

# Typical

Промышленная  
швейная машина  
**GC6158D2**

Блок управления

# 1. Меры предосторожности по технике безопасности

Перед использованием, пожалуйста, прочтите данное руководство и руководство к швейной машине. Спасибо за сотрудничество.

1.1 (1) Напряжение и рабочая частота указаны на заводской табличке двигателя и блока управления.

(2) Электромагнитные помехи: держитесь подальше от высокочастотных устройств или радиопередатчиков и т.д., чтобы генерируемые электромагнитные волны не создавали помех приводному устройству и не приводили к неправильным действиям.

(3) Заземление: во избежание шумовых помех или утечек, пожалуйста, выполните работы по заземлению швейной машины, двигателя и блока управления.

1.2 При разборке двигателя и блока управления, пожалуйста, заранее отключите питание. В электрическом блоке управления имеется опасное высокое напряжение, поэтому, пожалуйста, подождите более 1 минуты после отключения питания, а затем разберите блок управления.

1.3 В целях безопасности жизни, пожалуйста, отключайте питание при ремонте машины или для заправки нитей.

1.4  Этот символ указывает на то, что может быть повреждено тело человека или машина, поэтому в опасном месте машины будет нанесен этот знак.  Этот символ указывает на наличие высокого напряжения и т.д. Этот знак нанесен на электроопасные места.

1.5 На данное изделие предоставляется гарантия сроком на один год при нормальных условиях эксплуатации.

## 2. Инструкция

### 2.1 Сброс на заводские параметры

В выключенном состоянии одновременно при включении нажмите **▲ ▼**, затем нажмите клавишу "S" для подтверждения сброса.

### 2.2 Режим мониторинга

Длительное нажатие на "S" переводит дисплей в режим мониторинга. Нажмите **▲ ▼**, чтобы изменить номер системы мониторинга, нажмите "S" для проверки.

### 2.3 Режим заводской отладки

Длительное нажатие клавиши обрезки позволяет перейти в режим отладки. Нажмите **▲ ▼**, чтобы выбрать элемент отладки, нажмите "S", чтобы перейти в соответствующий режим. 1 - dJ Режим тестирования двигателя. Нажмите клавишу обрезки, чтобы начать тест, и результат теста будет отображен после завершения. 2 - bJ Калибровка положения главного вала. Поверните маховое колесо, выставьте иглу в верхнее положение и подтвердите положение.

### 2.4 Режим тестирования (машина работает в автоматическом режиме)

Нажмите и удерживайте клавиши P и S одновременно, чтобы запустить двигатель, вы можете ввести параметр P26 и выбрать запуск процесса тестирования.

### 2.5 Режим дополнительных параметров

Нажмите клавишу P, при включении, и войдите в режим дополнительных параметров, вы можете просмотреть параметры P21-P40. При длительном нажатии клавиши P, введите пароль 111, вы также можете войти в режим дополнительных параметров.

### 3. Режим мониторинга

Дисплей	Значение	Единица измерения
JJ	Счётчик деталей	Шт.
SPd	Скорость	Об\мин
CUr	Текущий ток	0,1A
UdC	Вольтаж	B
PdL	Педаля	\

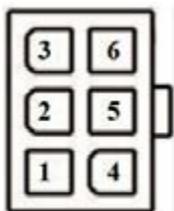
Дисплей	Значение	Единица измерения
PoS	Угол	Гр.
dJ	Двигатель	\
id	Модель	\
vEr	Версия	\

Примечание: Длительное нажатие кнопки обрезки нити на интерфейсе отображения счётчика деталей позволяет сбросить количество деталей.

### 4. Функции кнопок

Вход в режим параметров		Нажмите кнопку P, чтобы войти в режим настройки параметров пользователя или выйти из него.
Установка параметра, проверка и сохранение		После выбора номера параметра нажмите эту кнопку, чтобы проверить установленный параметр, после этого соответствующий параметр можно изменить; когда параметр установлен, нажмите кнопку для сохранения настройки и выхода.
Увеличение		При нажатии на кнопку номер или значение параметра увеличивается. При длительном нажатии значение параметра непрерывно увеличивается.
Уменьшение		При нажатии на кнопку номер или значение параметра уменьшается. При длительном нажатии значение параметра непрерывно уменьшается.
Плавный старт		Включение\выключение режима медленного старта. В режиме настройки значения параметра: при длительном нажатии сохраните текущее значение параметра в качестве заводского.
Обрезка нити		Включение\выключение функции обрезки
Позиционер иглы		Переключение положения иглы после остановки машины (верхнее положение\нижнее положение).

### 5. Схема подключения



Определение	Сигнал (свет)	Провод заземления (кнопка позиционирования)	32В (соленоид)
Положение разъёма	6Pin	5Pin	4Pin
Определение	5В (свет)	Сигнал (кнопка позиционирования)	Обрезка (соленоид)
Положение разъёма	3Pin	2Pin	1Pin

### 6. Список ошибок

Код ошибки	Проблема	Описание	Решение
E-01	Системное напряжение слишком высокое	Фактическое напряжение слишком высокое. Неправильное определение напряжения.	Проверить: Напряжение в сети. Нормально ли работает схема определения напряжения в системе.
E-02	Системное напряжение слишком низкое	Фактическое напряжение слишком низкое. Неправильное определение напряжения.	Проверить: Напряжение в сети. Нормально ли работает схема определения напряжения в системе.
E-05	Неисправность идентификации педали	Неисправность распознавания педали	Проверьте разъём датчика скорости
E-07 E-08	Перегрузка двигателя	Двигатель заблокирован, двигатель перегружен	Проверить: Не заклинило ли головку машины или механизм обрезки. Шитьё материала толщиной, превышающей указанную в спецификации. В норме ли сигнал обнаружения тока двигателя.

E-09 E-11	Сбой сигнала двигателя	Сбой сигнала позиционирования двигателя	Проверить разъём позиционера двигателя
E-15	Неисправен аппаратный датчик перегрузки по току	Двигатель работает неправильно	Проверить: Нормально ли работает схема системного датчика тока. Нормально ли работает аппаратное приводное устройство.
E-17	Неисправность откидного переключателя	Сработал датчик на опрокидывание	Опустите головку машины или проверьте откидной переключатель
E-18	Программная перегрузка по току	Двигатель продолжает работать с высоким током	Проверить: Работает ли система определения тока нормально
E-19	Перегрузка двигателя	Длительная работа двигателя при перегрузке	Проверьте разъёмы двигателя
E-20	Ошибка считывания и записи параметров	Ошибка считывания или сохранения параметров	Проверить: Разъём блока управления. Повреждено ли устройство блока управления
E-21	Неисправность цепи обнаружения тока	Неисправность цепи обнаружения тока	Проверить: Является ли обнаружение контура тока в системе нормальным
E-22	Неисправность контура OZ	Обнаружение аномального контура OZ	Проверьте, в норме ли контур OZ
E-23 E-24	Ненормальная частота вращения двигателя	Скорость вращения двигателя является ненормальной	Проверить: Контакт интерфейса датчика двигателя. Является ли начальный угол двигателя ненормальным.

## 7. Таблица параметров

Параметр	Название	Диапазон	По умолчанию	Описание
P-01	Максимальная скорость	200 – 6000	5000	Настройка максимальной скорости шитья
P-02	Позиционер иглы (положение иглы после остановки)	0 – 2	1	"0" – игла вверх "1" – игла вниз "2" – выключено
P-03	Плавный старт	0 – 1	1	"0" – включено "1" – выключено
P-04	Скорость плавного старта	200 – 1500	400	Настройка скорости плавного старта
P-05	Количество стежков плавного старта	1 – 15	1	Установка количества стежков плавного старта
P-06	Минимальная скорость	200 – 500	200	Настройка минимальной скорости шитья
P-07	Верхнее положение иглы	-15 – 15	0	Настройка верхнего положения иглы
P-08	Нижнее положение иглы	0 – 240	175	Настройка нижнего положения иглы
P-09	Автоматическое позиционирование иглы при включении машины	0 – 1	0	"0" – выключено "1" – включено
P-10	Датчик защиты от опрокидывания	0 – 2	1	"0" – выключено "1" – включено "2" – обратная работа датчика
P-11	Ускорение	0 – 4	1	Настройка ускорения
P-12	Реверс подъёма иглы	0 – 1	0	"0" – выключено "1" – включено
P-13	Угол реверса подъёма иглы	0 – 45	20	Настройка угла реверса подъёма иглы
P-14	Яркость подсветки	0 – 100	100	Регулировка яркости освещения
P-15	Кнопка позиционера (настройка работы)	0 – 3	3	"0" – движение иглы вверх или вниз "1" – половина стежка "2" – один полный стежок "3" – непрерывное шитьё
P-16	Обрезка нити	0 – 1	1	"0" – выключено "1" – включено
P-17	Скорость обрезки	100 – 400	280	Настройка скорости обрезки
P-18	Счётчик операций	0 – 20	0	"0" – счётчик выключен "1-20" – добавляется 1 к значению после каждой обрезки нити.

P-19	Количество операций	0 – 1000	100	Установка количества операций для подсчёта
P-20	Подсчёт операций	0 – 1	0	"0" – операции плюсятся "1" – операции минусуются
P-21	Направление вращения двигателя	0 – 1	1	"0" – по часовой стрелке "1" – против часовой
P-25	Тест А	0 – 1	0	Непрерывное шитьё
P-26	Тест В	0 – 1	0	Полный цикл работы
P-30	Регулировка положения иглы	0 – 240	0	Регулировка положения иглы
P-33	Усилие для плотного материала	0 – 15	0	Усилие для плотного материала
P-34	Усилие при обрезке нити	0 – 15	0	Усилие при обрезке нити
P-35	Угол срабатывания обрезки нити	150 – 200	175	Угол срабатывания обрезки нити
P-36	Угол в момент обрезки	200 – 300	260	Угол в момент обрезки
P-37	Угол выключения обрезки нити	300 – 360	346	Угол выключения обрезки нити
P-40	Выбор модели	-	-	-