

**Инструкция к блоку управления  
четырёхниточного промышленного  
оверлока Aurora E4-4**



Параметры кода	Функции	
 (Кнопка меню)	Нажмите для ввода пользовательских параметров	Длительное нажатие для входа в системные параметры (требуется пароль)
 (Кнопка подтверждения)	Кнопка подтверждения параметров	Перед блокировкой: Нажмите и удерживайте кнопку ОК в течение 2 секунд, чтобы заблокировать экран После блокировки: нажмите и удерживайте кнопку ОК в течение 2 секунд для автоматической разблокировки интерфейса
 (Клавиша цифровой настройки)	Клавиша вверх (при увеличении значения)	
 (Клавиша цифровой настройки)	Клавиша "Вниз" (при уменьшении значения)	
 (Клавиша фильтра)	Клавиша влево (при настройке параметров)	
 (Клавиша фильтра)	Клавиша вправо (при регулировке параметров)	Нажмите, чтобы перейти к регулировке яркости светодиодного освещения (1-5 уровней), увеличьте до 5 уровня, а затем снова увеличьте яркость светодиодного освещения.
 (Выбор режимов)	Доступ с помощью  кнопки: переключение между полностью автоматическим, полуавтоматическим, свободным, полностью ручным и т.д. режимами. Полностью автоматический: когда ткань	

	<p>закрывает первый фотоглазок, машина запускается автоматически без необходимости нажимать ногой на педаль регулятора;</p> <p>полуавтомат: когда ткань закрывает первый фотоглазок, машина приводится в движение ногой на регуляторе;</p> <p>свободное шитье: машина может приводиться в движение педалью регулятора, даже если ткань не закрывает первый фотоглазок;</p> <p>Полностью ручная: все движения, такие как обрезка нити и подъем прижимной лапки, должны выполняться вручную;</p> <p>*: полностью автоматический, полуавтоматический, свободный стежок и т.д. Педальный регулятор не может управлять машиной, если предохранительный выключатель отключен;</p> <p>(Полностью ручное управление: машина может быть запущена педалью управления, даже если предохранительный выключатель отключен).</p>
--	--

Введение в многофункциональные комбинации клавиш

<p> (Обрезка нити, кнопка переключения режима всасывания)</p>	<p>Нажмите  для поочередного переключения обрезки: обрезка в начале, обрезка в конце, в конце и выкл.</p> <p>Нажмите  для поочередного переключения всасывающего устройства: отсос в начале, отсос в конце, отсос в конце и отключение отсоса.</p>	<p>Длительное нажатие  на клавишу  позволяет ввести регулировку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры всасывания,  параметры  обрезки, нажмите на  клавишу  для переключения параметров, которые необходимо отрегулировать, а  затем нажмите  на клавишу для ввода регулировки (введите пароль 2014), для сохранения измененных параметров</p>
---	---	---

		необходимо коснуться клавиши регулировки и вернуться на главную страницу.
 (Кнопка переключения режимов скорости, стопорного пальца)	<p>Нажмите  для входа в параметр скорости и нажмите   для изменения значения скорости (значение автоматически сохраняется)</p> <p>Нажмите  для переключения положения стопорного пальца вверх или вниз.</p>	<p>Длительное нажатие  клавиши позволяет ввести регулировку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры положения  иглы,  параметры скорости, нажмите клавишу  для переключения параметров, подлежащих регулировке, а затем нажмите клавишу  для ввода регулировки (введите пароль 2014)), для сохранения измененных параметров необходимо нажать клавишу  для сохранения регулировки и вернуться на главную страницу.</p>
 (Прижимная лапка, клавиша переключения режима свободной подачи нити)	<p>Нажмите  кнопку с индикатором один раз, чтобы войти в режим настройки прижимной лапки, повторите касание для переключения: передняя прижимная лапка, задняя прижимная лапка, передняя и задняя</p>	<p>Длительное  нажатие кнопки и не отпускать кнопку для входа в регулировку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры фотоглаза,  параметры</p>

	<p>прижимные лапки, отключение прижимной лапки。</p>  <p>При долгом нажатии  сенсорной кнопки индикатор мигнет один раз, чтобы войти в режим настройки свободной подачи нити, несколько раз нажмите для переключения между: передняя свободная подача, задняя свободная подача, передняя и задняя свободная подача, свободная подача выключена.</p>	<p>прижимной лапки, нажмите кнопку для переключения параметров для регулировки,  Коснитесь кнопки еще раз для входа в настройку (введите пароль 2014)), для сохранения измененных параметров необходимо нажать  кнопку настройки, после чего произойдет возврат на главную страницу.</p>
 <p>(Автоматический выключатель, кнопка переключения режимов яркости света)</p>	<p>Коснитесь  кнопки, чтобы включить свет один раз, чтобы войти в настройку переключателя электрического глазка, повторите нажатие для переключения: электрический глазок включен, электрический глазок выключен</p> <p>Долгое нажатие  клавиши индикатор мигнет один раз, чтобы войти в регулировку яркости головного света (1-5 передач), непрерывное нажатие клавиши добавляет до 5  передач, а затем </p>	<p>Длительное нажатие  клавиши позволяет ввести настройку параметров, регулировка параметров разделена на два параметра: параметры рабочего света, параметры фотоглаза, нажмите  клавишу для переключения параметров, подлежащих регулировке, а затем  нажмите клавишу для ввода настройки (введите пароль 2014)), отрегулируйте необходимость  нажатия, чтобы</p>

	еще нажатие - головной светодиодный свет выключен.	сохранить измененные параметры и вернитесь на главную страницу
F-SENSOR	Индикатор фронтального датчика	Этот индикатор загорается, когда фотоглазок заблокирован, и не загорается, когда он не заблокирован; если он загорается, когда он не заблокирован, то необходимо проверить чувствительность фотоглазка.
M-SENSOR	Индикатор датчика рабочей среды	Этот индикатор загорается, когда фотоглазок заблокирован, и не загорается, когда он не заблокирован; если он загорается, когда он не заблокирован, то необходимо проверить чувствительность фотоглазка.
B-SENSOR	Индикатор заднего датчика	Этот индикатор загорается, когда фотоглазок заблокирован, и не загорается, когда он не заблокирован; если он загорается, когда он не заблокирован, то необходимо проверить чувствительность фотоглазка.
SAFE	Индикатор безопасного выключателя	Если при отключении безопасного выключателя загорается индикатор SAFE, проверьте, срабатывает ли он.

### 1.3. Автоматическая корректировка чувствительности фотоглаз:

<p>( Переключатель глазка, кнопка переключения режима яркости света)</p>	<p>1. Длительное нажатие  клавиши запроса мигнет один раз, отпустите кнопку сенсорного экрана настройки параметров, настройка параметров разделена на два параметра: параметры рабочего света, параметры фотоглаза , сенсорная клавиша переключает на параметры фотоглаза, затем нажмите  клавишу, чтобы ввести настройку. Чувствительность фотоглазка настраивается автоматически путем выбора:</p> <p> (тонкий материал),  (материал средней толщины),  (толстый материал).</p>
--	---

### 1.4. включение сеточного режима и регулировка чувствительности:

1.4.1. Нажмите  Перейти к списку рабочих параметров, Нажмите  или  К Р-33 Шаблон сетки, см.  Клавиши и  Нажмите для смены 0 на 1, Нажмите  для сохранения параметров и выхода из параметров системы.

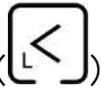
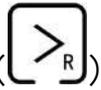
Примечание: До включения режима сетки на экране отображается режим: ВЫКЛ. После включения режима сетки на экране отображается: ВКЛ.

1.4.2. Выбрана автоматическая настройка чувствительности фотоглаз шаблона сетки:

1. Длительное нажатие  Лампочка запроса кнопки мигнет один раз, Регулировка параметров сенсорного экрана с ручным управлением, регулировка

параметров делится на два параметра: параметр фотоглаза, параметр прижимной лапки, Нажмите  Кнопку для переключения к параметру фотоглаза,

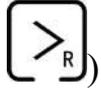
Повторное нажатие  Клавиши для ввода настроек, Нажмите  ( Автоматическая калибровка (тонкий материал) ; Значения чувствительности приема: передняя, средняя и задняя - от 52 до 55.

2. Если значение не находится в диапазоне от 52 до 55, требуется небольшая регулировка ; Нажмите   Клавиша выберет значение

измененного параметра, При нажатии выбранная область будет мигать.   Клавиша увеличивает или уменьшает значение мигающей зоны, После

изменения параметров необходимо нажать кнопку  клавиша для сохранения параметров и выхода из параметров системы.

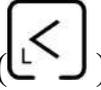
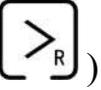
## 2. Как получить доступ к параметрам и как их изменить

2.1. Нажмите кнопку  на 3 секунды, чтобы войти в список "Параметры системы" (для входа и настройки требуется пароль).   клавиша позволяет выбрать, изменить ли значение параметра или значение меню, при

нажатии выбранное место будет мигать. Клавиша   увеличивает или уменьшает значение мигающей области, после изменения параметра необходимо

нажать клавишу , чтобы сохранить параметр и выйти из параметров системы.

Примечание: выше приведен метод ввода, номер конкретного параметра представляет собой значение параметра, как указано в таблице 1:

2.1. Длительное нажатие кнопки  в течение 2 секунд для входа в список "Системные параметры" (для входа в настройку требуется пароль).   клавиша для выбора изменения значения параметра или значения меню  (



). После завершения изменения нажмите кнопку  для сохранения параметров и выхода из системных параметров.

※ Выше приведен метод ввода, детали конкретных параметров описаны ниже:

※ Заводской пароль по умолчанию: 2014



2.2. Нажмите  клавишу для прямого ввода параметра, () () клавиша выберет измененный параметр или значение меню, нажмите на выбранное

значение, появится мигающая область. () () клавиша увеличит или уменьшит значение мигающей области, после изменения параметров необходимо



нажать () клавишу для сохранения параметров и выхода из параметров системы.

### Список параметров

Список параметров системы	Описание функций	Значения параметров по умолчанию	Диапазон регулировок и параметров	Описание параметров
S01	Трек для ниток	3	1~4	
S02	Количество стежков между двумя датчиками	20	1~50	Установите количество стежков между двумя датчиками
S03	Количество стежков для обрезки нити после передних датчиков	28	0~50	Установите количество стежков с отсрочкой после прохождения передних датчиков. Автоматическая обрезка нити после стежков
S04	Количество стежков для обрезки нити после двух датчиков	14	0~100	Установка количества стежков с задержкой после прохождения двух датчиков. Автоматическая обрезка нити после стежков
	Количество стежков для обрезки нити после трех датчиков	2	0~100	Установка количества стежков с задержкой после прохождения двух датчиков. Автоматическая обрезка нити после стежков
S05	Количество стежков с задержкой для запуска всасывания воздуха спереди	2	1~50	Установите количество стежков с задержкой для начала всасывания воздуха спереди после срабатывания первого датчика
S06	Передние отсасывающие закрытые швы №	14	1~50	Учет того, сколько швов начинает закрывать первый отсос

S07	задние всасывающие начальные швы №	2	1~50	После выхода из последнего датчика, через сколько стежков начинается отсос
S08	задержка обратного отсоса закрывается	200	100~5000MS	После выхода из последнего датчика подсчитайте, на сколько миллисекунд прекращается отсос.
S09	задержка натяжения передней нити	00		
S10	Ослабление натяжения передней нити	12		
S11	Ослабление натяжения задней нити	00		
S12	остановка машины задержка стежков №.	2	1~99	Сколько стежков делает машина после триммера
S13	средние всасывающие стежки № .	50	1~250	швы со средним интервалом всасывания
S14	средний отсос закрывающие швы №	20	1~100	Средние всасывающие стежки
S15	количество стежков при обратной обрезки нити	25	1~100	Оставьте в датчике после многого после того, как игла не может обнаружить третий сигнал датчика начинает обрезать нить
S16	время срабатывания переднего датчика	40	1~100MS	Время реакции, когда первый сенсор распознает
S17	степень чувствительности переднего датчика	55%	20~175	Настройка датчика по плотности ткани, для адаптации к различным тканям
S18	Степень чувствительности заднего датчика	55%	20~175	Настройка датчика по плотности ткани, для адаптации к различным тканям
S19	время фиксации подъема передней лапки прижимного устройства	220	100~2000MS	когда передний датчик почувствует ткань, прижимная лапка будет выполнять подъем в течение времени
S20	время начала работы задней прижимной лапки	0	0~2000MS	Время реакции подъема лапки после последнего нажатия на педаль (миллисекунда)
S21	время защиты прижимной лапки	6	1~120S	Поднимите ножной прижим вручную на некоторое время, затем автоматически закройте выход ножного прижима (секунда)
S22	разблокировка прижимной лапки время срабатывания защиты	20	20~800MS	время срабатывания защиты прижима педали (миллисекунда)
S23	продолжение подачи ткани отсос обрезки	0	0~1	0:Закреть 1:Открыть

S24	управляйте ручным переключателем	1	0~1	0:Когда мотор работает, ручной переключатель без обрезки, 1:Есть обрезка
S25	Выбор предохранительных выключателей	3	0~3	0: выключен защитный выключатель 1: Выключатель защиты шва 2: Выключатель безопасности прижимной лапки 3: Выключатель безопасности шва + прижимной лапки включен  0:выкл. предохранительный выключатель 1: предохранительный выключатель шва 2: предохранительный выключатель лапки 3.
S26	время удержания ножа	25	1~1000MS	Время действия обрезки (практически без регулировки)
S27	период восстановления	5	5~100S	вход в панель управления, через сколько времени можно вернуться к интерфейсу главного меню

S28	режим работы датчика (выбор номера)	2	1~2	1:одинарный датчик 2:двойной датчик
S29	полярность фронтального датчика	0	0~1	Отражающий свет для датчика
S30	полярность задних датчиков	0	0~1	Отражающий свет для датчика
S31	Прижимная лапка в режиме полной мощности	60	10~990MS	Время работы прижимной лапки на полной мощности
S32	Прижимная лапка на полной мощности	100	20~100%	Мгновенная выходная мощность в начале действия прижимной лапки
S33	Сила удержания прижимной лапки	16	10~90%	Мощность после поднятия и поддержания прижимной лапки (не должна превышать 50)
S34	степень чувствительности датчика линии задней обрезки	55	5~99%	интенсивность излучения третьего датчика
S35	запуск датчика линии обратной обрезки	2	0~2	0: закрыто 2: открыто
S36	обязательно	01		
S37	выбор языка	0	0~2	0:китайский 1:английский 2 : турецкий
S38	максимальная скорость заблокирована	4800	250~6500	Максимальный регулируемый предел скорости для мотора

S39	сброс параметров	0	0~1	Переведено в 1 длительное нажатие кнопки ОК для ввода в действие
S40	Пароль параметров	2014		Примечание: Если вы не помните пароль, не меняйте его; если вы забыли пароль, вы должны отправить устройство обратно производителю для повторной расшифровки.
S41	обязательно	2500	250-4500	
S42	обязательно	008	1-100	
S43	Количество стежков в сетке	06	0-15	
S44	Выбор ткани	1	0-7	0:толстый материал 1:нормальный 2:тонкий материал 3:прозрачный 4:крупная сетка 5:мелкая сетка
S45	Порог срабатывания переднего датчика	50	5-200	
S46	Порог срабатывания среднего датчика	50	5-200	
S47	Порог срабатывания заднего датчика	50	5-200	
S48	Направление вращения двигателя	1	0-1	0: Реверс мотора 1: Нормальная работа мотора
S49	Кривая ускорений	70	10-100	
S50	Чувствительность ускорения	6	1-6	
S51	Включена грубая настройка датчиков	0	0-1	0: закрыто 1: открыто
S52	Высокая автоматическая обрезка нити	4	0-4	0: наиболее надежная защита от обрезания нити 1: надёжная защита от обрезания нити 2: обычная защита от обрезания нити 3: слабая защита от обрезания нити 4: нет защиты от обрезания нити
S53	Время срабатывания датчика	6	3-150	
S54	Время отключения датчика	20	3-150	
S55	Выберите направление	0	0-1	0 : вперед 1:назад
S56	Смещение начала отсчета шага	010		Настройте исходное положение шагового мотора
S57	Момент начала шага	002		Шаговый мотор для нахождения начала отсчета величины усилия

S58	Момент силы обрезки шага	075		Сила отрезания нитей шагового двигателя (чем больше значение, тем громче звук: чем меньше значение, тем меньше звук)
S59	Угол наклона шаговой обрезки нити	240		Тонкая настройка шагового угла линии среза (чем больше значение, тем глубже закрытие ножа, чем меньше значение, тем мельче закрытие ножа) (значение не может быть отрегулировано слишком высоко, чтобы достигать предела по высоте угла значения хорошее, чтобы не перемещать шаговый мотор на месте мотор теряет шаг)
S60	Скорость подачи шагового механизма	550		Чем больше значение, тем выше скорость резки, а чем меньше значение, тем ниже скорость.
S61	Step forward and backward knife speed	350		Чем выше значение, тем быстрее скорость перемотки после обрезки нити, чем ниже значение, тем медленнее скорость
S62	Шаговый мотор по углу наклона ножа	03		
S63	Шаговый мотор выставляет угол ножа	00		
S64	Угол подъема прижимной лапки шагового мотора	0390		Чем больше значение, тем выше поднимается прижимная лапка, чем меньше значение, тем ниже поднимается прижимная лапка (

S65	Скорость подъема прижимной лапки шагового мотора	520		Чем больше значение, тем выше скорость резки, а чем меньше значение, тем ниже скорость.
S66	Скорость вращения прижимной лапки	350		Чем больше значение, тем выше скорость резки, а чем меньше значение, тем ниже скорость.
S67	Мощность подъема прижимной лапки	000		
S68	Прижимная лапка	000		
S69	Шаговый двигатель небольшой подъем прижимной лапки	3	0-3	
S70	Шаговый двигатель маленький угол подъема прижимной лапки	330	1-800	
S71	Скорость вращения прижимной лапки	95	0-100	
S72	Скорость прижимной лапки	045	0-100	

S73	Время работы шагового двигателя прижимной лапки	10	0-6000	
S74	Выбор сигнала об остановке иглы	1	0-1	
S75	Угол остановки иглы вверху	60	0-359	
S76	Угол остановки иглы при опускании	180	0-359	
S77	Разница в углах остановки иглы вверх и вниз	180	90-270	
S78	Запрет обнаружения отключения напряжения	0	0-3	
S79	Максимальный ток	350		
S80	Выбор модели машины	0	0-1	0:VTE 1:VTC (при переключении нажмите и удерживайте кнопку ОК в течение 2-3 с )

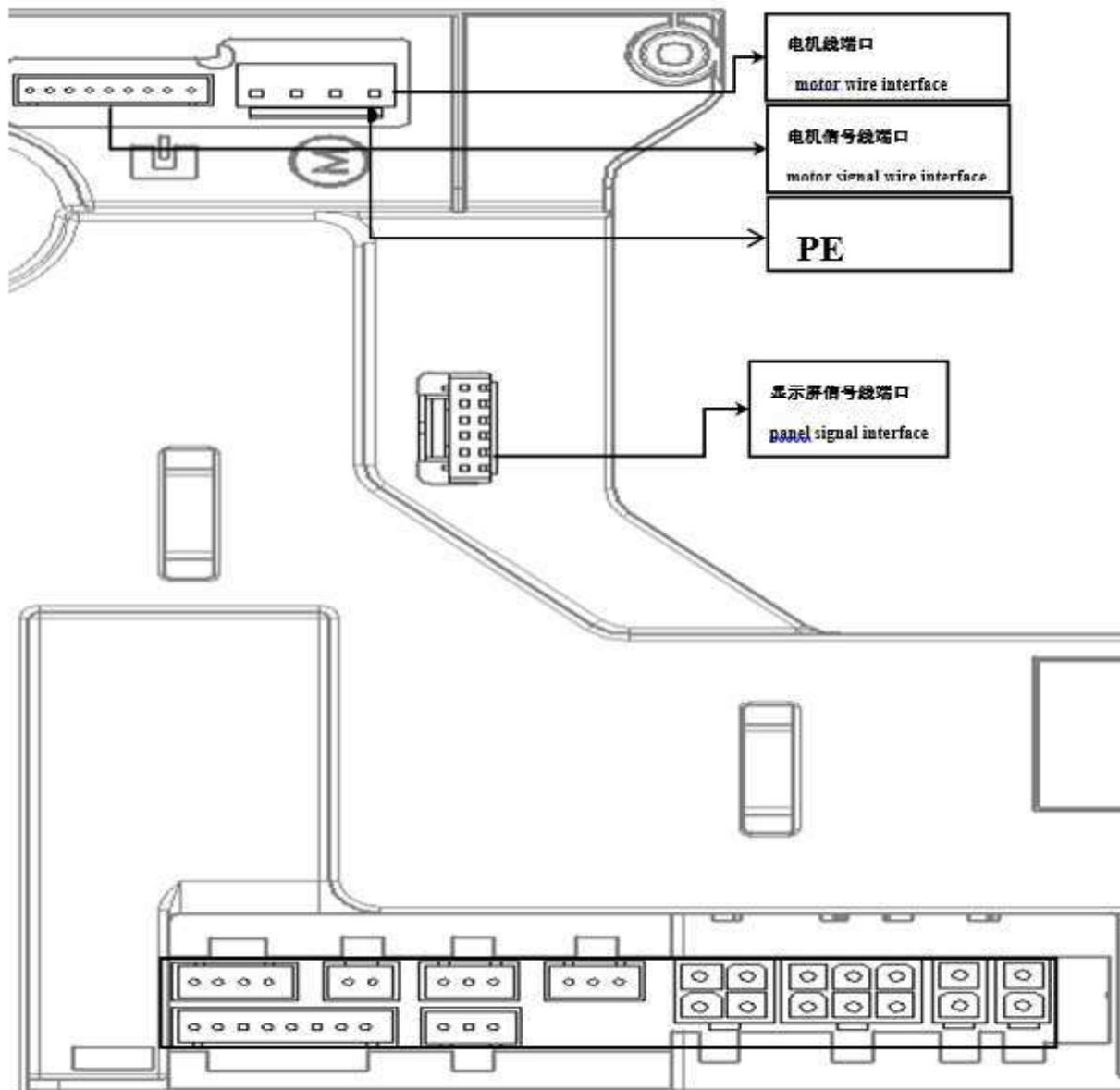
### Список системных параметров

序号 Список параметров системы	Описание функций	Значения параметров по умолчанию	Диапазон регулировок и параметров	Описание параметров
P-01	Режим работы	0	0~1	0: полуавтомат 1: полный автомат
P-02	сенсорный выключатель	1	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-03	линия обрезки	3	0~3	0: закрыто 1: до линии разреза 2: после линии разреза 3: до и после линии среза
P-04	отсос	3	0~3	0: закрыто 1: до вдоха 2: после вдоха 3: до и после вдоха
P-05	задний шкив	0	0~2	0: закрыть 1: зашить 2: после зашивания
P-06	Прижимная лапка	3	0~3	0: без подъема лапки 1: передний подъем лапки 2: после подъема лапки 3: до и после подъема лапки
P-07	режим начальной скорости	1	0~1	0: автомат 1: педаль
P-08	положение иглы	0	0~1	0: верхнее положение иглы 1: нижнее положение иглы

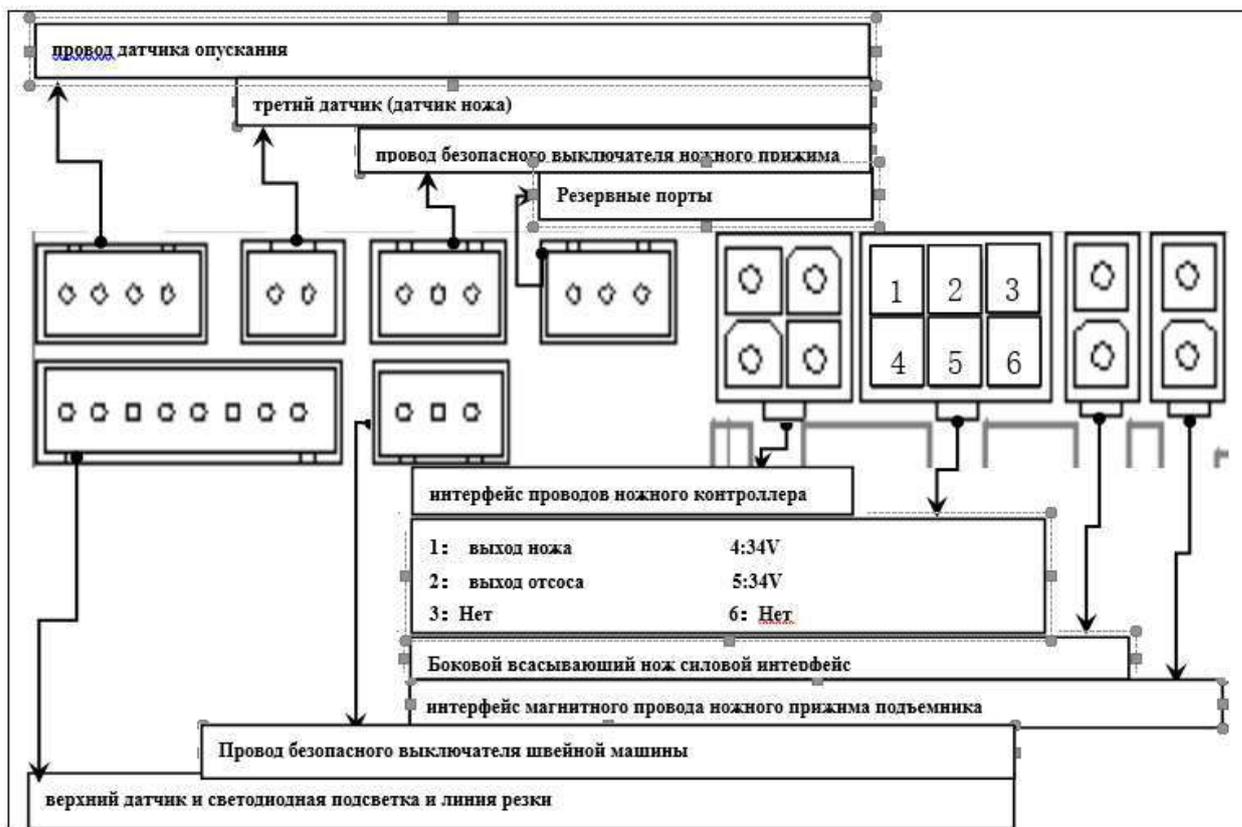
P-09	остановка машины автоматический подъем прижимной лапки	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-10	отсос вручную	1	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-11	начальная скорость шитья	4800	200~5500	
P-12	Максимальная скорость	5000	200~5500	
P-13	степень работы светодиодной лампы	4	0~5	
P-14	степень освещения	1	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-15	полуавтомат продолжить шитье	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-16	полуавтоматическое постоянное шитьё	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-17	подъем прижимной лапки	0	0~1	0: автоматический режим 1: ручной режим
P-18	ножной контроллер обрезки	0	0~2	0: закрыто 1: полный ручной 2: свободный стежок полуавтомат
P-19	средний отсос	1	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-20	Подъем на половину прижимной лапки	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-21	Подъем прижимной лапки после обрезки строчки	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-22	Закрывать ручной подъем прижимной лапки	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-23	Свободное открытие швов	0	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-24	проверка задержки датчика линии обрезки вконце	1	0~1	0:Закрыто 1:Открыто
P-25	ослабление натяжения нити	3	0~3	0: закрыть 1: ослабление натяжения передней нити 2: ослабление натяжения задней нити

				3: ослабление натяжения передней и задней нитей
P-26	автоматический запуск	0	0~1	0:Закрото 1:Открыто
P-27	время автоматического выполнения	6	3~20	Единица измерения времени: Секунда
P-28	время остановки автоматического запуска	2	2~20	Единица измерения времени: Секунда
P-29	Версия с электронным управлением			
P-30	Версия экрана			
P-31	регулировка громкости	020	020	
P-32	выключить стартовый голос	0	0~1	0:Закрото 1:Открыто
P-33	Сеточный шаблон	0	0-1	0:Закрото 1:Открыто
P-34	Запрещается оставлять машину	0	0-1	0:Закрото 1:Открыто

### 3. Инструкция по интерфейсу блока управления



### 3.1 Описание клемм



### 4. Устранение кодов ошибок

Код ошибки	Описание ошибки	причина ошибки	решение проблемы
ER-01	не находит положение иглы	<p>1: Маховик и двигатель недостаточно далеко друг от друга</p> <p>2: Магнит на маховике выключен</p> <p>3: Полярность магнита маховика установлена в обратном направлении</p> <p>4: Плохой контакт с девятиштырьковой клеммной головкой</p> <p>5: Поврежден холл двигателя</p>	<p>1: Проверьте ослабление провода подачи сигнала на мотор</p> <p>2 : Замените маховик</p> <p>3 : Заменить мотор</p>
ER-02	Ошибка сигнала регулятора	<p>1: При запуске не подключен регулятор скорости</p> <p>2: Регулятор скорости вставлен наоборот</p> <p>3: Отсоединена линия регулятора</p> <p>4: Поврежденный регулятор</p>	<p>1: Проверьте сигнальную цепь регулятора</p> <p>2: Замените регулятор скорости</p> <p>3: Замените контроллер</p>
ER-03	Ошибка сигнала фазы двигателя	<p>1: Плохой контакт с девятиконтактным штекером</p> <p>2: Большое отклонение между холлом и ротором при установке двигателя</p> <p>3: Неисправный холл мотора</p>	<p>1: Откройте резиновую крышку на двигателе через отверстие и посмотрите, находятся ли ротор двигателя и статор в одной плоскости, чтобы убедиться, что ошибка не превышает 1ММ</p> <p>2: Замените двигатель</p> <p>3: Замените контроллер</p>
ER-04	Защита от блокировки ротора двигателя	<p>1: Швейная машина перегружена или заблокирована</p> <p>2: Перегрузка двигателя</p> <p>3: Неправильное подключение 4-проводного приводного кабеля двигателя или обратное подключение</p>	<p>1: Проверьте кабель двигателя 4P</p> <p>2: Проверьте, не слишком ли тяжелая швейная машина</p> <p>3: Замените контроллер</p>
ER-05	Аппаратная защита от перегрузок	<p>1: Швейная машина перегружена или заблокирована</p> <p>2: Перегрузка двигателя</p>	

		<b>3: Неправильное подключение кабеля сигнала фазы двигателя</b>	
<b>ER-07</b>	<b>Тайм-аут последовательного обмена данными</b>	<b>1: Дисплей плохо подключен к материнской плате 2 : Повреждение микросхемы материнской платы</b>	<b>1: Проверьте линию подключения дисплея и контроллера 2: Проверьте, может ли контроллер все еще работать, например, не может работать - это повреждение контроллера 3: Проверьте, есть ли высокочастотные помехи машины рядом с машиной 4: Замените дисплей</b>
<b>ER-09</b>	<b>Ошибка памяти</b>	<b>Поврежденная или неисправная память материнской платы</b>	<b>Поврежденный контроллер</b>
<b>ER-10</b>	<b>Ошибка линии управления датчиком</b>	<b>Ошибка соединения между панелью дисплея и датчиком</b>	<b>1: повреждение панели дисплея 2: Ошибка соединения между панелью дисплея и датчиком</b>
<b>ER-15</b>	<b>编码器故障 ошибка платы двигателя</b>		
<b>ER-16</b>	<b>Перегрузка</b>	<b>Напряжение питания привода двигателя слишком высокое, напряжение питания 220 В превышает предел (AC310 В), или инерция нагрузки слишком велика, в результате чего напряжение рекуперации превышает предел (DC440 В), или неисправна схема обнаружения напряжения. Примечание: (Напряжение питания системы управления 110 В превышает предел (AC155 В), или инерция нагрузки слишком велика, в результате чего напряжение рекуперации превышает предел (DC220 В).</b>	
<b>ER-17</b>	<b>Ошибка проверки тока</b>		
<b>ER-18</b>	<b>В ошибка проверки тока</b>		
<b>ER-19</b>	<b>AV ошибка проверки тока</b>		

<b>ER-20</b>	<b>Неисправность при пониженном напряжении</b>	<b>1. напряжение питания привода двигателя слишком низкое, напряжение питания 220 В ниже предельного (AC91 В), или напряжение питания привода двигателя ниже предельного (DC130 В), или неисправна схема обнаружения напряжения.</b> <b>Примечание: (Напряжение питания 110 В ниже предела (AC45,5 В).</b> <b>или напряжение питания привода двигателя ниже предела (DC65V)).</b>
--------------	--	---