

АВТОМАТИЧЕН 4-КОНЕЧЕН ОВЕРЛОГ DM 888 - 4UTD

1. Списък на техническите системни параметри:

Параметър	Описание на функцията	Заводска настройка	Диапазон	Описание на параметъра
S01	Подаване на края	3	1-4	
S02	Брой шевове между двата сензора	20	1-50	Настройване на броя на шевове между двата сензора
S03	Брой шевове преди отрязването на края след началните сензори	4	0-50	Настройване на броя шевове след преминаването на началните сензори. След тези шевове края автоматично се отрязва
S04	Брой шевове преди отрязването на края след два сензора	06	0-50	Настройване на броя шевове след преминаването на два сензори. След тези шевове края автоматично се отрязва
	Брой шевове преди отрязването на края след три сензора	0	0-50	
S05	Брой шевове преди началното засмукване	2	1-50	Настройване на броя шевове за включване на засмукването след задействането на първия сензор
S06	Брой шевове при предното засмукване	14	1-50	Брой на шевове при работещо предно засмукване
S07	Брой шевове преди включването на задното засмукване	2	1-50	Настройване броя на шевове след последното фото-око до включването на засмукването
S08	Задържане спирането на задното засмукване	200	100-5000 мсек	След колко милисекунди след преминаването на последното фото-око ще спре засмукването
S09	Забавяне на предния конец	00		
S10	Свободни шевове от предния конец	12		
S11	Свободни шевове след края	00		
S12	Брой шевове преди спиране на машината	2	1-99	Брой шевове след рязането до автоматичното спиране на шиенето
S13	Шевове до започването на междинното засмукване	50	1-250	Интервал шевове за включването на междинното засмукване
S14	Брой шевове за работа на междинното засмукване	20	1-100	Шевове за междинното засмукване
S15	Движения на иглата за забавяне на линията на обратно рязане	25	1-100	Движения на иглата от момента, когато тя може да определи сигнала на третото око до момента на рязане на линията
S16	Време за отговор на предния сензор	40	1-100 мсек	Настройване на времето на сработване на предния сензор
S17	Степен на чувствителност на предния сензор	55 %	20-175	Настройване на фото-окоето през плат, за да се адаптира към различни тъкани
S18	Степен на чувствителност на задния сензор	55 %	20-175	Настройване на фото-окоето през плат, за да се адаптира към различни тъкани
S19	Начално време за задържане на повдигача на крачето	220	100-2000 мсек	Време за сработване на повдигача на крачето след като първия сензор почувства плат
S20	Включване на повдигача на крачето в края на шиенето	0	0-2000 мсек	Сработване на повдигача на крачето след последното натискане на педала (милисекунди)
S21	Защитно време за притискача на крачето	6	1-120 сек	Настройване на времето от ръчното повдигане на крачето до автоматичното му спускане

S22	Защитно време за освобождаване на крачето	20	20-800 мсек	Настройване на защитното време за освобождаване на повдигача на крачето (милисекунди)
S23	Продължително засмукване на плата при рязане на края	0	0-1	0 – Затворено 1 - Отворено
S24	Работа на превключвателя	1	0-1	Когато работи мотора натискайки 0 – не реже; 1 – може да реже
S25	Избор на защитния превключвател	3	0-3	0 - Изключен; 1 – включена защитата на шевната платка; 2 – включена защитата на повдигача на крачето; 3 – включена защитата на повдигача на крачето и шевната платка
S26	Време за задържане на ножа	35	1-1000 мсек	Време за рязане (не е настроено изначално)
S27	Време на задържане на екрана	5	5-100 сек	След колко време екрана се връща на главното меню, след като няма действия
S28	Определяне броя на работещите сензори	2	1-2	1 – единичен сензор 2 – двоен сензор *Третият сензор се включва отделно (S35)
S29	Полярност на предния сензор	0	0-1	0 – права 1-противоположна
S30	Полярност на задния сензор	0	0-1	0 – права 1-противоположна
S31	Време за работа на пълна мощност на притискача на крачето	180	10-990 мсек	Време за работа при пълна мощност
S32	Пълна мощност на притискача на крачето	100	20-100 %	Моментната изходяща мощност, когато крачето започне да се движи
S33	Сила на притискача на крачето	25	10-90 %	Сила на притискача по време на работа, за предпазване на частите (не повече от 50)
S34	Заден сензор за рязане на края – чувствителност, (близо до ножа), трети сензор	55	5-99 %	Интензивност на третия сензор
S35	Включване на задния сензор за рязане на края (близо до ножа)	1	0-1	0 – затворен 1 - отворен
S36	Запазена	01		
S37	Избор на език	0	0-2	0-китайски;1-английски;2-турски
S38	Максимално разрешена скорост на шиене	4800	250-6500	Максимална скорост, която може да се настрои допълнително за мотора
S39	Връщане на заводските настройки	0	0-1	Постави на положение 1 и натискай продължително бутон ОК
S40	Код за параметрите	2014		Забележка: Ако се боите, че няма да запомните кода, моля не го променяйте. Ако Вие промените този код и след това го забравите, пренастройването може да се направи само в завода-производител
S41	Запазена	2500	250-4500	
S42	Запазена	008	1-100	
S43	Брой на цифровете на мрежата.	06	0-15	

2. Списък на параметрите за настройване от работника

Параметър	Описание на функцията	Заводска настройка	Диапазон	Описание на параметъра
P-01	Вид на работата	0	0-1	0 – полуавтоматичен 1 – напълно автоматичен
P-02	Превключвател на сензора	1	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-03	Рязане на конца	3	0-3	0 – Затворен 1 – Предно 2 – Задно 3 – Предно и задно
P-04	Засмукване	3	0-3	0 – Затворен 1 – Предно 2 – Задно 3 – Предно и задно
P-05	Задно колело	0	0-2	0 – затворено; 1 – по време на шиенето; 2 – след шиенето
P-06	Притискач на крачето	3	0-3	0 – Затворен 1 – Предно повдигане 2 – Задно повдигане 3 – Предно и задно повдигане
P-07	Начин на започване на шиенето	1	0-1	0 – автоматично 1 – с натискане на педала
P-08	Позиция на иглата	0	0-1	0 – горна позиция 1 – долна позиция
P-09	Автоматично вдигане на крачето при спиране	0	0-1	0 – Затворено 1 – Отворено
P-10	Ръчно засмукване	0	0-1	0 – Затворено 1 – Отворено
P-11	Начална скорост на шиене	4800	200-5500	
P-12	Максимална скорост	5000	200-5500	
P-13	Яркост на ЛЕД лампата	4	0-5	
P-14	Степен на задно осветление	1	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-15	Полуавтоматично продължително шиене	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-16	Полуавтоматично постоянно шиене	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-17	Начално повдигане на крачето	0	0-1	0 – автоматично 1 – ръчно
P-18	Крачен контролер на рязането на конца	0	0-2	0 – Затворен; 1 – напълно ръчно; 2 – свободните шевове полуавтоматично
P-19	Средно засмукване	1	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-20	Полуобратно повдигане на крачето	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-21	Вдигане на крачето след рязането на конца	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-22	Затваряне на ръчното повдигане на крачето	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-23	Старт на свободното шиене	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-24	Задържане на сензора за задното рязане на конца	1	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-25	Освобождаване на конца	3	0-3	0 – Затворен 1 – Предно 2 – Задно 3 – Предно и задно
P-26	Автоматично започване	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен

P-27	Време на автоматичното започване	4	3-20	Секунди
P-28	Време за спиране на автоматичното започване	2	2-20	Секунди
P-31	Настройване на обема	020	025	
P-32	Изключване на звука при старта	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-33	Режим мрежов плат	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен
P-34	Забрана на горното позициониране на иглата	0	0-1	0 – Затворен 1 – Отворен

3. Кодове на грешките

Код на грешката	Описание на грешката	Причина за грешката	Действия, които трябва да се предприемат
ER-01	Не намира положението на иглата	1. Мотора и ръчното колело работят с прекъсвания; 2. Магнитът на ръчното колело не е закрепен; 3. Обърнала се е полярността на магнита на ръчното колело; 4. Лоши или хлабави ел. свързвания; 5. Моторът е излязъл от строя.	1. Проверете свързването на мотора; 2. Сменете ръчното колело; 3. Сменете мотора.
ER-02	Грешка в сигнала на контролера на крачето	1. Машината е стартирала без да се свърже с контролера; 2. Свързването на контролера е хлабаво или прекъснато; 3. Кабелите на контролера са прекъснати; 4. Контролера е излязъл от строя.	1. Проверете кабелите и свързването на контролера; 2. Сменете контролера.
ER-03	Грешка в работата на мотора	1. Лошо подвързване на мотора; 2. Голямо отклонение при монтирането на мотора и ротора; 3. Моторът е излязъл от строя.	1. Снете гумения капак на мотора за да видите състоянието на ротора и статора и монтажа им за грешки; 2. Сменете мотора; 3. Сменете контролната кутия.
ER-04	Включила се е защитата на ротора на мотора	1. Шевната машина е много тежка или блокирала; 2. Мотор е претоварен; 3. Има прекъснат кабел или разхлабена клема или грешно свързана.	1. Проверете подвързването и кабелите на мотора; 2. Проверете да не би машината да е много тежка; 3. Сменете контролера.
ER-05	Включила се е защитата за претоварване на хардуера	4. Шевната машина е много тежка или блокирала; 5. Мотор е претоварен; 6. Има прекъснат кабел или разхлабена клема.	4. Проверете подвързването и кабелите на мотора; 5. Проверете да не би машината да е много тежка; 6. Сменете контролера.

ER-07	Свършило е времето за свързка	1. Комуникационна грешка между дисплея и главната платка; 2. Чип от главната платка е излязъл от строя.	1. Проверете връзките екрана и контролната кутия; 2. Проверете дали контролера работи нормално; 3. Проверете дали няма близо до машината друга работеща с висока честота машина; 4. Смете екранния панел.
ER-09	Грешка в паметта	Паметта на главната платка е грешна или отсъства	Контролната кутия е излязла от строя
ER-10	Грешка в линиите на сензорния контрол	Грешка в подвързването между дисплея и сензора	1. Дисплея е излязъл от строя; 2. Има грешка в подвързването между дисплея и сензора.
ER-15	Грешка на контролната кутия на мотора		
ER-16	Свръх напрежение	1. Захранващото напрежение на мотора е много високо – за 220 В мотор се е увеличило над (DC 310 V), или захранващата инерция е много дълга и генерираното напрежение е превишило (DC 440 V), или определителя на големината на напрежението е излязъл от строя.	
ER-17	А грешка при определяне силата на тока		
ER-18	Б грешка при определяне силата на тока		
ER-19	А и Б грешка при определяне силата на тока		
ER-20	Ниско напрежение	2. Захранващото напрежение на мотора е много ниско – за 220 В мотор се е увеличило под (DC 91 V), или захранващата инерция е много къса и генерираното напрежение е паднало под (DC 1300 V), или определителя на големината на напрежението е излязъл от строя.	