# Полностью автоматическая швейная машина серии V1.0

**Руководство по эксплуатации Инструкции по безопасности**

## Перед тем как приступить к эксплуатации, пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и данные по швейному оборудованию

* 1. (1) Напряжение питания и частота: обратитесь к паспортной табличке двигателя и блока управления.
1. Электромагнитные помехи: машина должна быть расположена вдали от источников магнитных полей. Не допускается эксплуатация в среде с высоким уровнем излучения, во избежание сбоев и неправильной работы.
2. Заземление: заземлите машину во избежание помех из-за шума или утечки тока (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционирующее устройство).
	1. Прежде чем снимать крышку блока управления подождите не менее 1 минуты после отключения питания, так как в течение этого времени в блоке может присутствовать опасное высокое напряжение.
	2. Во избежание травмы отключите питание перед выполнением ремонта или заменой иглы.
	3. Знак означает различные потенциальные опасности.

Знак означает присутствие высокого напряжения и опасность поражения электрическим током.

* 1. Гарантийный срок составляет один год при условии правильной эксплуатации оборудования.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | **Параметр** | **Описание** | **Диапазон настройки** | **Значение по умолчан ию** | **Уровень** |
| 1 | Скорость шитья | Настройка скорости шитья | 200—5000 об/мин | 3700 | I |
| 2 | Функция плавногопуска | Количество стежков на стадииплавного пуска | 1—9 | 2 | I |
| 4 | Скорость шитья швафиксированной длины | Настройка скорости шитья шва фиксированной длины | 200—4000 об/мин | 3000 | I |
| 6 | Значение коррекции нулевого шага | Когда шаг установлен равным 0 мм, установите значение в соответствии сфактическим расстоянием швейной | 50~150 | 100 | I |
| 7 | Значение коррекции положительногорасстояния иглы | Увеличение положительного расстяния (фиксированного расстояния швейнойиглы) | 50~150 (%) | 100 | I |
| 8 | Значение коррекции длины стежка при строчке в обратномнаправлении | Изменение длины стежка при строчке в обратном направлении (фиксированного расстояния швейной иглы | 50~150(%) | 100 | I |
| 9 | Ограничение скорости шитья в обратномнаправлении | Предохраняет иглу от поломки при строчке в обратном направлении | 500—1500 об/мин | 800 | I |
| 12 | Промежуточная высота подъемаприжимной лапки | Настройка промежуточной высоты упора | 0~100 | 25 | II |
| 13 | Максимальная высота подъемаприжимной лапки | Настройка максимальной высоты подъема прижимной лапки послеобрезки нити | 0~100 | 60 | II |
| 14 | Скорость подъема | Настройка скорости подъема | 20~300 об/мин | 200 | II |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | прижимной лапки | прижимной лапки |  |  |  |
| 15 | Скорость опускания прижимной лапки | Настройка скорости опускания прижимной лапки | 20~300 об/мин | 120 | II |
| 17 | Продолжительность включения электромагнитаосвобождения нити | Настройка продолжительности включения электромагнита освобождения нити (для тонкой ткани) | 0~100 | 50 | I |
| 18 | Настройка начальной и конечной закрепок | Перед окончанием шитья, немедленно после шаговой подачи и обрезки нити без функции сшивания0 : недоступна 1: доступна | 0/1 | 0 | I |
| 19 | Сплошная строчка перед остановкойшитья | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 0 | I |
| 21 | скорость плавногопуска 1 | Скорость выполнения 1-ого стежка настадии плавного пуска | 100—3000 об/мин | 400 | I |
| 22 | скорость плавногопуска 2 | Скорость выполнения 2-ого стежка настадии плавного пуска | 100—3000 об/мин | 1000 | I |
| 23 | скорость плавногопуска 3 | Скорость выполнения 3-его стежка настадии плавного пуска | 100—3000 об/мин | 1500 | I |
| 25 | Функция подъема прижимной лапки | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 1 | I |
| 27 | Позиционирование при включениипитания | 0: недоступно 1: доступно | 0/1 | 0 | I |
| 28 | Режим сигнала конечного выключателя поворота/подъема | Настройка режима сигнала конечного выключателя поворота/подъема головки машины0: всегда разомкнут 1: всегда замкнут 2: защита головки машины | 0/1/2 | 0 | I |
| 30 | Настройка увеличения нижнейлинии | 0: отсчет нижней линии не действует5/10/15/20: увеличение | 0~20 | 0 | I |
| 31 | The bottom line valueis set | Значение для нижней линииустановлено | 200~4000 | 1600 | I |
| 34 | Выбор стандартнойскорости шитья закрепки | 0: Автоматический выбор скоростивыполнения закрепки; 1: Скорость определяется положением педали | 0/1 | 0 | II |
| 41 | Низкая скорость | Низшая скорость, которая может бытьполучена при использовании педали | 100—400 об/мин | 200 | I |
| 42 | Выбор рабочей характеристикипедали | 0: Нормальная 1: Низкое ускорение 2:Высокое ускорение | 0/1/2 | 0 | I |
| 44 | Скорость обрезкинити | Скорость обрезки нити | 100—400 об/мин | 280 | I |
| 45 | Конечный выключатель скорости шитья в обратномнаправлении | Правильная настройка конечного выключателя может предотвратить поломку иглы во время шитья в обратном направлении | 0/1 | 0 | I |
| 46 | Задержка начала шитья послеопускания прижимной лапки | Задержка начала шитья после опускания прижимной лапки | 0—800 мс | 100 | II |
| 49 | Время включения электромагнитаподъема прижимной лапки | Время включения электромагнита подъема прижимной лапки | 1 —60 (с) | 12 | II |
| 53 | Скорость шитьяначальной закрепки | Скорость шитья начальной закрепки | 100—3000 об/мин | 1800 | I |
| 56 | Скорость шитьяконечной закрепки | Скорость шитья конечной закрепки | 100—3000 об/мин | 1800 | I |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 59 | Скорость шитья конечной закрепки | Скорость шитья конечной закрепки | 100 -3000 об/мин | 1800 | I |
| 62 | Рабочий ход педали до положения пуска | Рабочий ход педали до положения пуска. Положение педалиотносительно среднего положения | 10 - 50 (0, 1° ) | 25 | II |
| 63 | Рабочий ход педалидо положения ускорения | Рабочий ход педали до положенияускорения. Положение педали относительно среднего положения | 10 - 100 (0,1° ) | 50 | II |
| 64 | Рабочий ход педали до положения максимальнойскорости вращения | Положение педали при максимальной скорости вращения. Положение педали относительно среднего положения | 10 - 150 (0,1°) | 110 | II |
| 65 | Рабочий ход педали до положенияподъема прижимной лапки | Положение педали при подъеме прижимной лапки. Положение педали относительно среднего положения | -100 ~ -10 (0,1°) | -30 | II |
| 67 | Положение педали 1при обрезке нити | Положение педали при начале обрезки нити без функции подъема прижимной лапки. Положение педали относительносреднего положения | -100 ~ -10 (0,1°) | -30 | II |
| 68 | Положение педали 2при обрезке нити | Положение педали при начале обрезки нити с функцией подъема прижимнойлапки. Положение педали относительно среднего положения | -100 ~ -10 (0,1°) | -60 | II |
| 69 | Нижнее положениеиглы | Настройка крайнего нижнегоположения иглы | 120 - 240 | 175 | I |
| 70 | Функция подъемаиглы | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 0 | I |
| 71 | Reversal of needle liftangle | Reversal of needle lift angle | 0 - 45° | 20 | I |
| 72 | Настройка усилиязажима | 0: Зажим нити не действует1 -9: Настройка усилия зажима нити | 0 - 9 | 7 | I |
| 73 | Угол срабатываниязажима нити | Угол срабатывания зажима нити | 10 - 150° | 100 | I |
| 74 | Угол освобождениязажима нити | Угол освобождения зажима нити | 160 -300° | 270 | I |
| 75 | Настройкаположения иглы | Настройка положения иглы | 0 - 240° | 84 | I |
| 79 | Возврат к заводским настройкам | 5: восстановление текущих заводских настроек8: восстановление текущих заводских настроек и параметров шитья Нажмите клавишу S выберите “Yes”, затем нажмите клавишу S, чтобывыполнить функцию | 0 - 15 | 0 | I |
| 80 | Максимальнаяскорость шитья | Максимальная скорость шитья | 300 – 5000стежков/мин | 4000 | II |
| 90 | Выбор языка | Выбор языка0: Китайский 1: Английский | 0~1 | 0 | II |
| 91 | Выбор измененияшага | Выбор изменения шага 0:Изменения недопускаются 1:Изменения допускаются | 10 - 300 мс | 80 | II |
| 92 | Время подтверждения подъема прижимнойлапки от педали | Время подтверждения подъема прижимной лапки от педали | 10 - 300 мс | 80 | II |
| 93 | Нейтральноеположение педали | Настройка нейтрального положенияпедели | -15~15(0,1) | 0 | II |
| 95 | линия строчки /линия обрезки Выбор типа | Выбор типа; 0: линия строчки 1: линия обрезки | 0/1 | 1 | II |
| 100 | Функция коленногоподъемника | Функция коленного подъемникаприжимной лапки 0: недоступна 1: | 0/1 | 1 | II |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | прижимной лапки | доступна |  |  |  |
| 101 | Выходное напряжение датчика положения коленного подъемника в исходном положенииподъемника | Выходное напряжение датчика положения коленного подъемника в исходном положении подъемника (единица измерения: 0,01 В) | 0~500 | 270 | II |
| 102 | Knee switch sensor voltage maximum stroke | Максимальное выходное напряжение датчика положения коленного подъемника (единица измерения: 0,01В) | 0~500 | 60 | II |
| 105 | Настройка функции датчика высотыподъема прижимной лапки | 0: недоступна 1: доступна | 0/1 | 1 | II |
| 106 | Настройка начального напряжения датчикавысоты прижимной лапки | Настройка начального напряжения датчика высоты прижимной лапки (ед. измерения 0,01 В) | 0~250 | 215 | II |
| 107 | Настройка чувствительности определениятолщины ткани | Настройка выходного напряжения датчика высоты подъема прижимной лапки (ед. измерения 0,01В)(относительно нулевого напряжения) | 0~500 | 100 | II |
| 110 | Контроль толщиныи натяжения ткани | Настроить натяжение ткани всоответствии с ее толщиной | 0~10 | 0 | II |
| 111 | Ограничение скорости при шитьетолстого материала | Ограничение скорости при шитье толстого материала | 500~3000 об/мин | 1500 | II |
| 112 | Коэффициент компенсациитолщины ткани | Компенсация высоты подъема иглы при шитье толстой ткани | 50~150(%) | 120 | II |
| 115 | Настройка функции кнопки реверса направления строчки Reversesewing | 0: шитье в обратном направлении 1: плотная строчка2: шитье в обратном направлении 3: шитье в обратном направлении + шитье в обратном направлении | 0~3 | 0 | II |
| 116 | fill needle button function setting | 0: шитье в обратном направлении 1: плотная строчка2: шитье в обратном направлении3: шитье в обратном направлении + шитье в обратном направлении | 0~3 | 2 | II |
| 117 | Настройка шагаплотной строчки |  | 50~150 | 110 | II |
| 118 | Настройка количества плотныхстежков | Настройка количества плотных стежков | 1~10 | 1 | II |
| 119 | Настройка шагаплотных стежков | Настройка шага плотных стежков | 50~150 | 110 | II |
| 121 | Угол начала обрезкинити (стадия 1) | Угол начала обрезки нити (стадия 1) | 200~300 | 230 | II |
| 122 | Рабочий ход устройства обрезкинити (стадия 1) | Рабочий ход устройства обрезки нити(стадия 1) | 0~100 | 40 | II |
| 123 | Угол начала обрезкинити (стадия 2) | Угол начала обрезки нити (стадия 2) | 250~360 | 330 | II |
| 124 | Рабочий ход устройства обрезкинити (стадия 2) | Рабочий ход устройства обрезки нити(стадия 2) | 0~100 | 60 | II |
| 129 | Настройка яркости | Настройка яркости подсветки дисплея | 0~10 | 5 | I |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | подсветки дисплея |  |  |  |  |
| 130 | Включение звукового сигнала | 0: недоступно 1: доступно | 0~1 | 1 | I |
| 132 | Настройка сигнала тревоги поотсутствию смазки | 0: функция активна 1: функция неактивна | 0~1 | 1 | I |

1. Информация о системе

Режим панели управления по умолчанию: в режиме P одновременно нажмите клавишу выбора триггера швейной иглы и войдите в режим мониторинга системы. Нажав клавишу “+”, выберите требуемый проект.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номера параметров | Наименование | Ед. изм. |  | Номера параметров | Наименование | Ед. изм. |
| U1 | Регулирование скоростидвигателя | об/мин | U9 | Версия программы цифровойобработки сигналов | F73 |
| U2 | Ток двигателя | 0,01 А | U10 | Номер версии шаговогодвигателя | V1xx |
| U3 | Напряжение двигателя | В | VER | Версия программы блокауправления | v1xx |
| U4 | Напряжение педали | 0,01 В | TYPE | № программногообеспечения | C104 |
| U5 | Механический угол | предел | AD1 | Напряжение датчикаколенного подъемника | 1 мВ |
| U6 | Начальный угол валадвигателя | предел | AD2 | Напряжение датчикаположения прижимной лапки | 1 мВ |
| U7 | Версия главнойуправляющей программы/Тип головки | JIA | H1 | № версии ЧМИ HMI (STM32) | V1xx |
| U8 | Тип головки/ Версия главнойуправляющей программы | V100 |  |  |  |

### Использование блока управления





|  |  |
| --- | --- |
| þÿ | Функциональные клавиши |
| þÿ | Клавиша OK |
| þÿ | Настройка скорости двигателя(медленная) |
| þÿ | Настройка скорости двигателя(быстрая) |
|  | Клавиши + и - |
|  | Клавиши “влево” и ”вправо” |
| þÿ | Клавиша выполнения начальнойзакрепки |
| þÿ | Клавиша выполнения конечнойзакрепки |

|  |  |
| --- | --- |
| þÿ | Клавиша выбора режима свободногошитья |
| þÿ | Клавиша выбора режимасегментированной строчки |
| þÿ | Клавиша выбора положения остановкииглы |
|  | Настройка усилия зажима нити |
|  | Установка или отмена функции обрезкинити |
| þÿ | Клавиша настройки прижимной лапки |
| þÿ | Режим автоматической сегментированнойстрочки |
| þÿ | Клавиша выполнения челночной строчки |
| þÿ | Клавиша настройки электромагнитанатяжения нити |
| þÿ | Клавиши настройки толщины ткани |
| þÿ | Клавиши настройки линии резки иприжимной лапки |
|  | Клавиша плавного пуска |
|  | Клавиша пуска |
|  | Установка или отмена функции обучения |
|  | Клавиша выполнения закрепки |
| þÿ | Клавиша вышивки рисунка |

1. **Настройки режима**

Модель изделия

При нормальных условиях нажмите клавиши  , чтобы войти в режим подсчета изделий. На экране отображается текущее количество изделий. Нажмите клавишу “плюс” или “минус”, чтобы изменить значение. При

длительном нажатии клавиши “S” значение счетчика обнуляется. Нажмите клавишу “Р”, чтобы вернуться в режим нормального шитья.

### Режим ввода пароля:

Длительно нажмите клавишу “Р”, чтобы войти в режим ввода пароля. После ввода параметров продолжайте нажимать клавишу “Р”. На дисплее отображается “0000”. Нажмите клавишу со стрелкой влево или вправо, чтобы изменить положение. Нажмите клавишу вверх или вниз, чтобы изменить значение соответствующей позиции. Если пароль введен правильно, нажмите клавишу “S”. После этого вы сможете увидеть расширенные параметры.

Примечание: параметры уровня I можно просматривать без ввода пароля. Для параметров уровня II пароль

“1111”.

### Режим отладки

После входа в режим нормального шитья нажмите на 4 секунды  справа, чтобы войти в режим отладки. Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу “Р”.

### Режим тестирования угла поворота вала двигателя

После входа в нормальный режим нажмите на 4 секунды клавишу  слева. На дисплее отобразится индикация “1-dJ”. Нажмите клавишу “S”, чтобы войти в режим тестирования угла поворота вала двигателя. На дисплее отобразится индикация “dj”. Нажмите педаль вперед. При этом двигатель сделает несколько оборотов. На дисплее отобразится значение угла и лист сетки углов. Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу “Р”.

Примечание: эта функция обычно используется для настройки положения остановки иглы. Проверьте правильность значения угла.

Режим калибровки нулевого положения педали

После входа в нормальный режим нажмите на 4 секунды клавишу слева. На дисплее отобразится индикация “1-dJ”. Нажмите клавишу “+” или “-” так, чтобы на дисплее отобразилась индикация “2-PD”. Нажмите клавишу “S”, чтобы войти в режим калибровки начального положения педали. На дисплее отобразится индикация “pdl.” Система войдет в режим самодиагностики. Подождите примерно три секунды, пока на дисплее не отобразится индикация “PASS” (Успешно). Если самодиагностика не пройдена, на дисплее отобразится код ошибки. Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу “Р”.

Примечание: эта функция обычно используется для проверки рабочего хода педали в случае отклонения параметров калибровки в программном обеспечении.

### Режим восстановления заводских настроек

Длительно нажмите клавишу "P", чтобы войти в интерфейс параметров. Введите “79”. На дисплее отобразится “0”. Нажмите клавишу “+” или “-” так, чтобы на дисплее отобразилась индикация “8”. Нажмите клавишу “S”. На дисплее отобразится “no”. Затем нажмите клавишу “+” или “-” так, чтобы на дисплее отобразилась индикация “yes”.

### Интерфейс редактирования настроек рисунка строчки

После входа в нормальный режим нажмите на 2 секунды клавишу  посередине. На дисплее

отобразится индикация “d1Н”.ажимайте клавишу “+” или “-”, чтобы выбрать рисунок d1 – d9. Выберите рисунок, который необходимо настроить. Нажмите клавишу “S”, чтобы войти в режим настройки. На дисплее отобразится индикация “1 3.0 01”. В этом случае можно задать количество стежков и длину стежка для первой стадии. Нажмите клавишу со стрелкой влево или вправо, чтобы выбрать элемент, подлежащий настройке. Настройка первой стадии будет выполнена. Нажмите клавишу со стрелкой влево или вправо, чтобы переместить курсор влево. Значение будет мигать. Нажмите клавишу “+” или “-”, чтобы изменить значение настроек других сегментов. Если текущее количество стежков равно нулю, следующая настройка не может быть выполнена. После выполнения настройки количества и длины стежков нажмите клавишу "S", чтобы сохранить настройки и вернуться к индикации “d1”. Чтобы выйти без сохранения, нажмите клавишу "Р". Чтобы вернуться в нормальный режим, нажмите клавишу "P".

Примечание: эта функция служит для редактирования стиля рисунка строчки. Всего может быть настроено 9 рисунков, каждый из которых имеет 8 групп. В режиме шитья рисунок обрабатывается в соответствии с заданной длиной стежка.

# Коды ошибок

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код ошибки** | **Описание** | **Возможные причины** | **Проверка и метод устранения** |
| E011 E012 | Ошибка сигнала двигателя | Ошибка сигнала датчика положения вала двигателя | Проверить надежность подключения разъема двигателя Проверить надежность подключения разъема датчика положения вала двигателяПроверить правильность установки маховика машины |
| E021 E023 | Перегрузка двигателя | Заклинивание или перегрузка двигателя | Проверить надежность подключения разъема двигателя Проверить, не заблокирована ли головка машины или механизм обрезки нитиВозможно слишком толстый материалПроверить сигнал детектирования положения вала двигателя |
| E101 | Ошибка драйвероваппаратуры | Ошибка определения тока. Ошибкадрайверов | Проверить контур определения тока двигателя. Проверить драйвер устройства. |
| E111 E112 | Слишком высокое напряжение питания | Высокое входное напряжение Обрыв в цепитормозного резистора Ошибка измерения напряжения | Проверить входное напряжение Проверить цепь тормозного резистора Проверить систему измерения напряжения |
| E121 E122 | Слишком низкое напряжениепитания | Низкое фактическое напряжение Ошибка измерениянапряжения | Проверить входное напряжение Проверить систему измерения напряжения |
| E131 | Выход из строятоковой цепи | Ошибка измерениятока | Проверить систему измерения тока |
| E133 | Выход из строяцепи 0z | Обрыв в цепи 0z | Проверить цепь 0z |
| E134 | Отказ функцииDBFLT | Выход из строя цепи автоматическогоопределения сопротивления | Проверить подключение разъема тормозного резистора Проверить исправность тормозного резистора |
| E201 | Превышениетока | Ошибка определениятока | Проверить контур измерения токаПроверить электрический сигнал. |
| E211 E212 | Ненормальная работа двигателя | Ошибка измерения тока или напряжения | Проверить надежность подключения разъема двигателя Проверить соответствие величины электрического сигнала |
| E301 | Ошибка связи | Ошибка цепи Sci | Проверить подключение разъемов блока управленияПроверить исправность компонентов блока управления |
| E302 | Внутреннийотказ | Ошибка цепи Sci | Проверить исправность блока управления |
| E303 | Нарушениесвязи SPI | Ошибка цепи Sci | Проверить исправность блока управления . |
| E304 | Ошибка связи с главного чипас системой ЧМИ | Ошибка цепи Sci | Проверить исправность блока управления |
| E402 | Ошибка идентификациипедали | Ошибка идентификациипедали |  |
| E403 | Ошибка нулевого положенияпедали | Выход нулевого положения педали за пределы допустимогодиапазона | Педаль повреждена или не находится в состоянии остановки во время коррекции |
| E501 | Ошибка защитноговыключателя | Замкнут защитный выключатель | Опустить головку машины или проверить исправность защитного выключателя |
| E502 | Отсутствие | Сигнал тревоги по | Долить масло |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | смазки | недостаточной смазке |  |
| E601 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение аппаратного тока двигателя подачиSTEP2 | Проверить контур измерения тока Проверить драйвер устройства |
| E602 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение программного тока двигателя подачиSTEP2 | Проверить контур измерения тока Проверить драйвер устройства |
| E603 | Ошибка драйвероваппаратуры | Двигатель подачиSTEP2, цепь измерения тока | Проверить контур измерения тока Проверить драйвер устройства |
| E604 | Ошибка сигналадвигателя | Двигатель подачиSTEP2. Начальный механический угол | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачи |
| E605 | Ошибка сигнала двигателя | Двигатель подачи STEP2 в состоянии пуска. Заклинивание датчика положенияили ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачиПроверить механизмы на предмет заклинивания |
| E606 | Ошибка драйвероваппаратуры | Двигатель подачиSTEP2. Цепь обмотки двигателя | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E607 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение программного тока двигателя привода прижимной лапкиSTEP1 | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E608 | Ошибка драйверов аппаратуры | Превышение программного тока двигателя привода прижимной лапкиSTEP1 | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E609 | Ошибка драйверов аппаратуры | Двигатель привода прижимной лапки STEP1. Цепьизмерения тока | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E610 | Ошибка сигнала двигателя | Двигатель привода прижимной лапкиSTEP1 Начальный механический угол | Проверить надежность подключения разъема двигателя привода прижимной лапки |
| E611 | Ошибка сигнала двигателя | Двигатель привода прижимной лапки STEP1 в состоянии пуска. Заклиниваниедатчика положения или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя привода прижимной лапки.Проверить механизмы на предмет заклинивания |
| E612 | Ошибка драйверов аппаратуры | Двигатель привода прижимной лапки STEP1 Цепь обмоткидвигателя | Проверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E613 | Ошибка драйверов аппаратуры | Работает двигатель подачи STEP2.Заклинивание датчика положения или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачиПроверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| E614 | Ошибка драйверов аппаратуры | Работает двигатель привода прижимной лапки STEP1.Заклинивание датчика положения или ротора | Проверить надежность подключения разъема двигателя подачиПроверить контур измерения тока Проверить исправность драйвера устройства |
| P. oFF | Отключениепитания | Отключениепитания | Восстановить электропитание |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| EvaL | Истек срок пробнойэксплуатации | Истек срок пробной эксплуатации | Связаться с дилером |
| L. bob | The bottom line tips | Отрицательное значение подсчетаконечного итога | После выполнения сброса нажмите клавишу "P", чтобы выйти из состояния ошибки. |