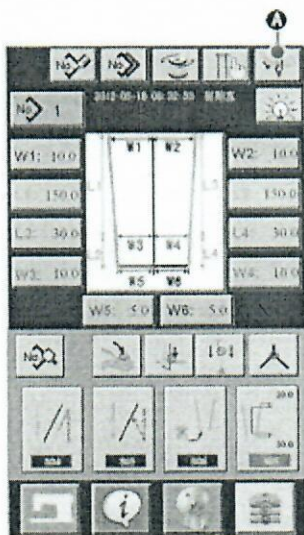
Для правильной работы машины необходимо использовать нити разной намотки для двух игл, для одной иглы используются нити правого кручения, для второй – левого.

Не используйте старые нити, а так же не качественные нити, так как это может привести к разрыву нити в процессе обработки изделия.


Заправка игольной нити

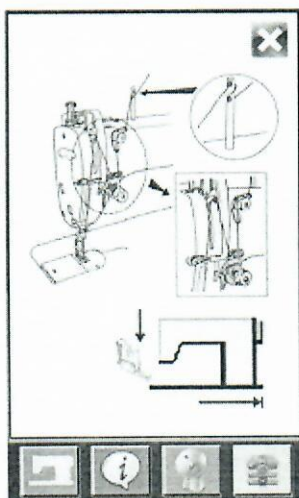
Примечание

Заправка игольной нити должна выполняться при выключенном питании машины, чтобы избежать травм оператора.

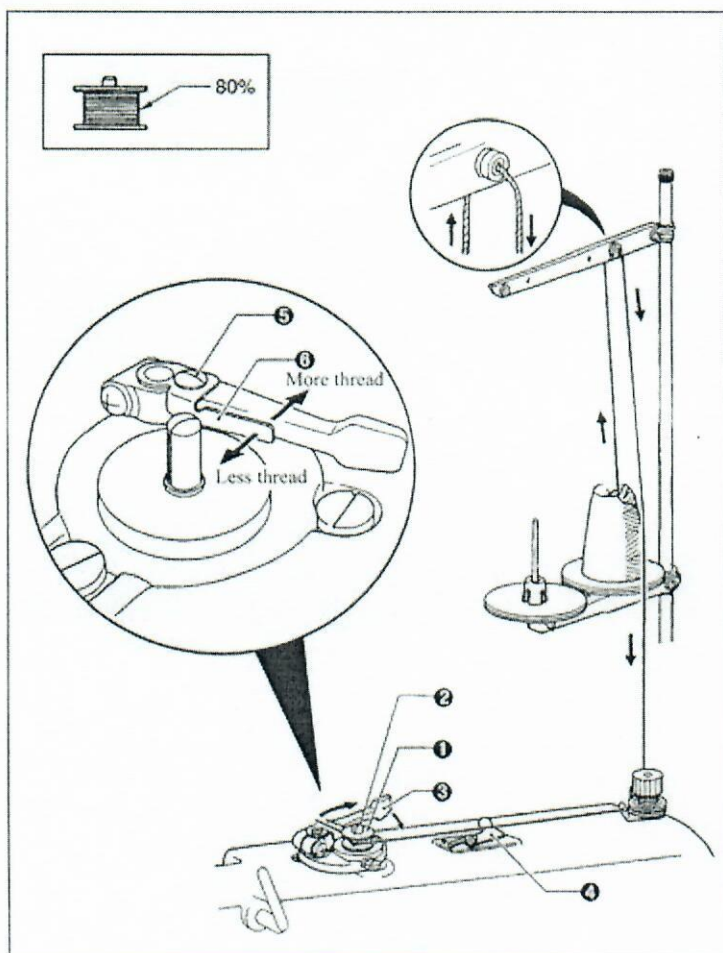


1. Для выполнения заправки игольной нити необходимо нажать клавишу (A), после чего на экране машины отобразится схема заправки машины.

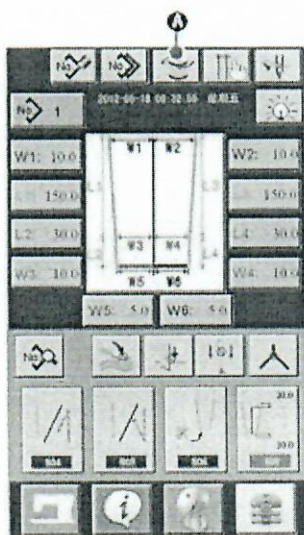
2. После выполнения заправки как показано на экране машины, нажмите клавишу , после чего включится механизм вдевания нити в иглу.




Намотка нити на шпульку

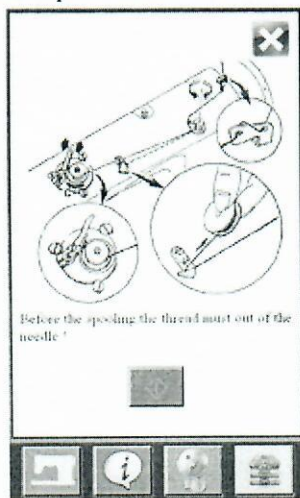


1. Установите бобину на стойку. Заправьте нить, как показано на рисунке.
2. Установите шпульку на механизм намотки, который расположен на корпусе головы машины.
3. Отрегулируйте натяжение нити, которая используется для намотки шпульки.




1. После того, как выполнены действия описанные выше, на панели управления машиной необходимо нажать клавишу , для перевода машины в режим намотки шпульки.

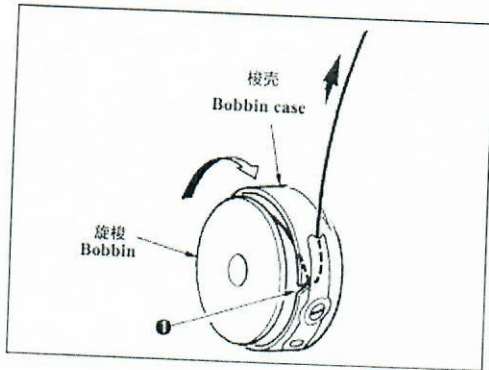
2. Заправьте нить как показано на экране.



Убедитесь, что игольная нить вынута. Для начала намотки

нажмите клавишу . После того, как намотка завершится, ограничитель автоматически отключит механизм намотки, после чего можно снять шпульку и обрезать нитку используя нож.

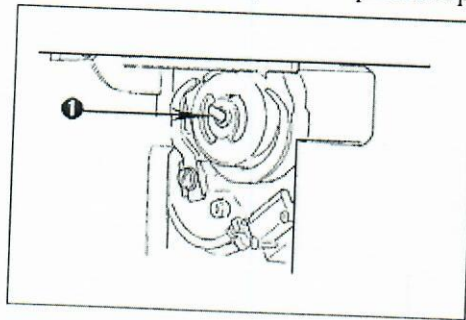
Установка шпульки в челнок



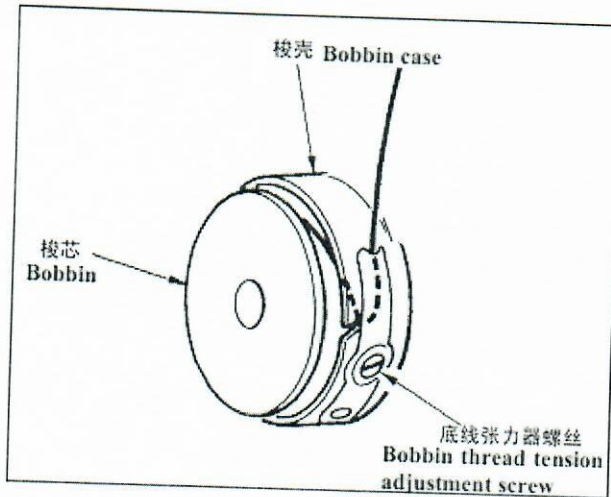
Установите шпульку в челнок и потяните за нитку, челнок должен вращаться в направлении указанном на рисунке.

Пропустите нить под пружинной пластиной (1), как показано на рисунке.

Установите челнок на машину, как показано на рисунке ниже. Закрепите фиксатор.



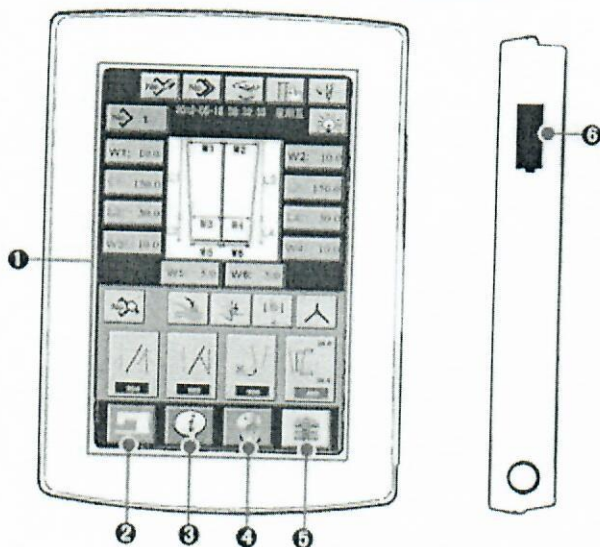
Регулировка натяжения нижней нити







Регулировка натяжения нижней нити выполняется с помощью винта регулировки прижима пружинной пластины, который показан на рисунке.







6. Использование панели управления машины

1. Основные клавиши панели управления

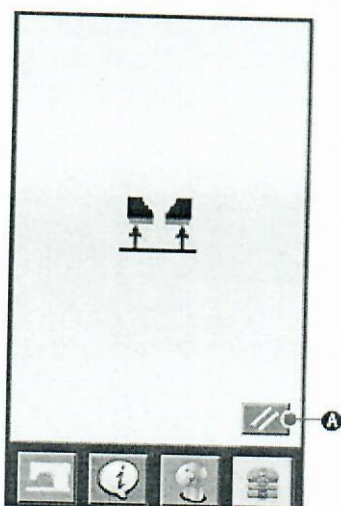


№	Клавиша	Описание
1	LCD экран	
2	 Клавиша готовности	Переключение между экраном шитья и экраном настройки параметров
3	 Клавиша информации	Переключения между экраном настройки параметров шитья и экраном информации
4	 Клавиша связи	Переключения между экраном настройки параметров шитья и экраном связи
5	 Клавиша выбора	Переключения между экраном настройки параметров шитья и экраном настройки дополнительных параметров
6	USB порт	Используется для подключения USB диска

2. Основные клавиши

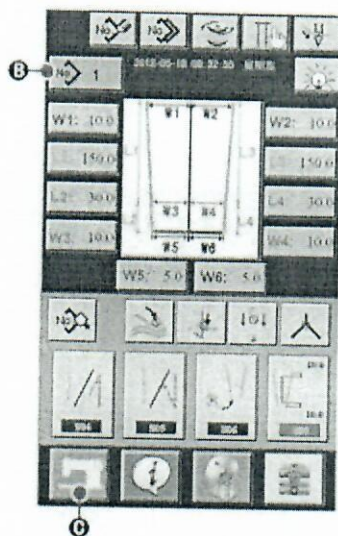
Клавиша	Название	Описание
	Клавиша Cancel	Клавиша для отмены введенных параметров; клавиша закрытия выбранного экрана
	Клавиша Enter	Клавиша подтверждения введенных параметров
	Клавиша прокрутки вверх	Используется для перемещения между окнами или списка параметров
	Клавиша прокрутки вниз	Используется для перемещения между окнами или списка параметров
	Клавиша Reset	Используется для сброса параметров или сообщения об ошибке
	Клавиша выбора программы	Открывается окно с клавишами для выбора нужной программы шитья.

3. Основные этапы работы с машиной




1. Включите питание машины, после того как машина будет загружена, на экране машины появится экран приветствия.

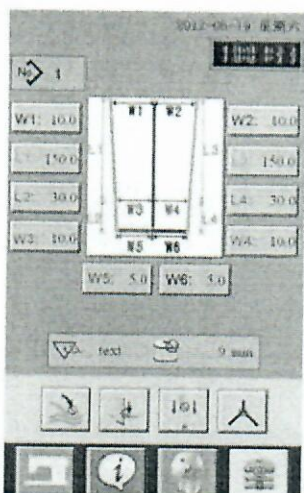
Нажмите клавишу Reset  для перевода машины в рабочее состояние.




2. Выбор программы шитья

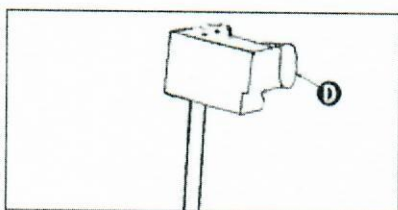
Для получения доступа в выбору различных программ шитья необходимо нажать клавишу , после чего будет открыт доступ к зарегистрированным параметрам машины.

При необходимости, оператор может редактировать данные программы под свои требования.

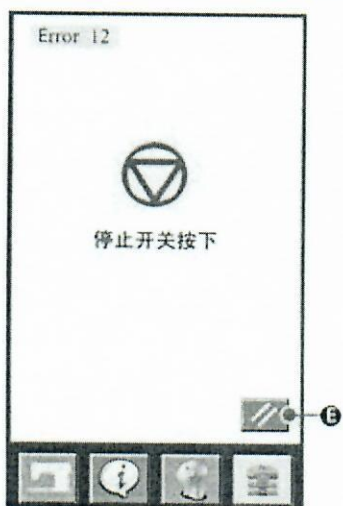


3. Старт шитья

Для перевода машины в состояния готовности к шитью необходимо нажать клавишу , после чего на экран меню смениться на экран готовности к шитью. Для старта шитья, необходимо нажать педаль машины.

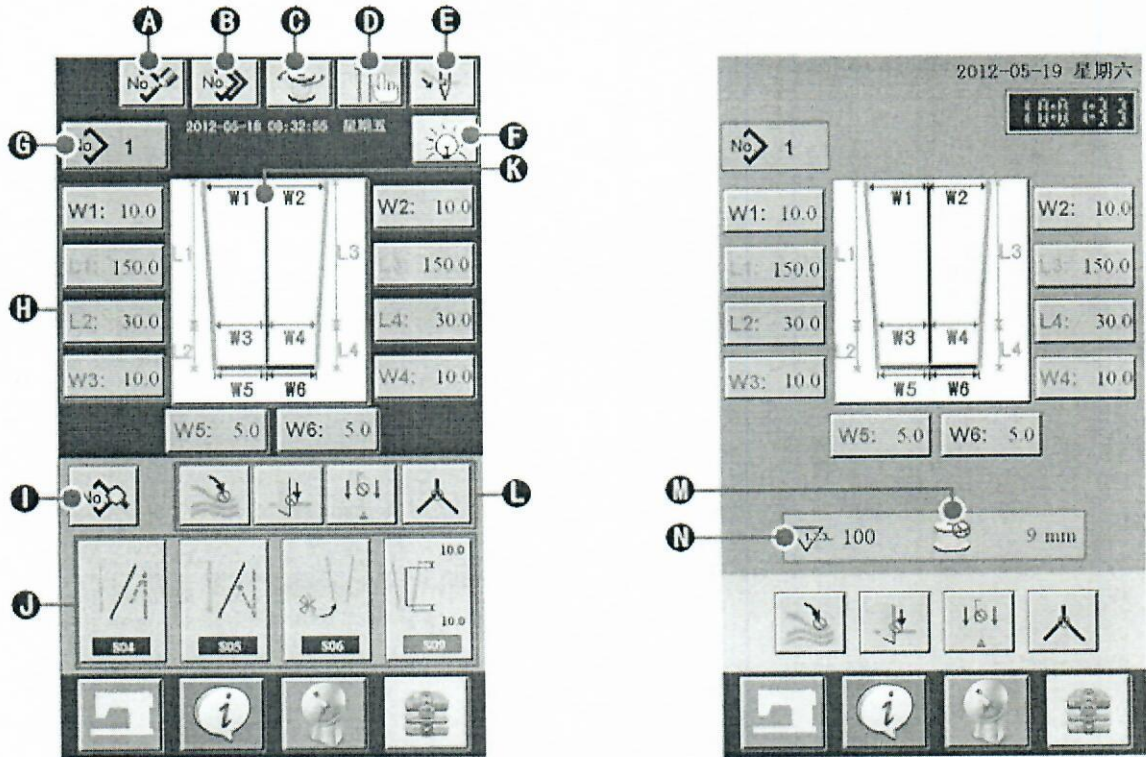


Для того чтобы остановить машину в процессе шитья необходимо нажать клавишу аварийного выключателя D. После чего на экране отобразиться окно аварийной остановки машины.



Для возврата машины в нормальный режим работы необходимо нажать клавишу Reset.

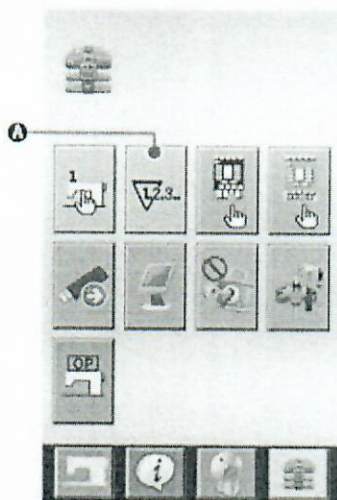
2. Основные параметры на экранах машины



№	Клавиша	Описание
A	Создать новый шаблон	Открытия доступа к шаблонам шитья и создание новых шаблонов шитья
B	Копировать шаблон	Копирование шаблонов шитья из памяти
C	Намотка шпульки	Функция перевода машина в режим намотки шпульки
D	Список параметров	Открытие списка параметров настройки программы шитья
E	Вставка игольной нити	Перевод машины в режим заправки игольной нити
F	Список параметров	Открытия списка параметров машины
G	Список параметров	Открытия списка параметров машины
H	Параметры шитья	Основные параметры программы шитья
I	Просмотр шитья	Предварительный просмотр выбранной программы шитья
J	Участки шитья	Отображаются функции, которые чаще всего используются
K	Экран шитья	Отображается выбранный дизайн шитья и выбранные параметры
L	Настройка функций	Включение / отключение основных функций шитья
M	Счетчик нити шпульки	Счетчик нити на шпулке
N	Счетчик	Счетчик выполненных изделий

7. Использование счетчиков

Настройка процедуры счетчиков

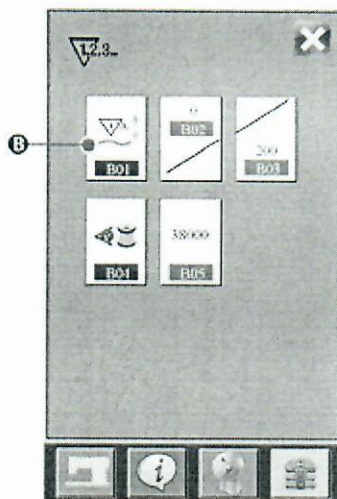


Переход в меню настройки счетчиков

Нажмите клавишу дополнительных настроек , в

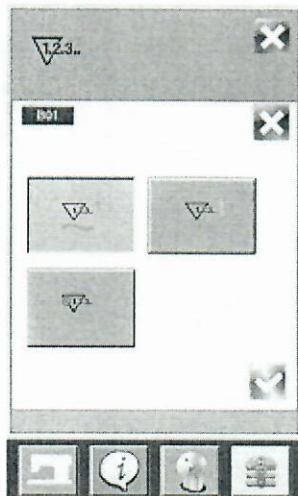
открывшемся списке необходимо нажать клавишу  для

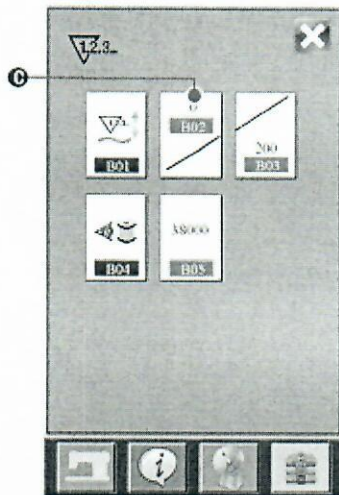
перехода в меню настроек счетчиков.



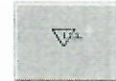
Выбор нужного счетчика

Существует два типа счетчиков, один выполняет счет выполненных операций, а второй на обратный отсчет, с заданным нижним порогом. Пример счетчика с нижней границей счетчик В.





счетчик работающий на повышение, после выполнении операции значение счетчика увеличивается на 1, пока не достигнет верхнего предела.

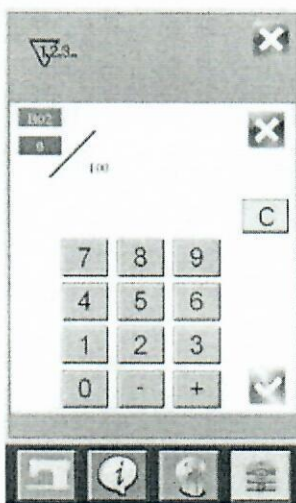


счетчик работающий на понижение, после выполнения операции значение счетчика уменьшается на один, пока не достигнет 0.



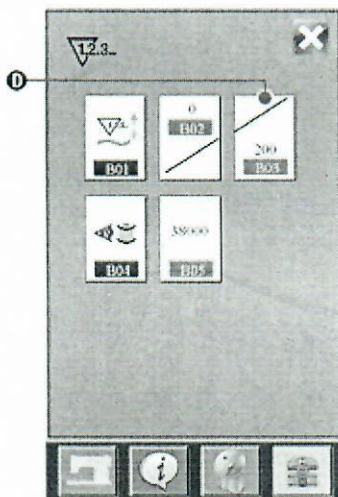
счетчик не используется

Изменение установленного значения счетчика

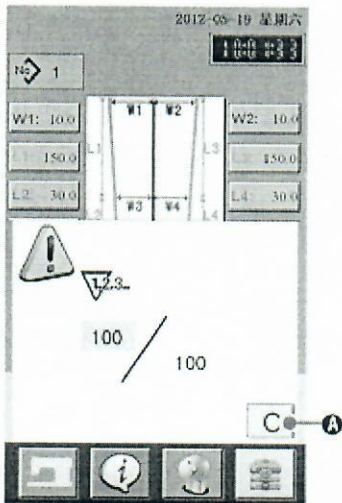


Выберите необходимый счетчик – откроется экран с цифровой клавиатурой, с помощью которой можно отредактировать значение счетчика.


Установка верхнего значения счетчика



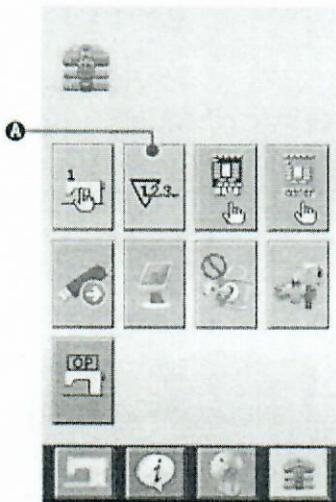
Нажав на клавишу счетчика D можно выполнить редактирование верхнего значения счетчика, установив значения которого должен достигнуть счетчик.



Если в процессе значение одного счетчика достигает своего максимального значения, то на экран выведется сообщение о том что счетчик достиг своего максимального \ минимального значения и машина не может продолжить свою работу. Для сброса значения счетчика необходимо


нажать клавишу .

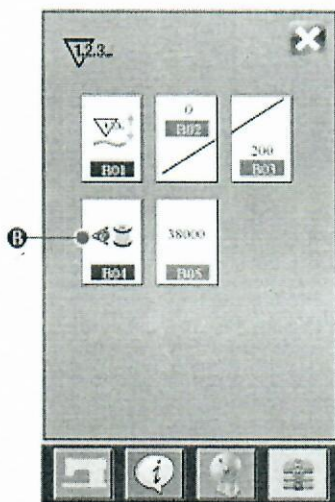
Настройка счетчика нижней нити




Переход в меню настройки счетчиков

Нажмите клавишу дополнительных настроек , в

открывшемся списке необходимо нажать клавишу  для перехода в меню настроек счетчиков.



Выберите счетчик количества нити на шпульке, для этого

нажмите клавишу . После этого вы перейдете в меню настройки счетчика:



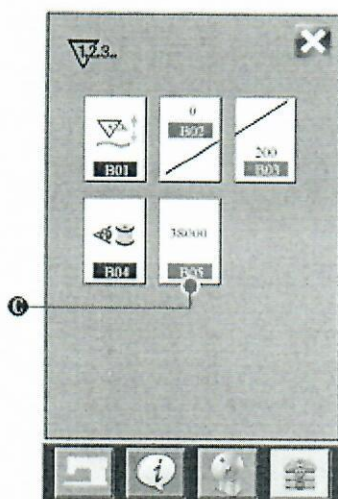
- датчик счетчика нити шпульки включен.



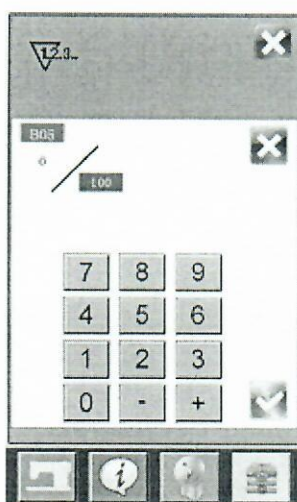
- датчик счетчика нити шпульки выключен.

Установка значения счетчика


Для того чтобы перейти к меню изменения установки значения счетчика необходимо выбрать пункт С. После чего откроется экран с цифровой клавиатурой, с помощью которого выполняется настройка значения параметра счетчика.

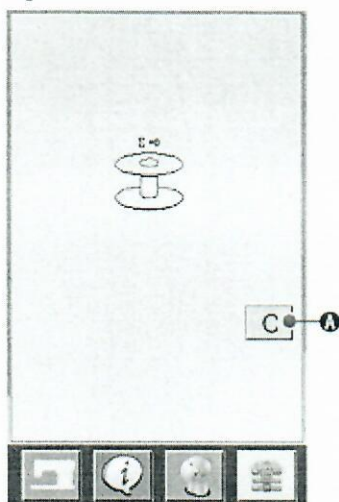


Установка значения счетчика может быть выполнена в диапазоне от 50 до 57000



Сброс значения счетчика

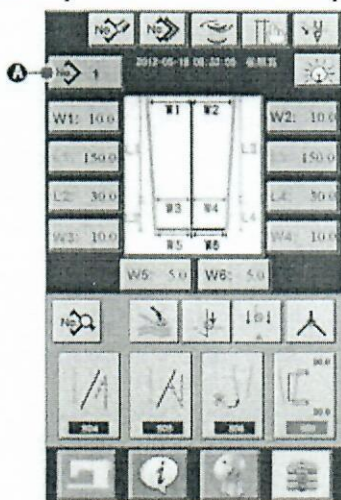
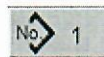
В случае, когда заканчивается нить на шпульке, на экране машины выведется сообщение, что шпулька пуста. Для возобновления работы необходимо сбросить значение счетчика, для этого необходимо нажать клавишу 



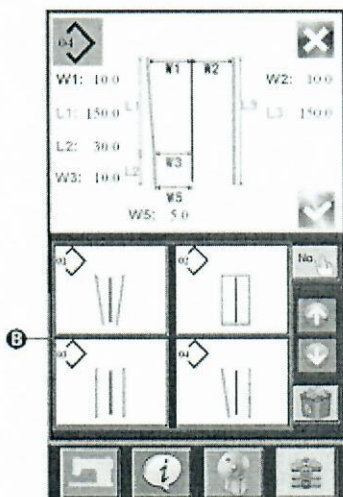
8. Редактирование программы шитья

Выбор программы шитья возможен на стартовом окне пульта управления.

Для перехода в меню выбора программы шитья необходимо нажать клавишу



В открывшемся меню необходимо выбрать нужный тип планки. Для примера выберем тип В.



Для того, чтобы подтвердить выбор программы шитья необходимо нажать клавишу



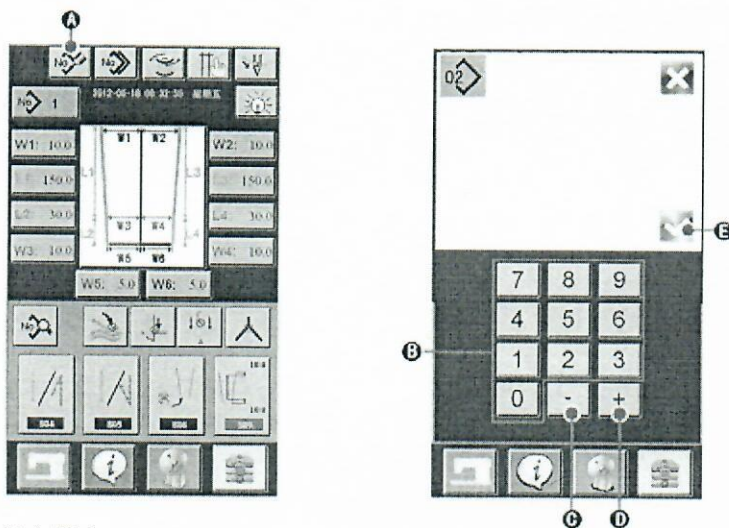
, после чего машина вернется к начальному экрану.

Создание новой программы шитья

На стартовом экране пульта управления возможно выполнять создание новой программы шитья.

Для того чтобы создать новую программу шитья необходимо нажать клавишу





Ввод имени программы шитья

Для того, чтобы присвоить номер программе шитья используется цифровая клавиатура **1** до **9** **(B)**.

Можно так же использовать клавиши **-** **(C)** и **+** **(D)**.

Подтверждение ввода

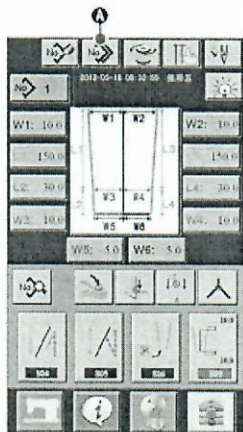
Для того, чтобы подтвердить выбор программы шитья необходимо нажать клавишу **✓** **(E)**, после чего машина вернется к начальному экрану.

Копирование программы шитья

Если необходимо скопировать программу шитья, которая была создана ранее то необходимо выполнить действия, описанные ниже.

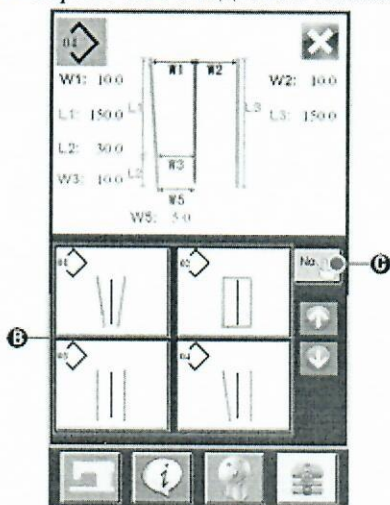
Выбор программы шитья возможен на стартовом окне пульта управления.

Для перехода в режим копирования программы шитья необходимо нажать клавишу **No** **(A)**.



Выбор необходимого параметра шитья для копирования

Выберите необходимый шаблон шитья В, после чего нажмите клавишу С.

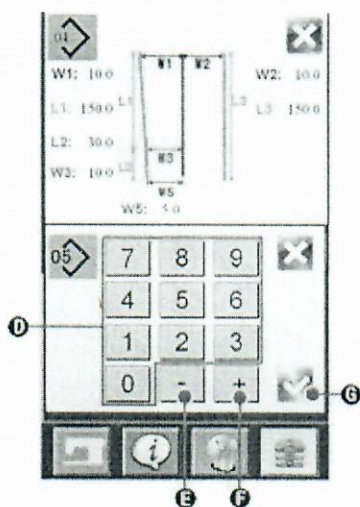


Введите имя нужному параметру шитья

Для того, чтобы присвоить номер программе шитья используется цифровая клавиатура

1 до 9 **B**.

Можно так же использовать клавиши **-** **C** и **+** **D**.




Подтверждение ввода

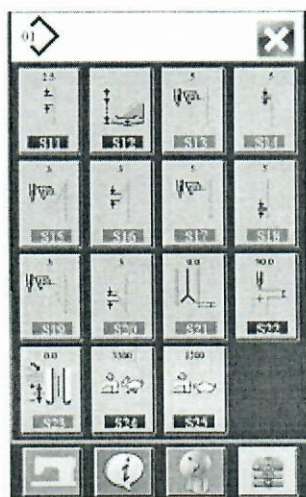
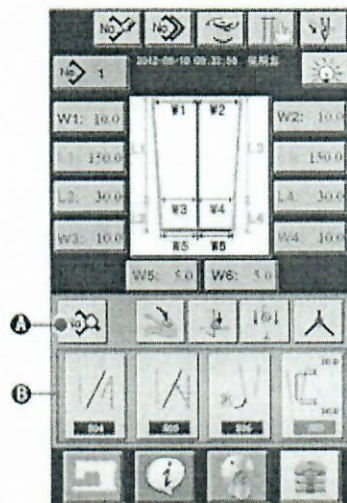
Для того, чтобы подтвердить выбор программы шитья необходимо нажать клавишу

✓ **E**, после чего машина вернется к начальному экрану.


8. Настройка программы шитья

Выбор программы шитья возможен на стартовом окне пульта управления.








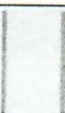
















Основные функции шитья которые чаще всего используются вынесены в окне В, а чтобы получить доступ к полному перечню функций необходимо нажать клавишу  (A).




















Выбор необходимого параметра для изменения

Нажмите клавишу  (A) для перехода к расширенному списку параметров шитья.

Список параметров шитья

№	Параметр	Диапазон настроек	Значение по умолчанию
S01	<p>Центр положения остановки ножа Включение / отключение продвижения ножа в центральном положении</p>  Stop  Motion		
S02	<p>Включение / выключение механизма фиксатора</p>  Stop  Motion		
S03	<p>Выбор шаблона шитья</p> 		
S04	<p>Установка закрепки / компенсационного стежка в начале шитья</p>  Condensation  Back tack		
S05	<p>Установка закрепки / компенсационного стежка в конце шитья</p>  Condensation  Back tack		
S06	<p>Включение / отключение закрепки</p>  Not choose  Choose		
S07	<p>Выбор блока выравнивания</p>  Not Choose  Choose		
S08	<p>Выбор угла ножа</p>  Not Choose  Choose		
S09 S10	<p>Настройка величины прореза ножа</p> 	<p>S09 +/- 50 мм</p> <p>S10 0-30 мм</p>	<p>S09: 20 мм S10: 5 мм</p>










№	Параметр	Диапазон настроек	Значение по умолчанию
S11	Размер стежка 	1,0 – 3,4 мм	2,5 мм
S12	Метод управления машиной с помощью педали  One step mode  Continuous mode		
S13	Количество компенсационных стежков в начале строчки 	3 – 30 стежков	5 стежков
S14	Компенсационный стежок в начале строчки 	1,0 – 1,5 мм	1,0 мм
S15	Количество стежков закрепки в начале строчки 	1 – 30 стежков	3 стежка
S16	Длина стежка закрепки в начале строчки 	1 – 3 мм	3 мм
S17	Количество компенсационных стежков в конце строчки 	3 – 30 стежков	5 стежков
S18	Размер компенсационного стежка 	1,0 – 1,5 мм	1,0 мм
S19	Количество стежков в закрепки в конце строчки 	1 – 30 стежков	3 стежков
S20	Длина стежка в закрепки в конце строчки 	1 – 3 мм	2 мм
S21	Установка положения включения ножа 	0 – 99 мм	0 мм
S22	Настройка расстояния между лазером и иглой 	10 – 200 мм	90 мм
S23	Настройка положения шитья 	- 200 200 мм	0 мм
S24	Настройка скорости при режиме работы на высокой скорости шитья	1 900 – 4 000 ст/мин	3 300













			
S25	Настройка скорости при режиме работы на низкой скорости шитья 	500 – 1550 ст/мин	500

9.4 Неисправности и методы их устранения












Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения
EB001		Педаль не в центральном положении	Убедитесь что педаль не нажата во время входа в меню подготовки к шитью
EB002		Произошла экстренная остановка	Нажмите  , чтобы войти в режим передвижения рамки после остановки, либо заново начните работу или верните в стандартное положение лапку и обрежьте нить.
EB003		Голова машины наклонена	Нажмите  . Машина не будет работать когда голова наклонена. Пожалуйста верните ее в нормальную позицию. Механики могут использовать короткий блок для подсоединения к 2P синему входу на голове SC047A
EB004		Напряжение очень маленькое (300V)	Выключите машину
EB005		Напряжение очень большое (300V)	Машина перезагрузится самостоятельно
EB007		<u>Выход значений напряжения или тока за предельные значения</u>	Выключите машину
EB008		Напряжение подключенного устройства слишком большое	Выключите машину
EB009		Напряжение подключенного устройства слишком маленькое	Выключите машину, И снова включите через некоторое время. Проверить порт X11.
EB013		Сбой датчика или проводки	Выключите машину. Убедитесь что все провода к порту X5 подключены верно.
EB014		Двигатель работает нестабильно	Выключите машину и проверьте состояние сигнала двигателя.
EB015		Выход за пределы области шитья	Нажмите экстренный выключатель и убедитесь что настройки шаблона не выходят за пределы поля X

Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения и Y.
EB016		Неверное положение иглы в верхнем положении	Нажмите . Верните иглу в верхнее положение с помощью колесика.
EB017		Обрыв нити	Нажмите
EB018		Неправильная позиция ножа	Выключите машину и убедитесь, что кабель CZ024 подключен и работает правильно. Если подключение в порядке, то проверьте подключение механизма обрезки нити
EB019		Аварийный выключатель находится в неправильной позиции	Система автоматически перезагрузится
EB020		Ошибка в ПО	Выключите машину. Проверьте версию ПО
EB024		Ошибка подключения машины и панели управления	Выключите машину
EB025		Неправильное определение положения по оси X	Выключите питание. Проверьте подключение входа CZ021 головы и порт X9 панели управления
EB026		Неправильное определение положения по оси Y	Выключите питание. Проверьте подключение входа CZ022 головы и порт X9 панели управления
EB027		Ошибка соединения с прижимной лапкой	Выключите питание. Проверьте подключение входа CZ025 головы и порт X9 панели управления
EB029		Неверное начальное положение лапки	Выключите машину
EB030		Неправильное соединение с шаговым двигателем	Выключите машину. Через некоторое время снова запустите. Затем проверьте соединения кабелей.
EB031		Высокое напряжение в шаговом двигателе	Выключите машину. Через некоторое время снова запустите.
EB032		Ненормальное питание шагового двигателя	Выключите машину.
EB034		Ненормальное значение тока	Выключите машину. Проверьте схему управления мотора

Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения
			главного вала. Убедитесь, что сигнал нормальный. После проделанных операций проверьте механическую нагрузку.
ЕВ035		Слишком частое превышение значение тока 1	Выключите машину. Выключите машину. Проверьте схему управления мотора главного вала. Убедитесь, что сигнал нормальный. После проделанных операций проверьте механическую нагрузку.
ЕВ036		Слишком частое превышение значение тока 2	Выключите машину. Слишком частое превышение значение тока. После проделанных операций проверьте механическую нагрузку.
ЕВ037		Блокировка 1го двигателя	Главный вал заблокирован. Нет сигнала от двигателя. Проверьте двигатель и его схему, убедитесь что сигнал с энкодера в норме и двигатель не заблокирован
ЕВ038		Блокировка 2го двигателя	Главный вал заблокирован. Нет сигнала от двигателя. Проверьте двигатель и его схему, убедитесь что сигнал с энкодера в норме и двигатель не заблокирован
ЕВ039		Большая скорость двигателя	Выключите машину. Через некоторое время снова запустите
ЕВ040		Остановка из-за перегрузки по току	Выключите машину.
ЕВ041		Перегрузка двигателя	Выключите машину.
ЕВ042		Напряжение шины ненормальное	Если сигнал AC_OVDТ определен в высоком уровне, пожалуйста проверьте напряжение питания и уровень тока.
ЕВ043		Двигатель обрезки нити работает некорректно	Выключите питание. Проверьте подключение входа CZ024 головы и порт Х9 панели управления

Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения
EB044		Ошибка загрузки памяти в главной плате	Выключите питание. Проверьте подключение порта X9 панели управления
EB045		Некорректная работа компонента	Выключите машину.
EB046		Ошибка проверки CRC	Выключите машину.
EB047		Ошибка проверки данных	Выключите машину.
EB048		Ошибка проверки X	Проверьте подключение между панелью управления и платой шагового двигателя.
EB049		Y Ошибка проверки	Проверьте подключение между панелью управления и платой шагового двигателя.
EB050		Высокое напряжение MD1 шагового двигателя	Выключите машину. Проверьте плату шагового двигателя и шаговый мотор
EB051		MD1 нет движения по X	Выключите машину. Контроллер шагового двигателя не выполнил работу, в то время как главный контроллер отправил сигнал на выполнение операции.
EB052		MD1 нет движения по Y	Выключите машину. Контроллер шагового двигателя не выполнил работу, в то время как главный контроллер отправил сигнал на выполнение операции.
EB053		Высокое напряжение MD2 шагового двигателя	Выключите машину. Проверьте плату шагового двигателя и шаговый мотор
EB054		MD2 нет движения по X	Выключите машину. Контроллер шагового двигателя не выполнил работу, в то время как главный контроллер отправил сигнал на выполнение операции.
EB055		MD2 нет движения по Y	Выключите машину. Контроллер шагового двигателя не выполнил работу, в то время как

Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения
			главный контроллер отправил сигнал на выполнение операции.
EP301		Шаблон не существует	В этой ячейке не сохранен шаблон, нажмите  , чтобы выйти
EP302		Ошибка данных шаблона	Ошибка формата. Нажмите  , чтобы выйти.
EP303		Невозможно найти шаблон в памяти	Файл шаблона поврежден. Нажмите  , чтобы перезагрузить шаблон.
EP304		Невозможно удалить шаблона	Система не даст удалить используемый в копировании или в шитье шаблон, нажмите  .
EP305		Слишком мало места на диске	Очистите память.
EP306		Удаление последнего шаблона	Невозможно удалить последний шаблон. Нажмите  .
EP307		Шаблон уже существует	Ячейка, в которую пытались сохранить шаблон уже занята. Нажмите  .
EP308		Выбранного шаблона не существует	Нажмите  .
EP309		Невозможно найти данные шаблона!	Перезагрузите шаблон. Нажмите  .
EP310		Память заполнена	Нажмите  , очистите память
EP311		Неправильное значение параметра	Если введенное значение параметра не входит в пределы диапазона, система выдаст ошибку, нажмите  и поменяйте значение.
EP312		Ошибка обновления ПО	Выключите машину.
EP313		Запрещено вводить значение	Нажмите  .
EP314		Невозможно загрузить файл обновления ПО с носителя	Неправильный формат версии ПО на носителе. Нажмите  .
EP315		Загружаемый файл имеет слишком большой размер	Нажмите  .

Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения
EP316		Невозможно загрузить файл	Нажмите 
EP317		Невозможно загрузить файл на носитель	Нажмите 
EP318		Невозможно открыть носитель	Нажмите 
EP319		Предельное значение на счетчике	Нажмите 
EP320		Предельное значение количества изделий на счетчике	Нажмите 
EP321		Ошибка соединения	Выключите машину. Проверьте подключение порта X7.
EP322		Неправильный запрос действия	Выключите машину
EP323		Выход за зоны шитья	Нажмите  . Убедитесь что шаблон находится в пределе поля шитья, установленным параметрами K56, K57, K58 и K59.
EP324		Неправильная версия ПО	Версия ПО не подходит для этой машины, нажмите  .
EP325		Ошибка подсчетов	Создавая шаблон, его данные не записались. Нарушен алгоритм. Нажмите  .
EP326		Малый заряд батареи	Нажмите 
EP327		Ошибка позиции иглы	Нажмите 
EP328		Выход положения иглы из диапазона	Выход положения иглы за предела поля шитья. Нажмите 
EP329		Слишком большой ход иглы	Нажмите 
EP330		Ошибка положения лапки	Позиция лапки неправильная. Нажмите 
EP331		Ошибка подтверждения операции	Неправильные значения данных patterns Нажмите 

Код	Иконка	Название ошибки	Способ устранения
EP332		Превышено значение количества стежков	Нажмите
EP333		Невозможно выбрать действие	Нажмите
EP334		Разногласия между машиной и панелью управления	Выключите машину
EP335		Мало памяти	Нажмите
EP336		слишком большой размер шаблона	Нажмите
EP337		Невозможно создать	Формат pattern не VDT. Нажмите
EP338		Ошибка загрузки файла EMB!	Нажмите
EP339		Неправильный пароль	Нажмите
EP340		Остановка часов	Выключите машину
EP341		Невозможно изменить стандартный шаблон	Нажмите
EP342		Загрузка стандартных шаблонов	Нажмите
EP343		Ошибка загрузки стандартных шаблонов	Нажмите

9.5 Лист информационных кодов

№.	Название
M001	Подтверждение удаления шаблона
M002	Подтверждение инициализации носителя
M003	Невозможно найти данные на носителе
M004	Запрос копирования шаблонов в панель управления
M005	Запрос копирования шаблонов на носитель
M006	Подтверждение выключения
M007	Предупреждение о слишком большом введенном значении
M008	Подтверждение удаления всех шаблонов
M009	Подтверждение возвращения к заводским настройкам
M010	Подтверждение удаления шаблона
M011	Запрос выключения после удачного обновления

№.	Название
M012	Запрос смены иглы
M013	Запрос чистки машины
M014	Запрос замены масла
M015	Подтверждение удаления файла
M016	Подтверждение замены файла
M017	Подтверждение сброса срока для замены иглы
M018	Подтверждение сброса срока для замены масла
M019	Подтверждение сброса срока для чистки машины
M020	Подтверждение сброса счетчика произведенных изделий
M021	Отсутствие ошибок
M022	Инициализация носителя
M023	Подтверждение перемещения точки
M024	Подтверждение преобразования
M025	Подтверждение автоматической вставки нити после обрезки
M026	Подтверждения передвижения прижимной лапки
M027	Подтверждение входа в меню создания шаблонов
M028	Подтверждение входа в меню шитья
M029	Подтверждение изменения стандартного шитья зиг-загом
M030	Подтверждение удаления сигнала механического управления
M031	Подтверждение удаления точки
M032	Подтверждение удаления точки входа иглы
M033	Подтверждение удаления элемента
M034	Подтверждение удаления только что созданного шаблона
M035	Введенное значение не входит в диапазон значений
M036	Превышено количество элементов
M037	Общее число введенных данных больше предельного значения
M038	Копирование параметра с носителя на панель управления
M039	Копирование параметра с панели управления на носитель
M040	Невозможно найти нужный файл на носителе
M041	Данные файла не найдены
M042	Запрос выключения после удачного восстановления параметров
M043	Запрос выключения после удачного восстановления шаблонов
M044	Подтверждение вставки фигуры

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фонового шума не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопасность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

Таблица микроклимата

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

Период года	Категория работ	Температура, °С						Относительная влажность		
		оптимальная	допустимая				оптимальная			допустимая на рабочих местах
			время границы		нижняя граница					
			посто-янные	непосто-янные	посто-янные на рабочих местах	непосто-янные				
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	75		
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	75		
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	75		
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	75		
	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	75		
	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 (при 28 °С)		
Теплый	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60	60 (при 27 °С)		
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60	65 (при 26 °С)		
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60	70 (при 25 °С)		
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60	75 (при 24 °С и ниже)		



浙江新杰克缝纫机有限公司
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,

Xuhui district, Shanghai city

Тел.: 021-54892652 54862653

Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789

Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.AG65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017