

JK-1000Q6

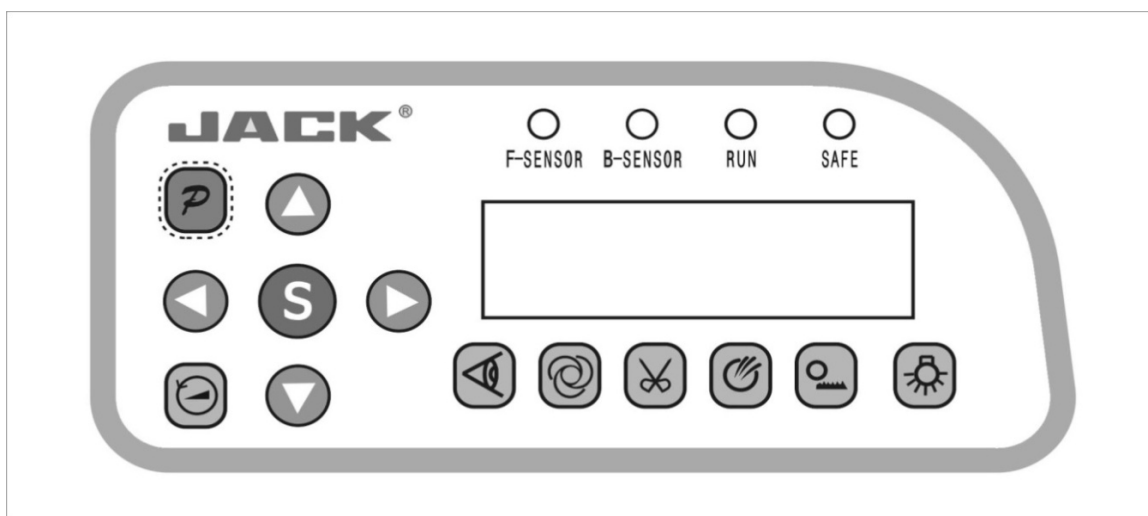
User Guide

Инструкция по эксплуатации



杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
| [HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com) |

JACK -JK 904E-M-03/333







Операционная панель





№	Кнопка	Обозначение	Пометка
1		Кнопка настройки пользовательских параметров	
2		Кнопка перехода влево по меню	
3		Кнопка регулировки скорости	
4		Кнопка перехода вверх по меню	
5		Кнопка подтверждения ввода	
6		Кнопка перехода вниз по меню	
7		Кнопка перехода вправо по меню	
8		Кнопка выбора датчиков	
9		Кнопка переключения между режимами работы	
10		Кнопка обрезки нити	
11		Настройка отсоса обрезки	

12		Настройка дифференциала подачи	
13		Клавиша управления подсветкой	



Изменение пользовательских параметров

После того как клавиша настройки пользовательских параметров  будет зажата в течении 4 секунд, будет выполнен вход в настройки пользовательских параметров. С помощью навигационных клавиш влево  и вправо  производится переключение между параметрами, для изменения значения параметра используйте клавиши вверх  и вниз  для подтверждения изменения параметров нажмите клавишу .

Полностью автоматический режим \ полу – автоматический режим

Для переключения между режимами работы необходимо нажать клавишу , после чего вы смените режим работы машины. После двойного нажатия клавиши режима работы вы произведете обратную смену в автоматический \ полу – автоматический режим. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.



Настройка работы сенсаров

Для выполнения настройки режимы работы сенсаров нажмите клавишу . После повторного нажатия датчики будут либо включены либо отключены. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.





Чтобы машина работала в полностью ручном режиме необходимо отключить сенсоры.



Настройка работы отсоса обрез

Для выполнения настройки отсоса обрез необходимо нажать клавишу , если повторно нажимать данную клавишу, то будет осуществляться переключение между режимами отсоса обрез: отсос обрез спереди, отсос обрез сзади, отсос обрез как спереди так и сзади и функция отсоса оключена. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.





Настройка обрезки нити

Для выполнения настройки обрезки нити необходимо нажать клавишу , если повторно нажать на данную клавишу, то будет осуществляться переключение между вариантами выполнения обрезки нити: обрезкани в начале, обрезка нити в конце, обрезка нити как в начале, так и в конце нити. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.



Настройка подачи материала

Для настройки подачи материала необходимо нажать клавишу настройки подачи материала , если повторно нажать на данную клавишу, то будет осуществляться переключение между различными типами подачи: подача в процессе шитья, подача после шитья и отключена. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.


Регулировка скорости шитья

Для настройки скорости шитья необходимо нажать клавишу настройки скорости вращения двигателя , если нажать клавишу , то скорость будет увеличена на 100 оборотов. Если нажать клавишу , то скорость будет уменьшена на 100 оборотов. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.

Настройка рабочих параметров шитья

Если при выключенном питании зажать клавишу  и включить питание машины, то на экране отобразится P26, используя навигационные клавиши влево и вправо выберите номер параметра, который необходимо настроить, используйте клавиши вверх, либо вниз для изменения значения параметра. После того как будет произведена настройка режима работы нажмите клавишу  для сохранения выбранного режима работы.

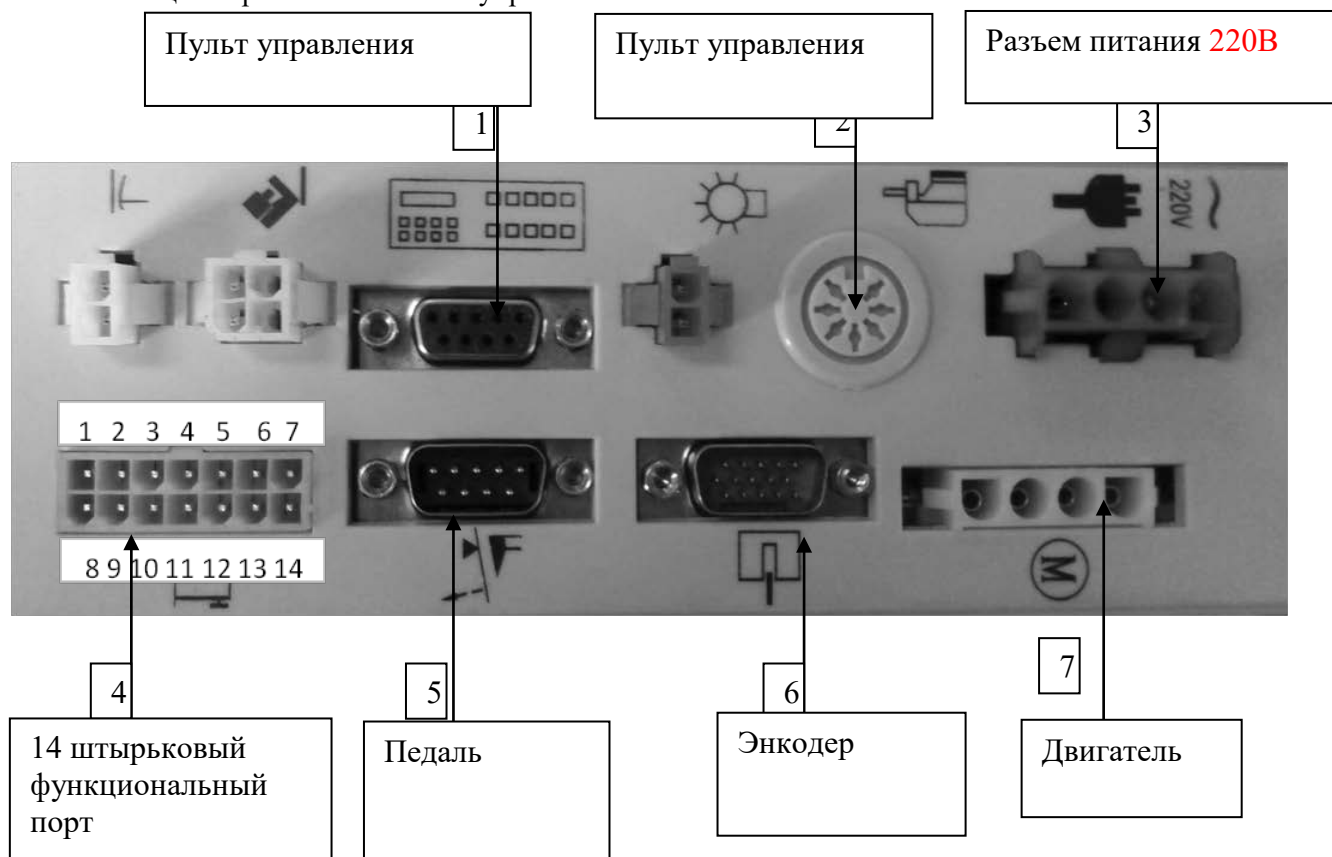
Возврат к заводским настройкам

Зажмите навигационную клавишу влево и вправо, спустя несколько секунд, на экране должен отобразиться параметр P26, затем необходимо нажать клавишу  для выхода из меню настроек и сброса параметров машины к заводским настройкам.

Соединительные разъемы

		
4 штырьковый разъем	2 штырьковый разъем	Разъем подключения пульта управления
Разъемы		
№ разъема	Название разъема	Тип разъема
A	Ручная обрезка	4 штырька
B	Прижимная лапка	4 штырька
C	Эммитер 1# 2#	4 штырька
D	Ресивер 2#	2 штырька
E	Ресивер 1#	2 штырька
F	Безопасный выключатель	4 штырька

Размещение разъемов на блоке управления



Назначение портов

№ порта	Название порта	Примечание
1	Разъем подключения пульта управления	
2	Разъем подключения позиционера	
3	Разъем подключения питания, 220 В	
4	14 штырьковый функциональный разъем	
5	Разъем подключения педали	
6	Разъем энкодера	
7	Разъем подключения двигателя	

14 штырьковый функциональный разъем, назначение разъемов порта

1,8	Подъем прижимной лапки	2,9	Отсос обреза с задней части
6,13	Отсос обреза с передней части	7,14	Обрезка нити

Параметры программирования процесса шитья

№	Функция	Диапазон	По молчанию	Описание
Параметры пользователя				Зажмите клавишу Р в течение 4 секунд для входа в настройки
1	Максимальная скорость шитья	100 - 7000	5500	
2	Положение остановки иглы	0 - 1	0	0:Верхнее положение 1: Нижнее положение
3	Скорость шитья	100 - 7000	3500	
4	Метод пуска машины	0 , 1	0	0: автоматический режим 1: пуск с педали
5	Выбор режима работы	0, 1	1	0: полуавтоматический 1: автоматический
6	Автоматическое включение сенсоров	0, 1	1	0 выключено 1 включено
7	Автоматическая обрезка	0 - 3	3	0: отключена 1: обрезка в начале 2: обрезка в конце 3: обрезка в начале и конце
8	Отсос обрезки	0 - 3	1	0: выключен 1: передний отсос 2: задний отсос 3: передний и задний отсос
9	Автоматическое продвижение материала	0 - 2	0	0: отключено 1: переднее продвижение 2: заднее продвижение
10	Автоматический подъем прижимной лапки	0 - 3	3	0: отключен 1: подъем лапки перед шитьем 2: подъем лапки после шитья 3: подъем лапки до начала и в конце процесса шитья
11	Подъем прижимной лапки после шитья	0 - 1	0	
12	Подъем прижимной лапки после шитья	0 - 1	0	
13	Подъем прижимной лапки, когда педаль на половину вернулась в исходное положение	0 – 2	2	0: Выполнить подъем, если педаль опущена наполовину 1: Ниже 2: Выполнить подъем, если педаль опущена полностью
14	Ручное управление отсосом обрезки	0 – 2	2	0: отключен 1: включен отсос 2: отсос обрезки спереди и сзади
15	Яркость подсветки	0 – 8	3	
16	Сохранение			

17	Полуавтоматическое шитье	0 - 1	0	1: Непрерывное шитье после нажатия на педаль
18	Полуавтоматическая обрезка нити при заданной скорости	0 - 1	1	1: Установка скорости срабатывания
19	Версия ПО			Отображается версия программного обеспечения
Заводские параметры				Зажмите клавишу Р и включите питание машины
26	Количество стежков между датчиками	1 - 600	100	
27	Задержка перед выполнением передней обрезки нити	1 - 50	15	
28	Задержка перед выполнением задней обрезки нити	1 - 50	12	
29	Задержка перед включением переднего отсоса обрезки	1 - 50	10	
30	Задержка перед выключением переднего отсоса обрезки	1 - 50	8	
31	Задержка перед выключением заднего отсоса обрезки	100- 5000	200	
32	Задержка до заднего механизма подачи	1 - 50	12	
33	Задержка до среднего механизма подачи	1 - 50	12	
34	Задержка до прекращения подачи	1 - 50	10	
35	Задержка до остановки машины	1 - 99	10	
36	Время отклика первого датчика	100- 990	300	
37	Чувствительность первого датчика	10 — 5	30	
38	Чувствительность второго датчика	10 — 5	30	
39	Задержка перед выполнением подъема лапки в начале шитья	100- 2000	300	
40	Задержка перед выполнением подъема лапки в конце шитья	0 — 2	120	
41	Общее время на установку лапки	10 - 990	250	
42	Установка времени рабочего цикла, для автоматического подъема лапки	10 - 90	30	
43	Время фиксации лапки в верхнем положении	10 - 990	350	

44	Защитное время подъема лапки	1 - 120	1	
45	Время обрезки	10 - 990	40	
46	Непрерывная подача материала с постоянным отсосом и обрезкой	0 - 2	1	
47	Ручное управление	0 - 1	0	
48	Игла принимает верхнее положение при включении	0 - 1	1	
49	Сохранение			
50	Настройка верхнего положения	40 - 180	40	
51	Настройка нижнего положения	40 - 180	40	
52	Тестовая скорость	100 - 7000	2000	
53	Тестирование рабочего времени	1 - 250	20	
54	Тестирование времени остановки	1 - 250	20	
55	Испытание А	0 - 1	0	
56	Испытание В	0 - 1	0	
57	Испытание С	0 - 1	0	
58	Защитный выключатель головы машины	0 - 1	1	
59	Защита стола	0 - 1	1	
60	Электрика \ Пневматика	0 - 1	1	0 Электрика 1 Пневматика
61	Количество импульсов на оборот	600 - 3000	1440	
62	Направление вращения	0 - 1	0	0 Почасовой 1 Против часовой
63	Выбор языка	0 - 1	1	0: English 1: Chinese

Таблица ошибок

№	Описание	Возможные методы устранения
E7	а) Вилка плохо подключена в соединительный разъем б) Заблокирован механизм в голове машины, либо двигатель принял мертвое положение. с) Обрабатываемый материал слишком толстый, не хватает крутящего момента двигателя. д) Некорректный сигнал с двигателя машины	Неполадки с приводом машины, проверьте выходные сигналы, возможно проблемы в соединении между головой машины и блоком управления
E8	Непрерывная обработка продолжилась более 15 стежков после останавливающего сигнала	Проверьте работоспособность датчиков края материала
E9	Не корректный сигнал с датчика положения	Проверьте датчик положение, если он исправен, то возможно слабое натяжение ремня
E11	Питание позиционера подключено, но не возможно определить положение иглы.	Если выбран режим автоматического, либо полуавтоматического шитья, то без подключенного датчика положения двигателя данные режимы не возможны, убедитесь, что датчик подключен и работоспособен
E12	Питание подключено без датчика позиционирование	Если выбран режим автоматического, либо полуавтоматического шитья, то без подключенного датчика положения двигателя данные режимы не возможны, убедитесь, что питание датчика подключено
E13	Защита от перегрева силового модуля	Проверьте блок питания, возможно плохое соединение контактов
E14	Неправильный сигнал с датчика	Неисправны датчики, либо поврежден декодер
E15	Не работает защита блока питания	Скорее всего неисправно соединение между блоком управлением и головой машины, необходимо проверить разъемы питания. Попробуйте выключить блок и включить его спустя несколько минут.
E16	Аварийный выключатель подъема лапки не работает	Проверьте механизм подъема лапки, возможно, из за неправильной регулировки он останавливается в неправильном положении
E17	Аварийный выключатель принял не корректное положение	Проверьте выключатель на столешнице, возможно, поврежден, он замените его
NC	Ошибка в связи блока и пульта управления	Проверьте соединение между блоком управления и панелью, возможно, поврежден кабель

产品标准代号: QB/T4007-2010

Standard code of the products: QB/T4007-2010



新杰克缝纫机股份有限公司

NEW JACK SEWING MACHINE CO.,LTD.

- 公司地址(Address of Company):
台州市椒江区机场南路15号
No, 15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, P.R.C
- 国内销售部(Domestic Trade Department):
电话(TEL): 0086-576-88177788 88177789
传真(FAX): 0086-576-88177758
- 国贸部(International Trade Department):
电话(TEL): 0086-576-88177782 88177774
传真(FAX): 0086-576-88177787
- 上海联络处地址 (The address of Shanghai office):
上海市莲花路7888号53-2室
Room 53-2 No.7888, Lianhua Road, Shanghai
电话(TEL):86-21-34223801 34223802
传真(FAX):86-21-64800512
- 免费售后服务电话: 8008576858
<http://www.chinajack.com>
- 资料如有更改, 恕不另行通知, 以卖样为准。
You will be not informed if the file has been revised, Please set sample as standard.
- 2008年10月版