

**ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ И  
КОМПЬЮТЕРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

**JUKKY**

**Модель: F8**

**Производитель:**

ZHEJIANG FANGHUA INTERNATIONAL TRADE CO., LTD.



Импортер: ООО "Сьютрейд", г. Минск, ул. Скрипникова, 12, пом.90

Контактный телефон - 8 017 258-92-23










# Руководство по эксплуатации автоматической промышленной швейной машины (версия 1.3)

## 1. Инструкция по технике безопасности

Перед началом использования швейной машины внимательно прочтите руководство по эксплуатации и технический паспорт.

- 1.1. (1) Напряжение и частота тока: см. заводскую табличку двигателя и блока управления.
- (2) Электромагнитные помехи: во избежание нарушения нормальной работы машина должна быть размещена вдали от источников сильных электромагнитных полей.
- (3) Заземление: во избежание нарушения нормальной работы или поражения электрическим током все части машины должны быть заземлены (включая корпус, двигатель, блок управления и устройство позиционирования).
- 1.2. Перед снятием крышки блока управления необходимо выключить питание и подождать не менее 1 минуты, поскольку внутри присутствует опасное напряжение.
- 1.3. В целях безопасности перед ремонтом или заменой иглы отключите питание.
- 1.4.  Указывает на наличие опасности.
-  Указывает на высокое напряжение и опасность поражения электрическим током.

## 2. Описание элементов панели управления

Закрепка в начале строчки		Цикл: закрепка в начале строчки/двойная закрепка в начале строчки/закрепка в начале строчки (4 стежка)/выключено
Закрепка в конце строчки		Цикл: закрепка в конце строчки/двойная закрепка в конце строчки/закрепка в конце строчки (4 стежка)/выключено
Непрерывная закрепка/отладка		Короткое нажатие: W-образная строчка/свободное шитье Долгое нажатие: 1. Кнопка быстрого переключения в режим отладки в режиме свободного шитья (нажать и удерживать более 3 с) 2. В режиме строчки фиксированной длины: режим обучения (удерживать более 1 с)
Кнопка функции ножниц/функции фиксации нити		Короткое нажатие: включение/выключение функции ножниц. Длительное нажатие: включение/выключение функции фиксации нити.
Кнопка остановки иглы/плавное начало хода		Короткое нажатие: выбор направления хода иглы (вверх/вниз). Длительное нажатие: включение/выключение функции плавного начала хода.
Кнопка увеличения/уменьшения		1. Кнопка регулировки скорости. Нажать и удерживать для увеличения/уменьшения скорости шитья. На экране автоматически отображается установленное значение скорости. 2. Увеличение/уменьшение числового значения 3. Переключение между положительным/отрицательным значением параметра 4. Изменение узора: увеличение или уменьшение значения
Кнопка выбора функции прижимной лапки/настройки режима функции		Короткое нажатие: выбор функции прижимной лапки: промежуточная остановка: поднятие лапки/обрезка нити после поднятия лапки/промежуточная остановка: обрезка нити после поднятия лапки/завершение Долгое нажатие: 1. В режиме строчки фиксированной длины (односекционная строчка, многосекционная строчка, многосекционная строчка с автоматическим формированием узора) (вкл./выкл.) 2. Режим W-образной строчки: автоматическое включение
Кнопка настройки параметров		Настройка различных параметров (параметры разделены на 2 группы): короткое нажатие на кнопку «P» на экране настроек шитья: переход на экране параметров; на экране I: отображение списка параметров. Долгое нажатие на кнопку «P» на экране настройки шитья: переход на экран ввода пароля. После ввода пароля для технического обслуживания нажмите на кнопку «P», чтобы перейти на экран настройки параметров. В списке параметров отображаются параметры уровней I и II. Пароль: 1111.
Кнопка выбора		1. Кнопка выбора 2. Для модели с функцией прижимной линии ремня: долгое нажатие:

		отображение режима фиксации нити на экране «[ 3 ]»; повторное нажатие кнопки: выход.
Кнопки «влево/вправо»		В режиме шитья: регулировка влево/вправо («3333»).
Кнопка регулировки шага иглы		На экране шитья: регулировка шага иглы
Регулировка промежуточной высоты лапки		На экране шитья: регулировка промежуточной высоты прижимной лапки.
Кнопка режима строчки фиксированной длины		Петля: одинарная строчка/серия строчек/серия строчек по узору/свободная строчка
Декоративная строчка		Включение/выключение режима декоративной строчки
Сброс настроек		Короткое нажатие: переход в режим поштучной работы (JJ). В режиме ожидания: нажать и удерживать кнопку сброса в течение 1,5 с для перехода на экран сброса настроек; с помощью кнопок увеличения/уменьшения значения выберите «Yes» и нажмите на кнопку «S», чтобы подтвердить сброс.
Кнопка подъема лапки		Включение/выключение функции подъема лапки
Кнопка переключения режима шитья по узору		Короткое нажатие: в режиме шитья: переключение режима узора (d1–d9). Долгое нажатие: в режиме свободного шитья: переход в режим редактирования узора.

Примечание: в таблице приведены стандартные параметры. Возможны различия в зависимости от модели машины.

### 3. Настройка режима


Режим отладки:

1. Вход в режим отладки: в режиме обычного шитья нажать и удерживать кнопку  $\text{T}$  вправо в течение 4 с.
2. Для возврата в обычный режим: нажать на кнопку «P».

**Режим регулировки длины стежка:** в обычном режиме шитья: долгое нажатие на кнопку «T» в течение 3 с: переход в режим отладки. Выбрать параметр P-6 с помощью кнопок «+» и «-». Калибровка нулевого положения: выбрать параметр P-7. Для коррекции длины прямого стежка: нажать на кнопку «S»; Коррекция длины обратного стежка: выбрать параметр P-8 и нажать на кнопку «S». Чтобы сохранить значения параметров и выйти, нажмите на кнопку «S».

**Сброс до заводских настроек:**

1. Нажать на кнопку «P», чтобы перейти на экран настройки параметров и выбрать P79. При этом на экране отображается «0». С помощью кнопок «+» выбрать «3» и нажать на кнопку «S». При этом на экране отображается «no». Затем с помощью кнопок «+» выбрать «yes» и нажать на кнопку «S».
2. В режиме ожидания: нажать и удерживать кнопку сброса в течение 1,5 с для перехода на экран сброса настроек; с помощью кнопок увеличения/уменьшения значения выберите «Yes» и нажмите на кнопку «S», чтобы подтвердить сброс.

**Экран редактирования узора:** в обычном режиме шитья: долгое нажатие на кнопку « Patt» в течение 2 с: на экране отображается «d1». Нажать на кнопки «+» для переключения между узорами d1-d9. Выбрать узор и нажать на кнопку «S»: на экране отображается «1 3.0 01». В этом режиме доступен выбор количества стежков и длины стежка для первого этапа. С помощью кнопок «влево/вправо» выбрать значение параметра. После подтверждения перейти к следующей позиции с помощью кнопок «влево/вправо». При этом на экране мигает число. С помощью кнопок «+» выбрать другие сегменты. Если текущее количество стежков равно нулю, настройка следующего сегмента недоступна. После завершения всех настроек количества стежков и рамок: нажать на кнопку «S», чтобы сохранить настройки и вернуться на экран «d1», либо нажать на кнопку «P», чтобы выйти без сохранения. Для возврата в обычный режим: нажать на кнопку «P».

#### 4. Коды ошибок

Код ошибки	Описание	Возможные причины	Проверка и устранение причин
E011 E012	Ошибка сигнала двигателя	Неисправность сигнала датчика положения двигателя	Проверить разъем двигателя; Проверить датчик двигателя; Проверить правильность установки маховика.
E021 E023	Перегрузка двигателя	Остановка двигателя в результате перегрузки	Проверить разъем двигателя; Проверить рабочую головку и механизм обрезки нити на предмет заклинивания; убедиться, что толщина материала находится в допустимых пределах; Проверка надлежащего функционирования определения электрического сигнала.
E022	Заклинивание механизма обрезки нити	Заклинивание механизма обрезки нити	Проверить механизм обрезки нити на предмет заклинивания Проверить правильность установки времени положения обрезки нити
E101	Неисправность управляющих устройств	Аномальный ток Ошибка управляющего устройства	Проверить исправность системы обнаружения петель; Проверить исправность управляющего устройства.
E111 E112	Слишком высокое напряжение	Повышенное входное напряжение Неисправности цепи тормоза Ошибка контроля напряжения	Проверить сетевое напряжение; Проверить исправность тормозного резистора; Проверить исправность цепи контроля напряжения.
E121 E122	Слишком низкое напряжение	Пониженное напряжение Ошибка контроля напряжения	Проверить напряжение питания. Проверить исправность цепи контроля напряжения.
E131	Ошибка цепи контроля тока	Аномальный ток	Проверить цепь контроля тока.
E133	Ошибка цепи Oz	Ошибка цепи Oz	Проверить цепь Oz.
E134	Ошибка управляющего устройства (DBFLT)	Ошибка цепи тормозного резистора	Проверить электрический контакт тормозного резистора Неисправность тормозного резистора
E201	Превышение тока	Ошибка цепи контроля тока	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить электрический сигнал.
E211 E212	Ошибка двигателя	Ошибка контроля тока или напряжения	Проверить состояние электрического разъема; Проверить сигнал двигателя
E301	Ошибка связи	Ошибка цепи SCI	Проверить состояние электрического разъема панели управления; Проверить исправность компонентов панели управления.
E302	Внутренняя ошибка панели управления	Ошибка цепи SCI	Проверить исправность панели управления.
E303	Ошибка интерфейса SPI	Ошибка цепи SCI	Проверить исправность главной управляющей платы.
E304	Ошибка связи ЧМИ с главной управляющей платой	Ошибка цепи SCI	Проверить исправность панели управления.
E402	Ошибка идентификатора педали	Ошибка проверки идентификатора педали	Проверить электрические соединения педали.
E403	Ошибка нулевого положения педали	Нулевое положение педали выходит за пределы диапазона	Проверить педаль на предмет повреждения. Убедиться, что педаль не находится в состоянии остановки при калибровке.
E501	Ошибка защитного выключателя	Срабатывание защитного выключателя	Опустить рабочую головку или проверить положение переключателя.
E502	Ошибка смазки	Ошибка смазки	Выполнить смазку
E601	Превышение тока (аппаратное)	Превышение тока привода перемещения прижимной лапки	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E602	Превышение тока (программное)	Превышение тока привода перемещения прижимной лапки (программное)	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E603	Ошибка цепи контроля тока	Превышение тока в цепи привода перемещения прижимной лапки	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E604	Ошибка поиска нулевого	Ошибка исходного	Проверить состояние разъема привода устройства

	положения	механического положения устройства перемещения иглы/прижимной лапки	перемещения иглы/прижимной лапки
E605	Остановка двигателя	Остановка привода перемещения прижимной лапки	Проверить состояние разъема привода устройства перемещения иглы/прижимной лапки Проверить механизм на предмет заклинивания
E606	Ошибка цепи двигателя	Остановка привода катушки/прижимной лапки	Проверить исправность цепи контроля тока; Проверить исправность управляющего устройства.
E607	Превышение тока (аппаратное)	Превышение тока двигателя обрезки нити	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E608	Превышение тока (программное)	Превышение тока двигателя обрезки нити (программное)	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E609	Ошибка цепи контроля тока	Ошибка цепи контроля тока двигателя обрезки нити	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E610	Ошибка поиска нулевого положения	Ошибка поиска нулевого положения двигателя обрезки нити	Проверить правильность подключения двигателя обрезки нити.
E611	Остановка двигателя	Остановка двигателя обрезки нити	Проверить состояние разъема двигателя устройства обрезки нити; Проверить механизм на предмет заклинивания
E612	Ошибка цепи двигателя	Ошибка цепи двигателя обрезки/катушки нити	Проверить исправность цепи контроля тока Проверить исправность управляющего устройства.
E701	Ошибка обнаружения нижней нити	Нижняя нить не обнаружена датчиком	Заменить нижнюю нить или проверить исправность датчика
P.oFF	Отключение питания	Отключение питания	Дождаться возобновления подачи питания.
EvAL	Период пробной эксплуатации истек	Период пробной эксплуатации истек	Обратиться к поставщику машины.
L.bob	Ошибка нижней нити	Отрицательное значение счетчика нижней нити	Заменить нижнюю нить и нажать на кнопку «P» для сброса ошибки.
P.bob	Сообщение о количестве изделий	Счетчик изделий достиг нуля	Нажать на кнопку «S» для перехода на экран настройки, затем удерживать кнопку «Front seam» («Начало строчки») в более 2 с для сброса ошибки. Для отключения функции счетчика изделий: установите значение параметра P35 на 0.

## 5. Таблица системных параметров:

Код параметра	Наименование	Описание	Диапазон значения	Шаг	Значение по умолчанию	Уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200–5000 (об/мин)	100	3700	I
P-02	Функция плавного пуска	1–9: Плавный пуск двигателя	0–9	1	2	I
P-04	Скорость выполнения строчки фиксированной длины	Установка скорости выполнения строчки фиксированной длины	200–4000 (об/мин)	100	3000	I
P-06	Значение коррекции нулевого шага иглы	Когда шаг иглы установлен на 0 мм: отрегулировать значение таким образом, чтобы фактический шаг иглы был равен нулю.	50–150	1	100	I
P-07	Значение коррекции положительного шага иглы	Увеличение положительного шага шитья (фиксированное расстояние иглы)	50–150 (%)	1	100	I
P-08	Значение коррекции отрицательного шага иглы	Увеличение шага обратных стежков (фиксированное расстояние иглы)	50–150 (%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости обратного стежка	Предотвращает поломку иглы при выполнении обратного стежка	500–1500 (об/мин)	50	800	I
P-10	Установка длины стежка	0: Установка длины стежка в соответствии с заданным значением 1: Если задана пользовательская длина стежка, число соответствует номеру узора, т. е. общее количество стежков = количество стежков × заданное значение.	0/1	1	1	I
P-12	Высота подъема прижимной лапки, соответствующая первой секции	Высота подъема прижимной лапки, соответствующая первой секции	0–100	1	29	II
P-13	Максимальная высота подъема прижимной лапки (допустимый ход)	Установка максимальной высоты подъема прижимной лапки после обрезки	0–100	1	65	II
P-14	Скорость подъема прижимной лапки (допустимый ход)	Скорость подъема прижимной лапки	20–500 (об/мин)	10	400	II
P-15	Скорость опускания	Скорость опускания прижимной лапки	20–500 (об/мин)	10	400	II

	прижимной лапки (допустимый ход)					
P-16	Высота опускания прижимной лапки, соответствующая первой секции	Высота опускания прижимной лапки, соответствующая первой секции	0–100	1	31	II
P-17	Коэффициент заполнения сигнала при обрезке и ослаблении нити	Электромагнит обрезки нити: Рабочий цикл обрезки и ослабления нити: слишком малое значение влияет на усилие электромагнита обрезки нити. Шаг обрезки нити: регулировка усилия ослабления нити (небольшое)	0–100	1	50	II
P-18	Настройка закрепки в начале строчки	Сразу после окончания закрепки в начале строчки: нажатие на педаль для обрезки нити без закрепки в конце строчки. 0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I
P-19	Закрепка перед остановкой строчки	0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I
P-20	Настройка функции кнопки на рабочей головке машины	0: выключено 1: ручная обрезка нити в режиме ожидания 2: ручное управление прижимной лапкой после обрезки нити	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость иглы № 1	Скорость иглы № 1 при плавном пуске	100–3000 (об/мин)	50	400	I
P-22	Скорость иглы № 2	Скорость иглы № 2 при плавном пуске	100–3000 (об/мин)	50	1000	I
P-23	Скорость иглы № 3	Скорость игл № 3–9 при плавном пуске	100–3000 (об/мин)	50	1500	I
P-24	Функция плавного опускания прижимной лапки	Снижение скорости опускания прижимной лапки для защиты ткани	0/1	1	1	I
P-25	Функция подъема прижимной лапки	0: выключено 1: включено	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция работы с толстой тканью	Настройка функции работы с толстой тканью: 0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I
P-27	Позиционирование при включении питания	Настройка функции автоматического поиска положения иглы при включении питания 0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I
P-28	Режим работы переключателя поворота/подъема	Настройка режима сигнала переключателя поворота/подъема рабочей головки машины: 0: всегда включено 1: всегда выключено 2: выключено и заблокировано	0/1/2	1	0	I
P-29	Время плавного опускания прижимной лапки	Установка времени плавного опускания прижимной лапки. Чем больше время, тем ниже скорость прижимной лапки.	100–500 (мс)	5	50	II
P-30	Счетчик нижней нити	0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I
P-31	Исходное значение счетчика нижней нити	Исходное значение счетчика нижней нити	200–4000 (0,1 м)	20	1600	I
P-33	Выбор режима закрепки в начале строчки АВА	0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I
P-34	Выбор режима управления скоростью	Выбор режима управления скоростью: 0: автоматическое управление 1: управление с помощи педали	0/1	1	0	II
P-35	Коэффициент множителя для подсчета изделий	Настройка коэффициента множителя для подсчета изделий	0–50	1	0	I
P-36	Исходное значение счетчика изделий	Исходное значение счетчика изделий	0–1000	5	100	I
P-37	Время работы устройства для удаления нити	Время работы устройства для удаления нити	0–800 (мс)	10	40	II
P-38	Выбор режима работы счетчика изделий	0: увеличение 1: уменьшение	0/1	1	0	I
P-39	Время отключения перед плавным опусканием прижимной лапки	Время отключения перед плавным опусканием прижимной лапки	0–50	1	12	I
P-40	Время работы электрического удерживателя нити	Время работы электрического удерживателя нити	0–10	1	5	III
P-41	Низкая скорость	Наименьшая скорость педали	100–500 (об/мин)	10	200	I
P-42	Выбор кривой отклика педали	Управление скоростью с помощью педали: 0: нормальная скорость 1: плавное ускорение 2: быстрое ускорение	0/1/2	1	0	I
P-44	Скорость обрезки нити	Скорость обрезки нити	100–500 (об/мин)	10	100	I

P-45	Функция ограничения скорости обратного хода иглы	Ограничение скорости обратного хода иглы для предотвращения ее поломки при шитье в обратном направлении: 0: без ограничения скорости 1: бесконечное ограничение скорости 2: ограничение скорости	0/1/2	1	0	I
P-46	Задержка шитья при поднятой прижимной лапке	Задержка шитья при опущенной прижимной лапке	0–800 (мс)	10	100	II
P-47	Регулировка рабочей скорости рычагом лапки	Рабочая скорость регулируется рычагом лапки	200–1000 (об/мин)	50	500	II
P-48	Поднятие прижимной лапки с помощью рычага	Для поднятия прижимной лапки используется рычаг	1–100	1	0	II
P-49	Время удержания прижимной лапки	Подъем прижимной лапки по истечении времени удержания с принудительным отключением	1–60 (с)	1	8	II
P-50	Время срабатывания полного подъема прижимной лапки	Время срабатывания полного подъема прижимной лапки	0–800 (мс)	10	150	II
P-51	Коэффициент заполнения сигнала при удержании лапки в поднятом положении/время удержания прижимной лапки в поднятом положении	Коэффициент заполнения сигнала при удержании лапки в поднятом положении/время удержания прижимной лапки в поднятом положении	0–100	1	40	II
P-53	Скорость закрепки в начале строчки	Скорость закрепки в начале строчки	100–3000 (об/мин)	50	2000	I
P-54	Коэффициент компенсации передней закрепки строчки	Коэффициент компенсации передней закрепки строчки	80–120	1	100	I
P-55	Коэффициент компенсации задней закрепки строчки	Коэффициент компенсации задней закрепки строчки	80–120	1	100	I
P-56	Скорость закрепки в конце строчки	Скорость закрепки в конце строчки	100–3000 (об/мин)	50	2000	I
P-57	Закрепка в начале строчки	Закрепка в начале строчки	80–120	1	100	I
P-58	Закрепка в конце строчки	Закрепка в конце строчки	80–120	1	100	I
P-59	Скорость непрерывной закрепки	Скорость непрерывной закрепки	100–3000 (об/мин)	50	2000	I
P-60	Отмена ограничения скорости при закрепке	0: программное ограничение скорости 1: без ограничения скорости	0/1	1	0	I
P-61	Отмена ограничения угла при изменении длины стежка	0: изменение длины стежка в пределах ограниченного угла 1: изменение длины стежка под любым углом (возможно несовпадение длины стежка или поломка иглы)	0/1	1	0	I
P-62	Начальное положение хода педали	Начальное рабочее положение педали (относительно среднего положения)	10–50 (0,1°)	1	15	II
P-63	Положение педали для ускоренного хода	Положение педали для ускоренного хода (относительно среднего положения педали)	10–100 (0,1°)	1	45	II
P-64	Положение педали для максимальной скорости	Положение педали для максимальной скорости (относительно среднего положения педали)	10–150 (0,1°)	1	100	II
P-65	Положение педали для подъема прижимной лапки	Положение педали для подъема прижимной лапки (относительно среднего положения педали)	От -100 до -10 (0,1°)	1	-25	II
P-67	Положение педали для обрезки нити 1	Положение педали для обрезки нити без прижима (относительно среднего положения педали)	От -100 до -10 (0,1°)	1	-50	II
P-68	Положение педали для обрезки нити 2	Положение педали для обрезки нити с прижимом (относительно среднего положения педали)	От -100 до -10 (0,1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее положение иглы	Регулировка нижнего положения иглы (при опускании)	0–240	1	175	I
P-70	Режим шитья с переменным шагом иглы	Выбор режима шага иглы при шитье: 0: обычный режим 1: начало шитья в режиме переменного шага иглы 2: начало шитья с нулевого положения (включение обратного хода)	0–2	1	0	I
P-71	Поворот угла подъема иглы	Поворот угла подъема иглы	260–360°	1	340	I
P-72	Регулировка усилия зажима нити	Регулировка усилия зажима нити 0: выключено; 1–9: усилие зажима нити	0–9	1	3	I
P-73	Угол срабатывания прижима нити	Угол срабатывания прижима нити	10–150°	5	100	I
P-74	Угол срабатывания освобождения нити	Угол срабатывания освобождения нити	160–300°	5	270	I
P-75	Верхнее положение остановки	Регулировка верхнего положения остановки	0–240	1	33	I
P-77	Настройка декоративной строчки	0: выключено 1: включено	0/1	1	0	I

P-78	Настройка режима декоративной строчки (замкнутый шов)	1: замкнутый шов в начале строчки 2: замкнутый шов в конце строчки 3: замкнутый шов в начале и в конце строчки	1/2/3	1	2	II
P-79	Возврат к заводским настройкам параметров	Сброс к заводским настройкам. 5/8: возврат к заводским настройкам параметров функций	0–15	1	0	I
P-80	Максимальная скорость шитья	Настройка максимальной скорости шитья	300–5000 (об/мин)	100	4000	II
P-81	Диапазон управления скоростью с помощью педали	Диапазон управления скоростью с помощью педали	50–100	1	100	II
P-82	Период пробной эксплуатации	Период пробной эксплуатации 0: выключено 10–1000: время эксплуатации в пробном режиме	0–1000 (ч)	10	0	III
P-83	Усиленный режим	Усиление хода, когда игла не проходит сквозь ткань. 0: выключено; 1–15: регулировка усилия	0–15	1	0	II
P-84	Повышение усилия обрезки нити	Повышение усилия электромагнитного механизма обрезки нити. 0: выключено; 1–15: регулировка усилия	0–15	1	0	II
P-85	Угол обрезки и удаления нити	Регулировка угла обрезки и удаления нити	150–200	2	174	III
P-86	Угол приложения усилия при обрезке нити	Регулировка угла приложения усилия при обрезке нити	200–300	2	260	III
P-87	Угол освобождения нити при обрезке	Настройка угла освобождения нити при обрезке	300–360	2	340	III
P-88	Угол удаления нити при ослаблении	Угол удаления нити при ослаблении	0–360	2	180	II
P-89	Угол освобождения нити при ослаблении	Угол освобождения нити при ослаблении	0–360	2	350	II
P-90	Настройка языка	Выбор языка: 0: выключено 1: китайский 2: английский	0–2	1	1	II
P-91	Выбор шага иглы	Возможность выбора шага иглы 0: запрещено; 1: разрешено	0–1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема прижимной лапки с помощью педали	Время подтверждения подъема прижимной лапки с помощью педали	10–300 (мс)	10	80	II
P-93	Нейтральное положение педали	Калибровка нейтрального положения педали	От -15 до 15 (0,1°)	1	0	II
P-95	Функция предотвращения образования узлов	Функция предотвращения образования узлов: 0: зажим нити 1: предотвращение образования узлов 2: устройство для удаления нити	0/1/2	1	0	II
P-99	Выбор режима работы машины	Выбор режима работы машины	/	/	/	III
P-100	Режим работы рычага	Выбор режима работы рычага: 0: выключено; 1: включено	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение в нулевом положении датчика рычага	Напряжение в нулевом положении датчика рычага педали: (шаг: 0,01 В)	0–500	5	270	II
P-102	Напряжение датчика рычага при максимальном ходе	Напряжение датчика рычага при максимальном ходе (шаг: 0,01 В)	0–500	5	60	II
P-103	Переключатель функции натяжения/ослабления нити	0: Управление натяжением нити; 1: электромагнитное управление натяжением нити (обычный режим)	0/1	1	1	II
P-104	Функция остановки узора	Функция остановки узора: 0: выключено 1: остановка иглы после выполнения всех стежков текущего узора	0/1	1	0	II
P-105	Функция датчика высоты прижимной лапки	Настройка функции датчика высоты прижимной лапки: 0: выключено 1: включено	0/1	1	1	II
P-106	Напряжение датчика высоты прижимной лапки в нулевом положении	Регулировка напряжения датчика высоты прижимной лапки в нулевом положении (шаг: 0,01 В) (лапка опущена, транспортер ткани под столом)	0–250	1	215	II
P-107	Чувствительность обнаружения утолщения ткани	Настройка уровня напряжения датчика высоты прижимной лапки (относительно напряжения нулевого положения) для обнаружения утолщения ткани (единицы: мВ)	0–500	5	100	II
P-108	Коэффициент заполнения сигнала максимального усилия обрезки нити	Коэффициент заполнения сигнала максимального усилия обрезки нити (задержка во время обрезки нити)	50–100	1	80	II
P-109	Регулировка усилия электромагнита подъема	Регулировка усилия электромагнита подъема прижимной лапки (смягчение	50–100	1	80	II

	прижимной лапки	при подъеме лапки)				
P-110	Контроль толщины ткани и натяжения нити	Увеличение натяжения нити при шитье плотных материалов	0–10	1	0	II
P-111	Настройка скорости шитья утолщенной ткани	Ограничение скорости шитья утолщенной ткани	500–3000 (об/мин)	50	1500	II
P-112	Коэффициент смещения при шитье утолщенной ткани	Настройка коэффициента смещения при шитье утолщенной ткани	50–150 (%)	1	120	II
P-113	Режим компенсации длины стежка	Режим компенсации длины стежка. 0: выключено; 1: включено (параметр длины стежка: P114)	0/1	1	0	I
P-114	Компенсация длины стежка	Диапазон длины стежка 5 мм (1,0–5,0 мм) Диапазон длины стежка 5 мм (1,0–7,0 мм)	10–50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции кнопки шитья в обратном направлении	0: шитье в обратном направлении; 1: шитье плотного материала 2: шитье в обратном направлении 3: шитье в обратном направлении + шитье в обратном направлении	0–3	1	0	II
P-116	Настройка функции кнопки заправки иглы	0: шитье в обратном направлении; 1: шитье плотного материала 2: шитье в обратном направлении 3: шитье в обратном направлении + шитье в обратном направлении	0–3	1	2	II
P-117	Настройка шага иглы для плотной ткани	Настройка шага иглы для пришивания пуговиц	50–150	1	110	II
P-118	Количество стежков декоративной строчки	Количество стежков декоративной строчки	1–10	1	1	II
P-119	Настройка расстояния декоративной строчки	Настройка расстояния декоративной строчки	50–150	1	110	II
P-121	Угол начала обрезки нити (секция 1)	Угол начала обрезки нити (секция 1)	200–300	2	230	II
P-122	Ход обрезки нити (секция 1)	Ход обрезки нити (секция 1)	0–100	1	40	II
P-123	Угол начала обрезки нити (секция 2)	Угол начала обрезки нити (секция 2)	250–360	2	330	II
P-124	Ход обрезки нити (секция 2)	Ход обрезки нити (секция 2)	0–100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка нити при строчке фиксированной длины	0: выключено 1: включено	0/1	1	0	II
P-126	Ослабление нити в начале строчки	0: выключено 1: включено	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед ослаблением нити в начале строчки	Задержка перед ослаблением нити в начале строчки	0–1000	10	100	II
P-128	Время ослабления нити в начале строчки	Время ослабления нити в начале строчки	0–1000	10	200	II
P-129	Уровень яркости подсветки экрана	Уровень яркости подсветки экрана	0–10	1	5	I
P-135	Выбор функции обратного хода посредине строчки	0: выключено 1: включено	0–1	1	0	I
P-136	Количество стежков промежуточного участка	Количество стежков	1–50	1	4	I
P-137	Количество обратных стежков в середине строчки	Количество	1–10	1	1	I
P-138	Настройка функции блокировки экрана	Настройка функции блокировки экрана: 0: выключено; 1: включено	0–1	1	1	I
P-139	Время блокировки экрана	Время блокировки экрана: 0–240 (с)	0–240	1	2	I
P-140	Время задержки перед подхватом нити при включенной функции предотвращения образования петель	Задержка между окончанием обрезки нити и подхватом нити	0–500 мс	5	50	II
P-141	Время подхвата нити при включенной функции предотвращения образования петель	Время срабатывания электромагнита подхвата нити	0–500 мс	5	50	II
P-142	Задержка после подхвата нити при включенной функции предотвращения образования петель	Задержка отключения электромагнита подхвата нити	0–500 мс	5	50	II
P-143	Коэффициент заполнения сигнала подхвата нити при включенной функции предотвращения образования петель	Усилие электромагнита подхвата нити	0–100	1	100	II
P-144	Время удаления нити при включенной функции предотвращения образования петель	Время работы клапана удаления нити	0–2000 мс	10	250	II

P-145	Время выпрямления нити при включенной функции предотвращения образования петель	Время работы электромагнита выпрямления нити	0–500 мс	5	50	II
P-150	Настройка максимального шага иглы	Настройка максимального шага иглы	10–50 (70)	1	50	II
P-151	Функция регулировки длины первого стежка для предотвращения пропуска нити	0: выключено 1: включено	0–1	1	0	II
P-152	Длина первого стежка для предотвращения пропуска нити	Длина стежка (диапазон: 1,0–5,0 мм)	10–50	1	40	II
P-153	Функция кнопки рабочей головки	0: выключено 1: включено (однократное нажатие: включение, повторное нажатие: отмена (например: замкнутый шов, утолщение ткани, прижимная лапка)).	0–1	1	0	II
P-154	Режим работы кнопки шитья в обратном направлении на рабочей головке машины	0: обычный режим 1: переключатель хода	0–1	1	0	III
P-158	Установка количества обратных стежков при шитье плотной ткани	Установка количества обратных стежков при шитье плотной ткани	1–10	1	1	II
P-159	Установка шага обратных стежков при шитье плотной ткани	Установка шага обратных стежков при шитье плотной ткани	50–150	1	110	II
P-161	Настройка функции кнопки заправки иглы 1/2	0: шитье в обратном направлении; 1: шитье плотного материала; 2: заправка иглы 1/2; 3: подъем и опускание прижимной лапки	0–3	1	2	II
P-162	Настройка функции кнопки заправки иглы 1/4	0: шитье в обратном направлении; 1: шитье плотного материала; 2: заправка иглы 1/2; 3: подъем и опускание прижимной лапки	0–3	1	2	II
P-166	Скорость передней иглы при шитье плотной ткани	Настройка скорости передней иглы при шитье плотной ткани	200–3000	100	1500	II
P-167	Скорость задней иглы при шитье плотной ткани	Настройка скорости задней иглы при шитье плотной ткани	200–3000	100	600	II
P-169	Регулировка положения подъема прижимной лапки	Регулировка положения механизма прижимной лапки при опущенной лапке	0–100	1	30	II
P-170	Включение системы компенсации в зависимости от скорости	= 0, P171–P176 выключено = 1, P171–P176 выключено	0–1	1	1	II
P-171	Компенсация скорости шитья по часовой стрелке	Система компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-172	Компенсация скорости шитья против часовой стрелки	Система компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-173	Система компенсации скорости закрепки в начале строчки при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-174	Система компенсации скорости закрепки в начале строчки при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-175	Система компенсации скорости закрепки в конце строчки при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации скорости шитья по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-176	Система компенсации скорости закрепки в конце строчки при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации скорости шитья против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-177	Режим работы кнопки заправки иглы	0: непрерывная половинная строчка; 1: непрерывная целая строчка; 2: половинная строчка; 3: целая строчка	0–3	1	3	I
P-178	Настройка функции кнопки заправки иглы 1/2	0: непрерывная половинная строчка; 1: непрерывная целая строчка; 2: половинная строчка; 3: целая строчка	0–3	1	3	I
P-179	Настройка функции кнопки заправки иглы 1/4	0: непрерывная половинная строчка; 1: непрерывная целая строчка; 2: половинная строчка; 3: целая строчка	0–3	1	3	I
P-180	Включение системы компенсации в зависимости от длины стежка	= 0, P181–P200 выключено = 1, P181–P200 выключено	0–1	1	1	II

P-181	Компенсация 1 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 1 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-182	Компенсация 1 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 1 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-183	Компенсация 2 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 2 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-184	Компенсация 2 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 2 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-185	Компенсация 3 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 3 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-186	Компенсация 3 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 3 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-187	Компенсация 4 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 4 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-188	Компенсация 4 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 4 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-189	Компенсация 5 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 5 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-190	Компенсация 5 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 5 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-191	Компенсация 6 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 6 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-192	Компенсация 6 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 6 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-193	Компенсация 7 мм при шитье по часовой стрелке	Коэффициент компенсации 7 мм при шитье по часовой стрелке	50–150	1	100	II
P-194	Компенсация 7 мм при шитье против часовой стрелки	Коэффициент компенсации 7 мм при шитье против часовой стрелки	50–150	1	100	II
P-246	Функция шитья фиксированного узора	Функция шитья фиксированного узора. 0: выключено; 1: включено.	0–1	1	0	I

Примечание: в таблице приведены стандартные параметры. Возможны различия в зависимости от модели машины.