

JATI

**ПЕТЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА
СО ВСТРОЕННЫМ СЕРВОМОТОРОМ
ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРЯМОЙ ПЕТЛИ**

JATI JT- T783DN-AK



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ.....	3
2. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	4
3. ВХОД В ИНТЕРФЕЙС СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ. ИЗМЕНЕНИЕ ЗНАЧЕНИЙ ПАРАМЕТРОВ	5
4. ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ	5
5. КОДЫ ОШИБОК	6

1. ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение оборудования торговой марки JATI. Надеемся, что работа с машиной принесет только положительные эмоции.

Перед началом работы необходимо внимательно изучить настоящее руководство.

Обращаем Ваше внимание на необходимость выполнения следующих требований:

- 1: Оборудование должно быть надежно заземлено для обеспечения безопасной работы.
- 2: Установка блока управления должна проводиться только квалифицированным специалистом.
- 3: Запрещено эксплуатировать блок управления и двигатель вблизи источника электромагнитных волн.
- 4: Запрещено эксплуатировать оборудование в условиях высоких температур.
- 5: Запрещено эксплуатировать оборудование в условиях повышенной влажности.
- 6: Напряжение блока управления 220V: [напряжение источника питания должно находиться в диапазоне 200V – 260V]

Напряжение	220V, 1 фаза
Частота	50 – 60HZ
Скорость	200 – 4'000 об/мин
Крутящий момент двигателя	≤ 3.5N.M

Напряжение блока управления 110V: [напряжение источника питания должно находиться в диапазоне 100V – 130V]

Напряжение	110V, 1 фаза
Частота	50 – 60HZ
Скорость	200 – 4'000 об/мин
Крутящий момент двигателя	≤ 3.5N.M

Требования безопасности

- 1: Запрещено ставить ноги на педаль при включенном питании машины. Случайно нажатая педаль может привести к внезапному запуску оборудования и травме персонала.
- 2: Установка и настройка оборудования должны осуществляться квалифицированным персоналом.
- 3: Запрещено открывать крышку блока управления при включенном питании машины.
- 4: Необходимо отключить питание машины при проведении работ по замене иглы, заправке нити, замене шпульки и т.д.
- 5: Необходимо отключить питание машины и отсоединить вилку от розетки при установке, демонтаже и ремонте машины.
- 6: При необходимости поднятия головки обязательно отключите питание машины до начала работ.
- 7: Запрещено эксплуатировать оборудование вблизи источника высокочастотных электромагнитных волн, радиоволн, которые могут привести к ошибкам в работе.

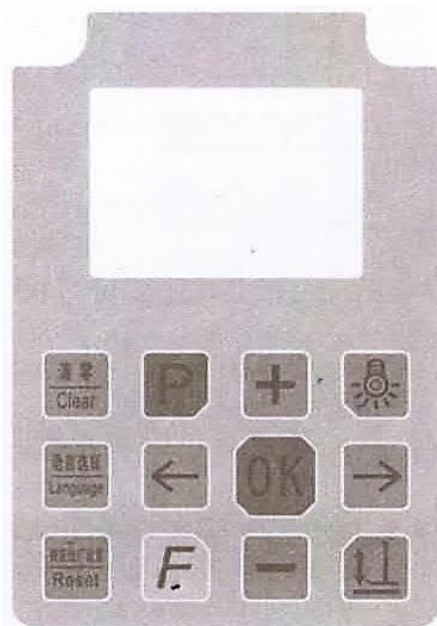
Предупреждение

- 1: В случае несоблюдения техники безопасности и правил эксплуатации производитель не несет ответственности за несчастные случаи и поломку оборудования.
- 2: Запрещено вносить любые изменения в конструкцию машины без одобрения производителя. В противном случае производитель не несет ответственности за некорректную работу оборудования, вызванную самостоятельной модификацией.

Гарантия

- 1: Гарантийный срок на оборудование составляет 1 год с момента приобретения. В гарантийный период производитель обязуется произвести бесплатный ремонт или замену запчастей на поломки, связанные с заводским дефектом.
- 2: Поломки, вызванные самостоятельной модификацией оборудования, не относятся к гарантийному случаю и подлежат исправлению за счет клиента.
- 3: При возникновении любых проблем вы можете связаться с производителем для получения консультации.

2. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



№ п/п	Клавиша	Описание
1		1. Короткое нажатие на клавишу P используется для входа в интерфейс системных параметров. Для входа требуется пароль. Введите правильный пароль, чтобы войти в интерфейс параметров. 2. Нажмите и удерживайте клавишу P, чтобы проверить номер версии программного обеспечения блока управления.
2		1. Клавиша подтверждения сохранения параметра. 2. Нажмите и удерживайте клавишу OK в течение 3-х секунд, чтобы вывести на дисплей текущий статус двигателя блока управления, контролера, входное напряжение.
3		1. Клавиша «+» увеличивает номер параметра. 2. При регулировке яркости светодиодного светильника нажмите клавишу «+», чтобы увеличить яркость.
4		1. Клавиша «-» уменьшает номер параметра. 2. При регулировке яркости светодиодного светильника нажмите клавишу «-», чтобы уменьшить яркость.
5		Стрелка влево (уменьшает значение изменяемого параметра).
6		Стрелка вправо (увеличивает значение изменяемого параметра).
7		1. Короткое нажатие на клавишу используется для входа в интерфейс регулировки яркости светодиодного светильника. 2. После входа в интерфейс регулировки яркости светодиодного светильника короткое нажатие на клавишу используется для увеличения яркости.
8		Клавиша очистки текущих значений.
9		Клавиша возврата к заводским настройкам.

№ п/п	Клавиша	Описание
10		Вход в интерфейс настройки параметров подъема прижимной лапки.
11		Клавиша выбора языка.
12		Клавиша настройки верхнего положения иглы.

3. ВХОД В ИНТЕРФЕЙС СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ. ИЗМЕНЕНИЕ ЗНАЧЕНИЙ ПАРАМЕТРОВ

Вход в интерфейс системных параметров:

1. Короткое нажатие клавиши используется для входа в системные параметры. Система запросит пароль. Введите пароль **2021** и нажмите клавишу для подтверждения.
2. Используйте клавиши и для перехода по списку параметров. Если необходимо изменить значение параметра, используйте клавиши и для уменьшения / увеличения значения.
3. После внесения изменений необходимо нажать клавишу для сохранения нового значения и выхода из интерфейса настройки системных параметров.

Примечание: Выше был описан способ входа в интерфейс настройки системных параметров. Описание параметров приведено в таблице системных параметров (см. раздел 4).

4. ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Параметр	Функция	Значение по умолчанию	Диапазон значений	Описание
P00	Максимальная скорость шитья	2'800	200 – 4'000	Оборот / минута
P03	Дуга ускорения педали	100	0 – 100%	
P06	Функция плавного старта	1	0 – 1	0: Функция отключена 1: Функция включена
P07	Скорость плавного старта	350	200 – 800	Оборот / минута
P08	Количество стежков плавного старта	2	1 – 30	Количество стежков
P15	Переключатель обнаружения входного напряжения	1	0 – 1	0: Функция отключена 1: Функция включена
P16	Минимальная скорость шитья	800	200 – 1'500	Оборот / минута
P21	Время задержки старта основного двигателя	100	100 – 1'500	мс
P22	Движение прижимной лапки вверх	780	0 – 2'400	Меньшее значение – выше ход
P23	Движение прижимной лапки вниз	2'100	0 – 2'400	Большее значение – ниже ход
P24	Текущее значение шага	26	0 – 80	Большее значение соответствует более сильному шагу

Параметр	Функция	Значение по умолчанию	Диапазон значений	Описание
P25	Шаговая скорость	36	0 – 80	Большее значение соответствует более высокой скорости
P26	Время задержки опускания прижимной лапки	10	1 - 120	Секунда
P27	Время задержки подъема прижимной лапки	0	0 – 900	мс

5. КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Значение	Возможная причина	Решение
ER-01	Перегруз по току		
ER-02	Ошибка сигнала педали	1: Педаль не подключена к блоку управления; 2: Штекер вставлен в обратном направлении; 3: Провод подключения педали поврежден; 4: Педаль повреждена.	1: Проверьте провод подключения педали к блоку управления; 2: Замените педаль; 3: Замените педаль.
ER-03	Ошибка сигнала фазы двигателя	1: Слабый контакт 9-пинового разъема; 2: Большое отклонение между датчиком Холла и ротором двигателя; 3: Поврежден датчик Холла двигателя.	1: Снимите кожух двигателя и проверьте положение статора и ротора двигателя. Они должны находиться в одной плоскости. Допустимое отклонение 1мм; 2: Замените двигатель; 3: Замените блок управления.
ER-04	Сработала защита двигателя от заклинивания	1: Швейная машина перегружена или заблокирована; 2: Двигатель перегружен; 3: 4-жильный провод двигателя не подключен или подключен неправильной стороной.	1: Проверьте 4-жильный провод двигателя; 2: Убедитесь, что швейная машина не перегружена; 3: Замените контроллер.
ER-05	Сработала аппаратная защита от перегрузки по току	1: Швейная машина перегружена или заблокирована; 2: Двигатель перегружен; 3: Потеряно соединение с сигнальным проводом фазы двигателя; 4: Повреждена силовая трубка.	
ER-06	Не обнаружен сигнал остановки иглы	1: Слабый контакт 9-пинового разъема; 2: Поврежден датчик Холла двигателя.	Замените двигатель.

Код ошибки	Значение	Возможная причина	Решение
ER-07	Избыточное напряжение	<p>1: Слишком высокое напряжение питания электропривода; напряжение источника питания 220V превышает допустимое значение (AC310V), или инерция нагрузки слишком велика и рекуперативное напряжение превышает предельное значение (DC440V), или вышла из строя электрическая схема обнаружения напряжения.</p> <p>Примечание: (Напряжение питания системы 110V превышает предельно допустимое значение (AC155V), или инерция нагрузки слишком велика, чтобы рекуперативное напряжение превышало предельное значение (DC220V)).</p>	Избыточное напряжение.
ER-08	Пониженное напряжение	<p>1: Слишком низкое напряжение питания электропривода 220V; напряжение ниже предельно допустимого значения (AC91V), или напряжение питания электропривода ниже предельного значения (DC130V), или вышла из строя электрическая схема обнаружения напряжения.</p> <p>Примечание: (Напряжение питания системы 110V ниже предельного значения (AC45.5V) или напряжение питания электропривода ниже предельного значения (DC65V)).</p>	Недостаточное напряжение.
ER-10	Неисправность энкодера двигателя главного вала		
ER-11	Не обнаружен сигнал двигателя		
ER-13	Ошибка связи шагового двигателя		

Код ошибки	Значение	Возможная причина	Решение
ER-14	Ошибка связи панели управления и материнской платы	1: Слабый контакт соединительного провода панели управления и материнской платы; 2: Поврежден чип материнской платы.	1: Проверьте подключение панели управления к блоку управления; 2: Проверьте правильность работы контроллера; наличие ошибок говорит о повреждении контроллера; 3: Убедитесь, что машина не находится вблизи источника высокочастотных помех; 4: Замените панель управления.
ER-22	Ошибка перезагрузки шагового двигателя		
ER-23	Шаговый двигатель заглох при движении вверх		
ER-24	Шаговый двигатель заглох при возврате в исходное положение		
ER-25	Ротор шагового двигателя заблокирован		
ER-26	Аппаратная перегрузка по току шагового двигателя		
ER-27	Перегрузка по току программного обеспечения шагового двигателя		