ИНСТРУКЦИЯ

ПОЛУАВТОМАТ С ПРЯМЫМ СЕРВОПРИВОДОМ

ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПУГОВИЦ

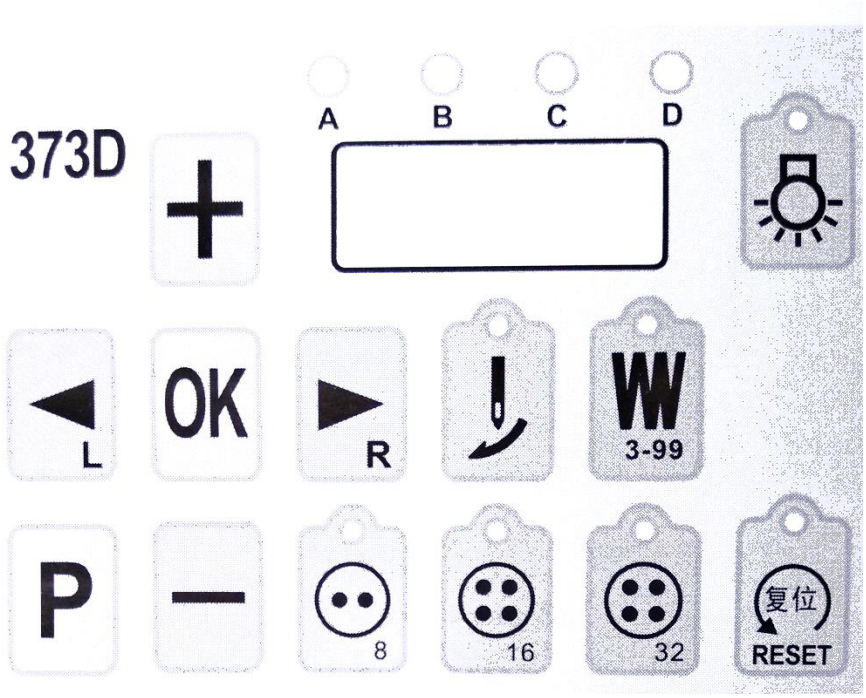
JATI JT-2377D, JT-373D

Внимательно прочитайте инструкцию перед эксплуатацией оборудования.
Держите инструкцию в доступном месте.

Содержание

1. Основные операции на дисплее
2. Установка и редактирование значений параметров
3. Таблица управления системными параметрами
4. Описание разъёмов блока управления
5. Коды сообщений об ошибках
6. Упаковочный лист

1. Основные операции на дисплее



№ п/п	Индикатор	Описание функции
1	A	При правильном нажатии педали загорается индикатор А, в противном случае индикатор А гаснет. С помощью индикатора можно отследить положение ножной педали, а также работу сенсора движения ножной педали
2	B	При фиксации маховика, зафиксирован, Индикатор B - маховое колесо зафиксировано, игла автоматически останавливается
3	C	Верхнее положение иглы
4	D	Индикатор работы машины.

P1		Клавиша для пришивания пуговицы 8 стежков. При активации функции над клавишей горит индикатор.
P2		Клавиша для пришивания пуговицы 16 стежков. При активации функции над клавишей горит индикатор.

P3	32	Клавиша для пришивания пуговицы 32 стежков При активации функции над клавишей горит индикатор.
P4		Очистка иглы. При активации функции над клавишей горит индикатор.
P5	W 3-99	Клавиша для пришивания пуговиц настраиваемым количеством стежков. Нажмите клавишу W 3-99, на экране дисплея высветится n-08, нажмите + или - , чтобы отрегулировать количество стежков Нажмите OK для подтверждения и сохранения выбранных настроек.
P6		Клавиша подсветки. При активации функции над клавишей горит индикатор.
P7	复位 RESET	Клавиша перезагрузки машины.
1	P	Вход/выход в режим редактирования параметра. Нажмите одновременно с + или - , для регулировки дополнительных параметров в списке параметров.
2	OK	Подтверждение выбора и сохранение значений параметра
3	+	Увеличивает значение параметра
4	—	Уменьшает значение параметра

5	L	В списке параметров возвращает к предыдущему параметру
6	R	В списке параметров входит в режим регулировки параметров.
	Длинное нажатие	Входит в режим регулировки параметра Очистка иглы
W 3-99	Длинное нажатие	Входит в режим настройки прижимной лапки
P	Длинное нажатие P	Нажмите +, на экране дисплея высветится 000, нажмите ОК в теч. 5сек – для восстановления заводских параметров.

2. Установка и редактирование значений параметров

Системные параметры:

Нажмите одновременно P и –, чтобы войти в «Список системных параметров», на экране дисплея высветится 0000, введите пароль и нажмите клавишу ОК. После входа в систему, вы увидите номера параметров. Для перехода от одного параметра к другому нажмите + или –, выбирая соответствующий номер параметра. Чтобы настроить нужный параметр нажмите P, после редактирования значений параметра нажмите OK, чтобы сохранить изменения параметра и выйти из меню.

Примечание: Номера системных параметров и описание их функции приведены в таблице «Список системных параметров»

3. Таблица управления системными параметрами

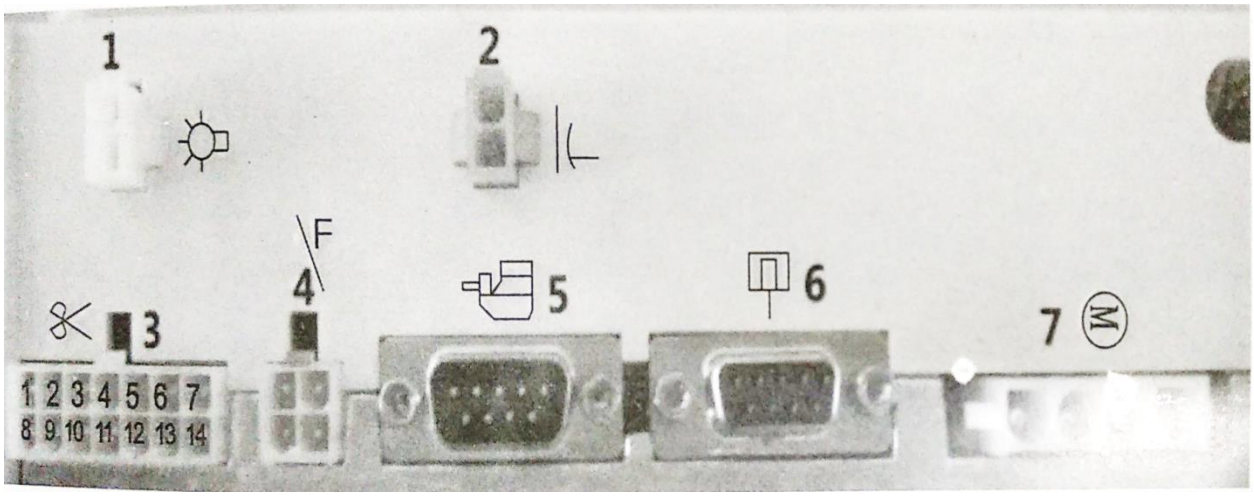
373D Список системных параметров

Список системных параметров	Описание функции	Заводское значение параметра	Интервал изменения параметра	Описание параметра	Примечание
002	Скорость восстановления	200	150-800		
021	Системный пароль восстановления	000	000~003		
023	Вывести скорость на экран		200 ~ 1800	Нажмите клавишу P	Отображение скорости двигателя
024	Проверка регулятора скорости	Около 200		Проверка работы регулятора скорости	
025	Автоматическое шитьё	0	0 -выкл, 1 - вкл	Автоматический запуск шитья машины	Чтобы выключить параметр перезагрузи машину.
031	Угол подъёма прижимной лапки	80	10 ~90	Чем больше угол, тем более чувствительна машина к изменениям	Оптимальное значение параметра 40 ~80
046	Время задержки начала очистки	40	10 ~2000		
047	Время очистки	70	10 ~2000		
048	Время полной очистки	70	10 ~990		

050	Время выполнения очистки	50	1 ~100		
051	Время выполнения очистки	50	20 ~800		
055	Функция очистка иглы	000 (Выкл)	0001 (Вкл)		
058	Время поднятия прижимной лапки	160	0 ~900		
059	Высота подъёма прижимной лапки	100%	0 ~100		Оптимальное значение 80-100
060	Усилие поднятия прижимной лапки	6%	0 ~100		Высокое значение параметра приводит к перегреву
061	Время задержки опускания иглы	1	0 ~900	Задержка иглы после опускания прижимной лапки	При включении параметра №63, задержки нет
062	Время срабатывания прижимной лапки	180	0 ~900		
063	Сенсор защиты иглы	1	0- Выкл 1- Вкл		При выключении этого параметра, параметр № 61 должен быть от 350 и более, чтобы избежать поломки иглы

065	Время задержки прижимной лапки	0	0 ~900		
071	Скорость шитья	1500	200 ~ 1800		

4. Описание разъёмов блока управления



Номер порта	
1	Разъём подключения освещения
2	Разъем блока управления прижимной лапки, подключение электромагнита прижимной лапки или клапана соленоида (30 V)
3	Разъем подключения 14-ти позиционного многофункционального порта
4	Разъём подключения ножной педали, подключение котроллера скорости
5	Подключение панели дисплея блока управления
6	Подключение двигателя
7	Подключение двигателя(4-х контактный разъём)

№3 14-ти позиционный – Многофункциональный порт

Третий многофункциональный порт				
1,8, 11	Датчик начальной точки	1- Заземление	8 - Сигнал	11 - 5 В
2,9,12	Датчик	2- Заземлен	9-	12 - 5 В

	прижимной лапки	ие	Сигнал	
3,10	Электромагнит прижимной лапки	3 – Выход сигнала прижимной лапки		10. – 30 В
4,2		4 Сигнал защиты входа		2: Заземление
5		Заземление		
6,13		6 Выход очистки		13 – 30 В
7,14	Электромагнит	7: Выход обрезки		14 – 30 В

5. Коды сообщений об ошибках

Код ошибки на дисплее	Значение кода ошибки	Причины возникновения ошибки	Исправление ошибки
ER - 01	Игла не определяется	1. Маховое колесо и двигатель 2. Ремень шкива спал с магнитного стержня 3. Маховое колесо установлено в обратной полярности 4. Отсутствует контакт от 9-контактный штекера 5. Сломан двигатель. Замените его на другой.	
ER – 02	Ошибка входного сигнала педали	1. Контроллер скорости не установлен 2. Контроллер скорости вставлен в противоположную сторону. 3. Провод контроллера скорости отключен 4. Контроллер скорости сломан	
ER – 03	Сигнал ошибки двигателя	1. Отсутствует контакт от 9-	

		контактного штекера 2. Установлено большое расстояние между двигателем и ротором 3. Двигатель повреждён	
ER – 04	Защита блокировки ротора	1. Швейная машина перегружена или заблокирована 2. Двигатель перегружен 3. Отсутствует контакт от 4-х штырькового разъёма двигателя (подключен плохо или неправильно)	
ER – 05	Аппаратная защита от перегрузки тока	1. Швейная машина перегружена или заблокирована 2. Двигатель перегружен. 3. Отсутствует сигнал от двигателя.	
ER – 07	Тайм-аут связи последовательного порта	1 Дисплей и материнская плата плохо подключены 2. Материнская плата повреждена	
ER – 09	Проблемы памяти	Память материнской платы повреждена или не работает	
ER – 13	Отсутствует сигнал датчика прижимной лапки	1. Датчик прижимной лапки установлен далеко. 2. Датчик прижимной лапки повреждён 3. Датчик прижимной лапки спал с магнита или установлен в обратную сторону	
ER – 14	Отсутствует сигнал	1. Датчик	

	датчик начальной точки	позиционера повреждён 2 Игла сломана или установлена в обратную сторону	
ER – 15	9700 Ошибка сигнала	Поврежден энкодер 9700	

6. Упаковочный лист

Наименование	Количество
Двигатель	1
Электрический блок управления	1
Ножная педаль	1
Провод	1
Электромагнит	1
Упаковка винтов	1
Руководство пользователя	1