



Экран с кнопками

6E3XX Машина для изготовления коротких фигурных строчек/обметывания петель



Правила техники безопасности

Внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сопутствующие документы для швейной машины перед использованием данного устройства:

- (1) Напряжение и частота электропитания: обратитесь к табличке заводских характеристик двигателя и блока управления;
 - (2) Негативное воздействие от электромагнитного излучения: пожалуйста, держите устройство вдали от сильных магнитных и высокочастотных полей во избежание появления помех и ошибок в его работе;
 - (3) Заземление: устанавливается во избежание возникновения помех или утечки электричества (включая швейную машину/двигатель/блок управления и механизм для позиционирования);
- Пожалуйста, убедитесь, что питание отключено хотя бы на 1 минуту, и далее откройте крышку блока управления, поскольку внутри есть опасное высокое напряжение.
- Пожалуйста, отключите питание во время ремонта или установки иглы, чтобы обеспечить личную безопасность.

1 Инструкции

1. Введите и сохраните значение 2. Функция блокировки запуска		1. Введите значение параметра, нажмите кнопку ENTER для подтверждения и сохраните, если настройка значения параметра завершена. 2. Стандартный интерфейс, панель дисплея активируется, когда вы нажимаете кнопку без запуска устройства, и прижимная лапка находится в режиме блокировки, нажатие недействительно, подъем прижимной лапки не выполняется ; нажмите кнопку еще раз, чтобы вернуться в начальному экрану, теперь нажатие ножной педали нормальное .	
Выбор ввода значения параметра	F	1. В 1 Стандартном режиме, нажмите кнопку "F", чтобы войти в режим настройки параметров пользователя 1. 2. Нажмите и удерживайте кнопку "F", затем включите питание, чтобы войти в режим настройки параметров техника.	
Кнопка увеличения значения		1. Увеличивает параметр в меню выбора параметров. 2. Увеличивает значение настройки в меню выбора параметров.	
Кнопка уменьшения значения		1. Уменьшает параметр в меню выбора параметров. 2. Уменьшает значение настройки в меню выбора параметров.	

2 Нормальный режим работы

Нормальный режим работы: питание включено, модель 6E351 показывает 791,6 Модель E390 показывает 186 после запуска, затем переходит в режим ожидания; Нажмите кнопку ENTER, чтобы **ВОЙТИ** в состояние подготовки к шитью, и нажмите **ножную педаль, чтобы поднять лапку**. Если в это время снова нажата кнопка ENTER, **то нажмите ножную педаль, чтобы опустить лапку и вернуться в состояние ожидания**. В состоянии ожидания система не реагирует на нажатие педали; Включите первую **скорость**, нажмите ножную педаль, включите вторую **скорость**, начните шить.

Во время нормального процесса шитья педаль реверса может использоваться для аварийной остановки. После аварийной остановки педаль можно снова восстановить в начальное положение при переходе на вторую скорость.



В модели 6E351: при входе в режим работы на низкой скорости (скорости обрезки) перед шитьем, операцию аварийного останова выполнить невозможно.

3 Режим обнаружения

Режим обнаружения: одновременно нажмите и удерживайте кнопки F и ENTER на панели перед запуском машины и войдите в режим обнаружения, когда на дисплее панели отобразится символ CP1; в режиме обнаружения есть 8 вариантов. Нажмите кнопку «вверх» или «вниз», чтобы выбрать элемент для обнаружения, и нажмите кнопку «ENTER», чтобы войти в режим обнаружения. Нажмите вверх или вниз, чтобы отрегулировать параметры настройки, снова нажмите ENTER, чтобы подтвердить вывод, затем нажмите F, чтобы выйти в интерфейс выбора режима обнаружения, далее нажмите F, чтобы выйти из режима обнаружения в режим ожидания, процесс шитья начнется в обычном режиме работы.

3.1 Описание режима обнаружения

№	Функция	Описание
CP1	Датчик обнаружения 1	Датчик определяет положение останова, датчик активирует подающий лоток, это указывает, что машина прекращает шить. Когда датчик подает сигнал (когда подающий лоток поворачивается до упора), он показывает ON (ВКЛ), и когда нет сигнала, он показывает OFF (ВЫКЛ).
CP2	Датчик обнаружения 2	Датчик определяет положение замедления, датчик включает подающую пластину, это указывает, что машина входит в процесс замедления, чтобы ускорить резку ткани. Датчик показывает ON (ВКЛ), когда есть сигнал, а когда нет сигнала, он показывает OFF (ВЫКЛ).
CP3	Датчик обнаружения 3	Датчик показывает, находится ли двигатель ножной педали в исходной точке. Когда поступает сигнал от датчика (двигатель ножной педали находится в исходной точке или педаль опускается), он показывает ON (ВКЛ), и когда нет сигнала, он показывает OFF (ВЫКЛ).
CP4	Версия запроса	Проверьте код производителя и версию программного обеспечения.
CP5	Режим определения износа A	После запуска будет проведено полнофункциональное рабочее испытание в соответствии со скоростью, установленной параметром P01. Интервал проверки установлен на P18.

CP6	Режим регулировки и оси шпинделя	Войдите в данный режим для регулировки положения останова оси на шпинделе. После входа в этот режим на панели отображается «-», и в то же время главный вал ищет исходное положение; после того, как шпиндель обнаружит исходное положение, можно повернуть маховик, чтобы отрегулировать положение иглы (установите стандартное положение парковки, просто поверните маховик, чтобы игла вошла в ткань, фактическое использование зависит от различий в настройках машины), после того, как положение иглы будет отрегулировано должным образом, нажмите ENTER, шпиндель снова найдет исходное положение, и далее нажмите F для выхода, затем выключите и снова запустите устройство. Таким образом положение иглы отрегулировано. Теперь можно начать нормальный процесс шитья.
CP7	Режим определения износа В	После настройки будет проводиться тест непрерывной работы в соответствии со скоростью P01;
CP8	Режим определения износа С	После настройки непрерывный тест будет проводиться в соответствии со скоростью P01 без позиционирования, а интервал тестирования будет установлен согласно значения P18.

4. Инициализация параметров

Инициализация параметров: удерживайте одновременно верхнюю и нижнюю кнопку и запускайте, пока на дисплее панели отобразится символ INF; Интерфейс остается в режиме ожидания в течение определенного периода времени, когда все параметры инициализируются до значений по умолчанию.

5. Настройка параметров пользователя

Настройка параметров пользователя: в режиме готовности к шитью нажмите F, чтобы войти в интерфейс настройки параметров пользователя. В это время на дисплее панели отображается символ P01. В данном режиме пользователь может установить десять значений параметров от P01 до P10.

Процесс изменения параметров: нажмите кнопку «вверх» или «вниз», чтобы выбрать параметр, который нужно изменить, и нажмите кнопку «ENTER», чтобы войти в режим обнаружения; нажмите кнопку «вверх» или «вниз», чтобы настроить параметры. Снова нажмите ENTER, чтобы подтвердить введенное значение. Затем нажмите F, чтобы выйти в интерфейс выбора параметров, а затем нажмите F, чтобы выйти из режима настройки параметров пользователя для подготовки режима шитья. Шитье можно начинать в соответствии с обычным технологическим процессом.

5.1 Список параметров пользователя

№	Параметр	Диапазон	Знач. по умолчанию	Описание
P01	Максимальная скорость вращения (ходов в минуту)	10-300	280	Максимальная скорость вращения швейной машины (действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P02	Скорость шитья (ходов в минуту)	20-300	130	Скорость швейной машины (запуск шитья) (действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P03	Скорость перемещения	10-100	60	Скорость вращения головки машины при обрезке (действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P04	Ограничение скорости первой иглы	10-300	80	(действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P05	Ограничение скорости второй иглы	10-300	80	(действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P06	Ограничение скорости третьей иглы	10-300	200	(действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P07	Ограничение скорости четвертой иглы	10-300	250	(действительная скорость = показание на дисплее * 10)
P08	Ограничение скорости пятой иглы (реверс)	10-300	250	(действительная скорость = показание на дисплее * 10)

6. Настройка параметров второго уровня

Настройка параметров второго уровня: удерживая нажатой кнопку F, запустите машину, на дисплее появится надпись P16, затем войдите в интерфейс настройки параметров второго уровня; Процесс изменения параметров согласован с процессом настройки параметров пользователя.

6.1 Список дополнительных параметров:

№	Параметр	Диапазон	Знач. по умолчанию	Описание
P16	Потайные стежки	1-990	400	Необходимо использовать потайные стежки , если кривошипная система работает не асинхронно.
P17	Пробное время работы	0-999	250	Настройка времени работы при испытании В.
P18	Временной интервал определения износа /мс	0-250	20	Параметр А и параметр С, устанавливает интервал времени работы.
P19	Механический замок Защитный выключатель	0-1	0	0: Отключает функцию защиты механического замка 1: Включает функцию защиты механического замка
P20	Параметр предела скорости	10-300	300	Предельное значение скорости шитья (фактическая скорость=показание на дисплее * 10)
P21	Регулировка положения прижимной лапки	130-300	200	Данный параметр позволяет контролировать высоту подъема прижимной лапки и регулировать высоту подъема прижимной лапки в соответствии с условиями работы машины.
P22	Фактическое время работы прижимной лапки	100-220	120 мс	Данный параметр позволяет контролировать высоту подъема и опускания прижимной лапки, в соответствии с требуемыми условиями работы.
P26	Время работы обрезающего приспособления	60-110	88	Данный параметр позволяет контролировать линейную скорость обрезающего приспособления, в соответствии с требуемыми условиями работы.

7. Таблица кодов ошибок:

№.	Описание	Возможное решение
E03	Ненадлежащий пусковой ток шпинделя	1. Проверьте, что входное напряжение надлежащее и стабильное, согласно номинальных значений. 2. Проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E06 E12	Прерывание вследствие перегрузки по току	1. Проверьте, что входное напряжение надлежащее и стабильное, согласно номинальных значений. 2. Проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E07	Ненадлежащий ток шпинделя	Перезапустите устройство. Если после перезапуска устройство не включается, или ошибка повторяется, пожалуйста, проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E08	Перегрузка по напряжению дополнительного оборудования	Отключите питание и проверьте коннектор датчика на наличие короткого замыкания.
E10	Ненадлежащая скорость шпинделя	Восстановите работу после пропадания электропитания и перезапустите устройство. Если после перезапуска устройство не включается, или ошибка повторяется, пожалуйста, проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E11	Перегрузка шпинделя	1 Восстановите работу после пропадания электропитания и перезапустите устройство. Если после перезапуска устройство не включается, или ошибка повторяется, пожалуйста, проверьте правильность работы двигателя шпинделя. 2. Проверьте все компоненты, которые могут блокировать двигатель.
E13	Кодер неисправен или не подключен	1. Проверьте надежность подключения кабеля двигателя шпинделя (блок управления X4 и интерфейсный кабель X5). 2. Проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E14	Неправильная работа шпинделя	1. Проверьте надежность подключения кабеля двигателя шпинделя (блок управления X4 и интерфейсный кабель X5). 2. Проверьте, что машина не имеет точек заклинивания. 3. Проверьте правильность работы двигателя шпинделя.

E22	Таймаут при работе шпинделя	1. Проверьте, что машина не имеет точек заклинивания. 2. Проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E23	Кодер работает ненадлежащим образом	1. Проверьте надежность подключения кабеля двигателя шпинделя (блок управления X4 и интерфейсный кабель X5). 2. Проверьте правильность работы двигателя шпинделя.
E40	Исключение компонента связи	Отключите питание, если ошибка повторяется, замените электронную панель управления.
E45	Ошибка чтения FLASH	Отключите питание, если ошибка повторяется, замените электронную панель управления.
E53	Перегрузка по току двигателя прижимной лапки	Отключите питание и проверьте правильность работы.
E54	Превышены пороговые значения двигателя лапки	Пожалуйста, отключите питание и проверьте правильность работы датчика исходного положения и ось двигателя.
E57	Ошибка, выявленная контролем по четности SPI	Перезапустите устройство без отключения питания. Если ошибка повторяется, проверьте аппаратное обеспечение системы.
E58	Ошибка команды	Перезапустите устройство без отключения питания. Если ошибка повторяется, проверьте аппаратное обеспечение системы.
E77	Ошибка записи FLASH	Перезапустите устройство без отключения питания. Если ошибка повторяется, проверьте аппаратное обеспечение системы.
E84	Ненадлежащая работа охлаждающего вентилятора	1. Проверьте правильность подключения и работы охлаждающего вентилятора. 2. Проверьте работоспособность охлаждающего вентилятора.
E85	Ошибка чтения параметров панели управления	Отключите питание. При этом при повторном запуске устройства произойдет автоматическая инициализация параметров. Если ошибка повторяется, замените электронную панель управления.
E86	Ошибка области хранения параметров панели управления	Перезапустите устройство без отключения питания. Если ошибка повторяется, проверьте аппаратное обеспечение системы.
E87	Ненадлежащее перемещение прижимной лапки	Пожалуйста, отключите питание и проверьте правильность работы датчика исходного положения и ось двигателя.

8. Сравнительная таблица шрифтов ЖК-экрана и фактических шрифтов

8.1 Арабские цифры

Действительное значение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Отображаемое значение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

8.2 Английский алфавит

Действительное значение	A	B	C	D	E	F	G	H	I
Отображаемое значение	A	B	C	D	E	F	G	H	I
Действительное значение	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
Отображаемое значение	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
Действительное значение	S	T	U	V	W	X	Y	Z	
Отображаемое значение	S	T	U	V	W	X	Y	Z	