



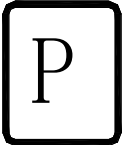
www.siruba.com

SIRUBA

Инструкция панели управления машины DL7200
Коды ошибок и их решения

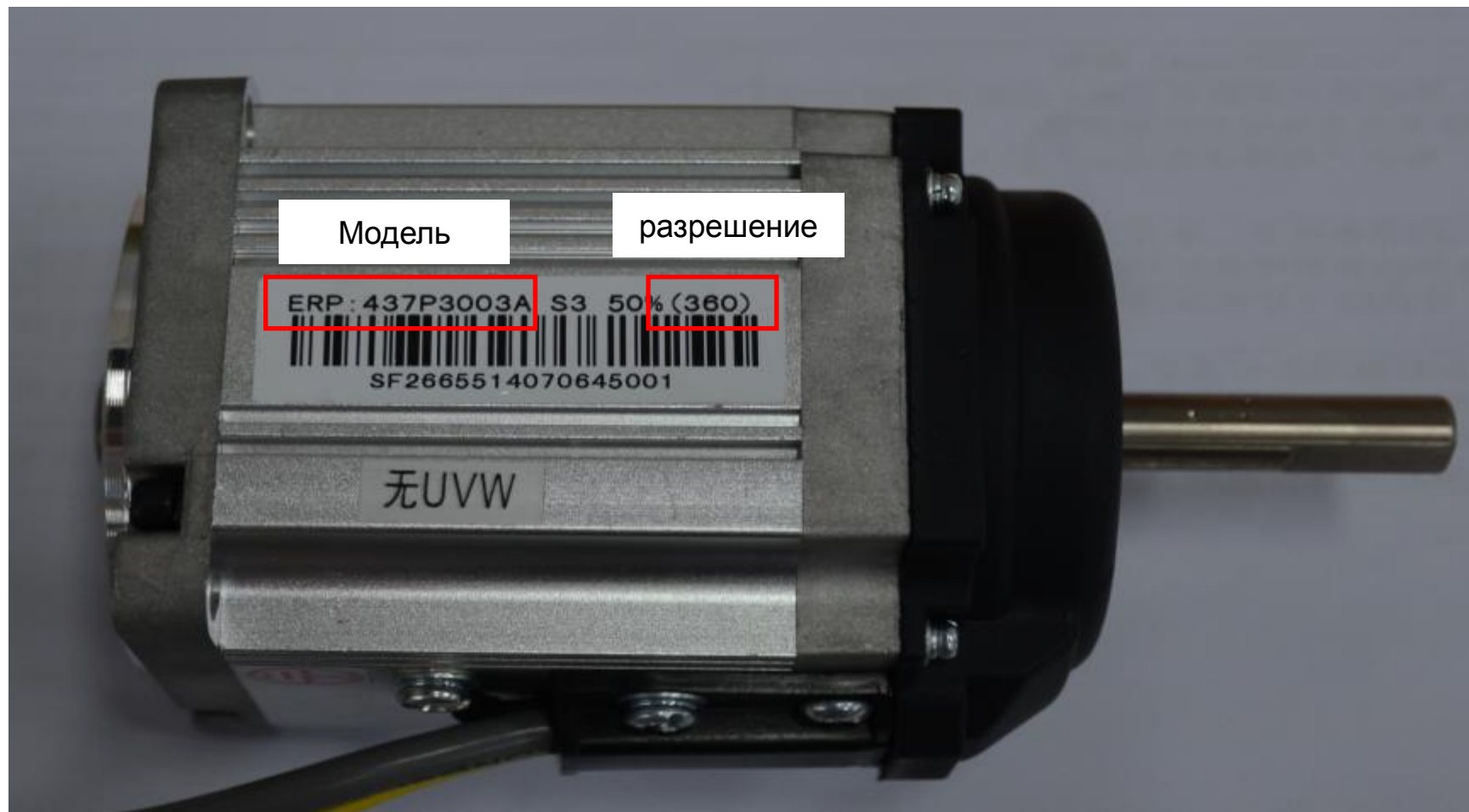
 **KAULIN MFG. CO., LTD.**

Функция	Клавиша	Описание
Настройка скорости		скорость не может превышать максимальную скорость оператора
		Замедление: минимальная скорость 200 об / мин
Закрепка в начале/в конце		1. Одиночная закрепка в начале /в конце шитья 2. Двойная закрепка в начале /в конце шитья 3. Четырехразовая закрепка в конце /в начале шитья
		1.Одиночная закрепка в конце шитья 2.Двойная закрепка в конце шитья 3.Четырехразовая закрепка в конце шитья
Свободное шитье		Обычный режим шитья
Постоянное шитье		1.Сегмент установлен на  2. иглы для каждого сегмента установлены на 
Компенсация закрепки		После того, как компенсация шага педали работает назад, частота вперед и назад регулируется сегментом D * четвертый шаг - педаль, эта функция работает до конца, никогда не останавливается на полпути
Переключатель Обрезки		Запустить или отменить функцию обрезки
Компенсационный выключатель		1. Нажмите данную клавишу один раз - половина компенсации 2. Нажмите данную клавишу в течение длительного времени - постоянная компенсация
Реле давления лапки		1. Прижимная лапка поднимается при остановке на половине операции 2. Прижимная лапка поднимается после обрезки нити 3. Подъем прижимной лапки происходит при остановке и обрезке на половине операции

Функция	Кнопка	Описание
Клавиша настройки параметров		Используйте клавишу для переключения в режим настроек параметров Клавиша является клавишей подтверждения параметров и возврата в предыдущее меню до состояния режима шитья оператора. Для увеличения и уменьшения параметров имеются другие клавиши.
Ключ установки зажима		Функция зажима включена (значок включен) или отключена (только для АНЕ58、АНЕ59)
Пользовательская функциональная клавиша		Специальная функция в соответствии с требованиями заказчика. (только для АНЕ59)

Инструкция двигателя

Инструкция Метки Двигателя



Тип кодировщика (энкодер)

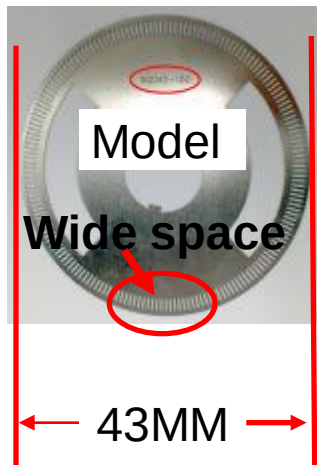
6405
180 type

For AH(S)58



↓ Pair with

180 type sheet



AVAGO ENCODER

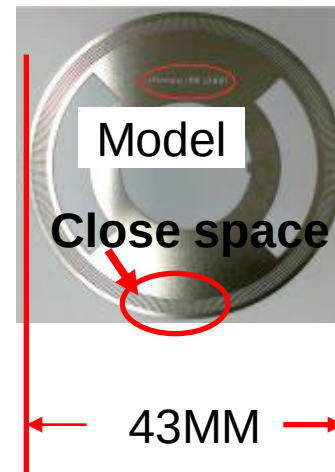


6415
360 type



↓ Pair with

360 type sheet AVAGO ENCODER



For Integrated Model (I、II)

6422

For Integrated Model (I)
360 type



6430

For Integrated Model (II)
360 type



6436

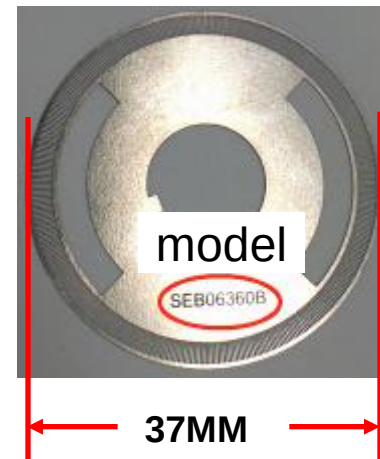
For Integrated Model (II)
360 type



ZG encoder



360 type sheet



For Integrated Model (III)

6444

For Integrated Model (III)

600 type



SHARP encoder



600 type sheet



Model : CF14-001-A

37MM

- **Установка скорости**
- **Восстановление заводских настроек**
- **Многосегментное шитье**
- **Позиция прижимной лапки**
- **Электронный переключатель проводного зажима**
- **Низкая скорость шитья тяжелого материала**
- **переключатель положения иглы**
- **Закрепка вручную**

Установка скорости

Нажмите  + , появится **P 00000**

Затем нажмите  появится

100-0200

00 - код параметра ,
например:
измените 00 на 01
при настройке
скорости

0200 - входное
значение, см.
Правую таблицу
для регулировки,
но не более

Нажмите на  для подтверждения параметров

Примечание: нажмите кнопку ниже, чтобы
настроить параметр

Параметры	Диапазон (rpm)	По умолчанию (rpm)	Описание
100	100 ~ 800	200	Скорость начала шитья
101	200 ~ 5000	3500	Максимальная скорость
102	200 ~ 5000	3000	Макс. постоянная скорость шитья
105	100 ~ 500	250	Скорость обрезки нити
110	200 ~ 2200	1800	Скорость начала закрепки
111	200 ~ 2200	1800	Скорость конца закрепки
112	200 ~ 2200	1800	Постоянная скорость закрепки (шитья типа W)

- **Методы регулировки скорости:**

1. Нажмите клавишу скорости для настройки (для оператора)
2. Отрегулируйте значение параметра 01 (для механика)
3. Зафиксируйте максимальную скорость шитья

- **Функция скорости обрезки (P05)**

Если машина не может обрезать слишком грубую нить, отрегулируйте этот параметр, чтобы увеличить мощность обрезки.

- **Высокая и низкая скорость закрепки, деформированные швы**

Параметры настройки серводвигателя основаны на заводских требованиях к швейной машине, машина работает нормально или нет – это может зависеть от регулировки параметра скорости, будьте осторожны при регулировке.

Восстановление заводских настроек

Нажмите  + , на экране появится **P d-0000**

Затем нажмите  на экране появится

165

-0000

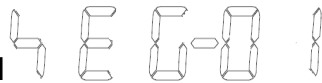
измените значение 00 на
165

Выберите
правильный код в
зависимости от
типа машины

Введите код сброса настроек, нажмите  на 5 секунд, заводские настройки восстановятся

Тип машины	Сброс кода
Интегрированная машина(360)	2017 (зажим)
Интегрированная машина(360)	2019 (вайпер)
Интегрированная машина(600)	6217 (зажим)
Интегрированная машина(600)	6219 (вайпер)

Отмечено: разные фабрики имеют разные коды для сброса настроек

Шаг 1 : Нажмите , на экране отобразится  - это означает сумма сегмента равна 1, вы можете установить сегмент, отрегулировав ключ под номером

Шаг 2 После завершения сегмента суммы, нажмите , на экране отобразится  что означает сегмент 01 – это 16 стежков, кол-во стежков можно установить по необходимости (если вы установили мультисегмент, после окончания первого сегмента стежка, измените 01 на следующую цифру, чтобы войти в следующий сегмент.)

Шаг 3 : После завершения всех вышеупомянутых шагов, нажмите  для подтверждения.

Позиция прижимной лапки

Нажмите  , значки отображаются по очереди, как показано в правой таблице, выберите нужный режим.

1. Автоподъемник прижимной лапки срабатывает после обрезки: нажмите педаль назад, после завершения обрезки сработет автоматический подъем прижимной лапки в течение нескольких секунд.
2. Подъемник прижимной лапки работает через несколько секунд после остановки на половине операции.
3. Подъемник прижимной лапки работает после обрезки и остановки на половине операции.
4. Отключение автоподъемника прижимной лапки: отмените состояние автоматического подъема прижимной лапки

Клавиша	Знак	Описание
		Отключение автоподъемника прижимной лапки
		Автоподъем прижимной лапки работает после обрезки
		Подъемник прижимной лапки работает через несколько секунд после остановки на половине операции.
		Подъемник прижимной лапки работает после обрезки и остановки на половине операции

Низкая скорость шитья тяжелого материала

Нажмите  + , отобразится **P d-0000**

Нажмите , отобразится

144

-0000

измените 00 на
144

Выберите другую
передачу настройку с
диапазоном
параметров

Нажмите  для подтверждения.

Индекс параметра	диапазон	По умолчанию	Описание
144	0~31	0000	Напряжение двигателя при переключении на низкой скорости: 0 : обычная; 1~31: шитье тяжелых материалов на низких оборотах

Что означает параметр 1 ~ 31 для передачи?

- 1 ~ 31 передача шестерни для различных нагрузок двигателя на низких оборотах, чем выше передача, тем более мощными являются нагрузки на низких оборотах.

В каком состоянии нам нужно настроить этот параметр?

- Низкоскоростное напряжение нужно устанавливать тогда, когда при шитье плотного материала швейная машина не работает, при этом возникает ошибка-08, в данном случае мы используем эту функцию. Снаряжение по толщине материала:
- такие как :
- Джинсы: отрегулируйте в пределах 1 ~ 10 передач
- Кожа: отрегулируйте в пределах 11 ~ 20 передач
- **Почему нельзя шить плотный материал, даже если работает максимальная передача**

Эта функция является вспомогательной, ключевым моментом является выходная мощность двигателя. Если материал находится за пределами максимального диапазона, он все равно не сможет обработать толстый материал.

Переключатель положения иглы

После запуска двигателя функция положения иглы машины настроена в соответствии с заводскими требованиями к швейной машине, но для фабрики обработки кожи данная функция может не подойти, т.к. можно повредить кожу, поэтому данную функцию вы можете отключить, как показано в следующих шагах:

Нажмите  + , появится **P 00000**, затем

Нажмите , на экране появится

140

Измените 00 на 40

Выберите статус иглы в соответствии с диапазоном параметров

нажмите  для подтверждения

параметр	Диапазон	По умолчанию	Описание
140	0 / 1	0001	Машина автоматически определяет положение иглы при включении питания: 0000 отключить 0001 Автоматический поиск положения иглы включено

Закрепка вручную

Основываясь на различных технологиях шитья, измените режим ручной закрепки.

Нажмите  + , появится .

Затем нажмите , на экране отобразится

измените 00 на
42

Выберите статус
иглы в
соответствии с
диапазоном
параметров

Нажмите  для подтверждения

Параметр	Диапазон	По умолчанию	Описание
42	0 / 1	0000	Нажмите клавишу задней закрепки 0000 : задняя закрепка срабатывает когда операция шитья доходит до половины 0001 : задняя закрепка срабатывает когда шитье доходит до половины и срабатывает компенсирующий стежок..

Электронный переключатель проводного зажима

Если нить легко рвется и тип нити невозможно поменять,
пожалуйста следуйте шагам, указанные ниже

Нажмите  +  ,появится **P 00000** ,
затем

Нажмите  , на экране появится

219

Измените 00
на 19

Выберите, в зависимости от
область действия параметра

Нажмите  для подтверждения параметра

Интегрированная система сервоуправления, нажмите 
на или на функцию клипа.

Параметр	Диапазон	По умолча нию	Описание
19	0 / 1	0001	Переключатель 0000 : отключено 0001 : включено

- **Блокировка максимальной скорости**
- **Компенсация обратной строчки**
- **Настройка реакции педали**
- **Рассчитать начальный угол двигателя**
- **Регулировка обрезки**
- **Регулировка силы электромагнита**

Блокировка максимальной скорости

Нажмите  + , отобразится **P d-0000**

Нажмите  для ввода

241

Измените 00
на41

Измените 0000 на
максимальную
скорость по
требованию

Параметр	Диапазон	По умолчанию (rpm)	Описание
41	200~5000	4000	Блокировка макс. скорости

После завершения нажмите  для подтверждения, перезапустите

- На что влияет данная функция?

Возможность зафиксировать максимальную скорость у швейной машины.

**ВНИМАНИЕ: ДАННАЯ ИНФОРМАЦИЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ТОЛЬКО ДЛЯ
МЕХАНИКА, ОПЕРАТОР НЕ ДОЛЖЕН ЗНАТЬ О ДАННОЙ ФУНКЦИИ!!!**

Регулировка компенсации задней закрепки

Нажмите   появится **P 8-00000**ем

Нажмите  введите параметр **00-00000**

для тестирования введите двойную закрепку, учитывая сегмент А, В

в 4 стежка, у задней закрепки могут быть две ситуации:

1. Первая игла С сегмента может быть короткой или В сегмент лишний, например:



Решение: выберите P14, установите заводские настройки на макс.

2. Последняя игла В сегмента короткая или на одну иглу меньше, например.:



Решение: выберите P13, установите заводские настройки на макс

Нажмите  для подтверждения

Параметр	Диапазон	По умолчанию	Описание
113	1~70	0024	Закрепка в начале (тип W): компенсация стежка сегмента А (чем больше значение, компенсации стежка сегмента А уменьшается, сегмент В увеличивается)
114	1~70	0020	Закрепка в начале (тип W) компенсация стежка В сегмента (чем меньше значение, уменьшение стежка В сегмента, увеличение сегмента А)
115	1~70	0024	Задняя закрепка сегмента С (чем больше значение, тем меньше компенсация стежков сегмента С, увеличение сегмента D)
116	1~70	0020	Задняя закрепка сегмента D (чем больше значение, тем меньше компенсация стежков сегмента D, увеличение сегмента С)

- Почему вы не можете отрегулировать строчку, даже в соответствии со спецификацией?

Если строчка неправильная, убедитесь, что голова машины хорошо синхронизирована.

Для тестирования выполните следующие действия:

сначала прошейте 5 ~ 6 стежков по часовой стрелке, а затем нажмите кнопку **inching**, чтобы вернуться к закреплению 5 ~ 6 стежков, убедитесь, что стежки параллельны, если проблема также остается, значит необходимо проверить синхронизацию головы машины, механическая конструкция должна быть отрегулирована.

- **Примечание. Во всех вышеперечисленных испытаниях следует использовать кнопку заправки, а не гаечный ключ для задней части машины.**

Почему нет настройки параметра компенсации строчки W-типа?

W-образное шитье - это начальная заправка, поэтому настройка параметров и начальная заправка объединены.

Настройте P13, и P14 , что поможет завершить эту функцию.

Регулировка педали управления

Нажмите  +  ,отобразится **P d-0000**

Затем Нажмите  чтобы внести параметры , на экране отобразится

100 - 0 2 0 0

Измените 00, как показано в правой таблице, чтобы войти в интерфейс

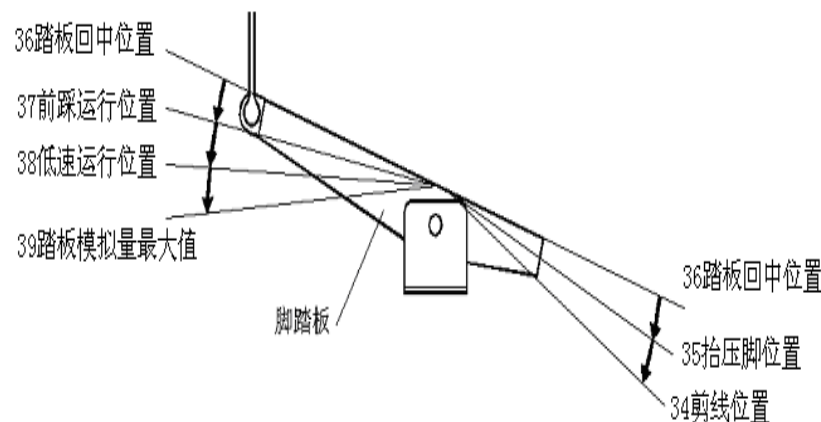
Установка параметра, как показано в правой таблице, для изменения положения педали

Нажмите  для подтверждения функции

Параметр	Диапазон	По умолчанию	Описание
134	0~1024	0090	Педаль в положении обрезки
135	0~1024	0300	Педаль в положении прижимной лапки
136	0~1024	0460	Педаль в положении остановки
137	0~1024	0480	Педаль на позиции старта шитья
139	0~1024	0962	Педаль в положении макс. Скороти шитья

Регулировка положения педали

- Как бороться с проблемой начала тяжелого шитья
 - Уменьшите параметр P137 и установите параметр P136
- Как достичь макс. скорости
 - Уменьшите по очереди P137,138, 139
- Машина слишком тяжелая при работе
 - Уменьшите P137 и увеличьте P138,139
- Прижим слишком тяжелый
 - Увеличьте значение P135 приблизительно к параметру P136
- Обрезка слишком тяжелая
 - увеличьте P134
- Шаговый подъемник, тяжело контролировать обрезку
 - Уменьшите P134>20



На чем нам следует сосредоточиться?

Отрегулируйте параметр педали, следуйте приведенным ниже правилам :

Параметр 134 < Параметр 135 < Параметр 136 < Параметр 137 < Параметр 138 < Параметр 139

Что произойдет, если мы не будем осуществлять регулировку по правилам?

Если вы отрегулировали положение педали не по правилам установки параметра, то возможно, что при нажатии педали не будет осуществляться функция обрезки, подъема прижимной лапки или функция низкой скорости, поэтому советуем в этом случае следовать инструкциям, чтобы восстановить заводские настройки.

Расчет начального угла двигателя

Нажмите  + , отобразится, 

Затем нажмите  чтобы ввести значения,

143

-0002

Измените 00
на 43

Измените
0000 на 0002

Нажмите  для подтверждения

Параметр	Диапазон	По умолчанию	Описание
43	0 / 1 / 2 / 3	0000	Специальный режим: 0: Оператор (обычный) 1: образец режима стежка: закройте все функции, система работает как двигатель сцепления 2: проверить начальный угол двигателя (нет необходимости снимать ремень) 3 Рассчитать режим передаточного числа (нужен датчик положения иглы, не снимая ремень)

Регулировка силы электромагнита

Нажмите  + , , отобразится **P d-00000**

Затем нажмите  для ввода параметров

Дисплей показывает

00-00000

Измените 00, на значения показанные в таблице справа

Время электромагнита XXXX может быть изменено по мере необходимости

Parameter	Диапазон	По умолчанию	Описание
70	1~500	0050	Электромагнит обрезки
74	1~500	0070	Электромагнит закрепки
78	1~500	0150	Электромагнит подъема лапки

Что данная функции нам дает?

Различная сила электромагнита имеет разный стандарт, это может привести к тому, что сила электромагнита не будет иметь достаточной мощности. Закрепка, обрезка и подъем прижимной лапки могут не работать должным образом.

Отрегулируйте этот параметр, чтобы увеличить или уменьшить силу электромагнита.

Что нужно иметь ввиду

Отрегулируйте параметр в соответствии с таблицей параметров, если хотите увеличить силу электромагнита, просто нужно увеличить заводское значение и наоборот.

Примечание: перед настройкой параметра убедитесь, что электромагнит установлен правильно.

Интегрированная машина специальный ключ операции

 **品質優先**
Quality, our priority

SIRUBA

- **Настройка закрепки**
- **Настройка многосегментного шитья**
- **Последовательная задняя закрепка**
- **Настройка верхней позиции иглы**

Шаг 1 : Нажмите  +  , чтобы войти в режим монитора 024-0000.

Шаг 2 : Вращайте маховик по часовой стрелке вручную, при перемещении игловодителя в правильном положении, монитор показывает 024-0XXX

Шаг 3 : Нажмите  +  , после того как на экране показалось 024-0XXXXX измените 024-0000, верхнее положение иглы установлено, затем нажмите  для выхода

Примечание: перед установкой положения иглы вверх швейная машина должна быть остановлена в верхнем положении после завершения операции обрезки; Если он останавливается на полпути вниз, положение иглы не может быть установлено в правильном положении.

Коды Ошибок и их решения машины SIRUBA DL7200

- **Err-01 (Аппаратная перегрузка по току)**
- **Err-03 (Низкое напряжение)**
- **Err-04 (Перенапряжение при остановке)**
- **Err-05 (Перенапряжение во время работы)**
- **Err-06 (Неисправность в соленоидных петлях)**
- **Err-07 (Неисправность в контурах управления током)**
- **Err-08 (Мотор заглох)**
- **Err-09 (Отказ динамического торможения)**
- **Err-10 (Сбой связи)**
- **Err-11 (Сбой синхронизатора)**
- **Err-13 (Отказ двигателя)**
- **Err-15(Превышение скорости)**
- **Err-16 (Реверсия двигателя)**
- **Err-18 (Перегрузка двигателя)**
- **UP failure (неисправность выключателя подъема)**

Описание: Система отключит машину и сообщит об ошибке Err-01 на мониторе АН58, когда самопроверка двигателя превышает ток.

Решение :

1. Отчет об ошибке Err-01 при запуске запуске машины или во время работы

Начальный угол наклона двигателя при отклонении может вызвать перегрузку по току, ошибка Err-01 возникает при запуске машины или при угле поворота, чтобы вернуть систему в нормальное состояние, просто обратитесь к разделу «Проверка начального угла двигателя».

2. Err-01 при запуске машины

Повреждение основной платы или двигателя может также привести к возникновению ошибки Err-01; как убедиться в неисправности двигателя или материнской платы, см. следующие шаги:

Во-первых, отсоедините двигатель и блок управления, повернув вручную, маховик двигателя , если вы почувствовали, что колесо затянуто- это означает, что в двигателе произошло короткое замыкание, значит нужно заменить двигатель. Если двигатель плавно вращается, замените плату.

Описание : входное напряжение ниже нормы, система прекращает работу и запускается защита, на панели AH58 отображается ошибка Err-03.

Решение :

1. Низкое напряжение

Измерьте напряжение сети с помощью мультиметра, если оно < 200 В, необходимо улучшить напряжение, чтобы оно было подходящим.

2. Повреждены компоненты материнской платы

Если напряжение в сети стандартное, проблема может быть в компонентах материнской платы, нужно заменить материнскую плату.

Описание: входное напряжение превышает норму, система прекращает работу и запускает защиту, на панели AH58 отображается ошибка Err-04.

Решение :

1. Определите напряжение сети

Измерьте напряжение в сети с помощью мультиметра, если оно > 245 В, необходимо улучшить напряжение, чтобы оно было подходящим.

2. Повреждены компоненты материнской платы

Если напряжение сети в стандарте, проблема может быть в компонентах материнской платы, просто нужно заменить материнскую плату.

Описание: Панель АН58 сообщает об ошибке Err-05 или Err-09, напряжение в цепи торможения двигателя превышает определенное значение.

Решение :

1. Определите тормозной резистор, который находится внутри блока управления, убедитесь, что он хорошо подключен к материнской плате. (См. Рис. Ниже)



2. Если тормозной резистор сломан, замените его; Примечание, также обязательно замените материнскую плату.
3. Если данная ошибка не имеет никакого отношения к тормозному резистору, тогда нужно заменить материнскую плату. (Способ обнаружения тормозного резистора, другой способ - это использовать многометровую шкалу Ом, чтобы измерить значение около 110 Ом.

Описание: Система отключит всю работу, и панель АН58 сообщает об ошибке Err-06, когда самопроверка напряжения в контуре соленоида превышает определенное значение.

Решение :

Сначала отсоедините соленоид и штекер блока управления, перезапустите машину, чтобы проверить, имеется ли еще Err-06 – если ошибка остается - это может быть вызвано следующими двумя причинами:

1. Перезагрузите машину, если нет сообщения об ошибке

Убедитесь, что соленоид внутри головы машины в норме, если соленоид поврежден, то требуется его заменить.

2. Перезагрузите машину, если ошибка Err-06 существует, то замените материнскую плату

(Примечание: перед заменой материнской платы необходимо устранить проблему с соленоидом, иначе это повредит замененную плату)

Err-07 (Неисправность в контурах управления током)

Описание: Панель АН58 сообщает об ошибке 07, когда самопроверка датчика тока повреждена.

Решение : В этом случае нужно заменить материнскую плату.

Описание : Когда двигатель работает, система не может проверить движение двигателя или перегрузку двигателя, на панели АН58 отображается Err-08 или Err-18.

Решение:

- 1. Err-08 или Err-18 появляются при включении**
 - А. Убедитесь, что нет никаких посторонних предметов которые блокируют двигатель.**
 - В. Убедитесь, что двигатель и блок управления подключены правильно.**
- 2. Сбросьте параметры к значениям по умолчанию в соответствии с требованием**
- 3. Err-08 или 18 происходит во время шитья**
 - А. Определить начальный угол двигателя (см. Начальные испытания двигателя).**
 - В. Заменить датчик (энкодер)**
 - С. Если все вышеперечисленное не работает, замените плату**

Err-10 (Ошибка связи)

Описание: Система отключит машину и сообщит об ошибке 10 – это означает, что между блоком управления и панелью нет связи.

Решение: сначала отсоедините панель и штекер блока управления, чтобы проверить работоспособность швейной машины.

1. Если машина не работает, заменить плату РСВ

Err-11 (Сбой синхронизатора)

Описание: Система не может получить сигнал датчика положения иглы, на панели АН58 отображается ошибка Err-11.

Решение :

Ошибка отчета переднего ременного привода 11

1. Происходит, когда швейная машина находится в работе и происходит ослабление ремня, в этом случае натяните ремень.

2. происходит, когда машина запускает несколько кругов.

А Внутреннее колесо маховика не находится на расстоянии, держите его близко к машине.

В Заменить синхронизатор

Для сообщения об ошибке прямого привода 11

1 происходит, когда машина запускает несколько кругов

А Внутреннее колесо маховика не находится на расстоянии, держите его близко к машине.

В Замените синхронизатор

Err-13 (Отказ мотора)

Описание: Система обнаруживает, что сигнал датчика двигателя и датчика не является синхронным, на панели АН58 отображается ошибка Err-13.

Решение :

- 1. Убедитесь, что двигатель и блок управления правильно подключены.**
- 2. Если датчик двигателя поврежден, то замените датчик (энкодер)**

Err-15 (Превышение скорости)

Err-16 (Реверс двигателя)

Описание : Система обнаруживает, что двигатель работает на превышении заданного значения или переключается на задний ход, на мониторе АН58 будет отображаться значение Err-15 или Err-16 °

Решение :

- 1. Проверьте начальный угол (начальную точку) двигателя**
- 2. Заменить датчик двигателя (энкодер)**

Я г П U Р

Описание: Машина включается, появляется предупреждение Я г П U Р
обычно это может быть вызвано повреждением подъемника прижимной лапки

Решение :

1.Нажмите одновременно кнопки Р и О, когда на мониторе появится Pd-0000, нажмите кнопку Р, чтобы войти в систему.

2. Измените соответствующие номера «00-XXXX»,
«00» на «52», на панели отобразится «52-0002»,
измените значение «52-0002», на «52-0000».

3. Нажмите Р, чтобы сохранить параметр.

Решения проблем при отсутствии сообщений об ошибке

1. Отсутствует ответ при нажатии педали , также отсутствует сообщения об ошибке на панели управления.

Решение:

- 1. Скорость установлена слишком низко.**
 - А. Убедитесь, что устройства хорошо подключены;**
 - В. Убедитесь, что параметр скорости изменен;**
- 2. Педальный датчик поврежден - замените педаль.**

**2. Отсутствие высокой скорости при нажатии на педаль, также
отсутствие сообщения об ошибке**

Решение:

- 1. Скорость установлена слишком низко.**
 - А. Убедитесь, что устройства хорошо подключены;**
 - В. Убедитесь, что параметр скорости изменен;**
- 2. Педальный датчик поврежден –замените педаль.**

3. Пустой дисплей

Решение:

А. Во-первых, убедитесь, что проблема действительно в дисплее, если да, то замените дисплей.

В. Если панель нормально работает - замените плату РСВ.

THANK YOU

www.siruba.com

