

288E Инструкция v1.1

1. Безопасность

Пожалуйста, внимательно прочтите руководство по эксплуатации и соответствующий паспорт швейного оборудования перед правильным использованием.

1.1 (1) Напряжение и частота питания: см. Паспортную табличку двигателя и блока управления.

(2) Помехи от электромагнитных волн: держите подальше от источников сильного магнитного поля или излучения, чтобы избежать препятствий и ошибок в работе.


(3) Заземление: во избежание шумовых помех или утечки электроэнергии в случае аварии (включая швейную машину, двигатель, блок управления и позиционер).


1.2 Убедитесь, что питание отключено не менее чем на 1 минуту, а затем можно открыть

крышку блока управления, так как присутствует опасное высокое напряжение.





1.3 Пожалуйста обесточьте машину перед проведением ремонтных работ или замены

иглы

1.4  Указывает там, где есть опасность.

 Указывает там, где есть высокое напряжение.

2. Описание кнопок

Начальная закрепка		Начальная закрепка / двойная начальная закрепка/ четверная начальная закрепка/отключено
Конечная закрепка		Конечная закрепка / двойная конечная закрепка/ четверная конечная закрепка/отключено
фиксированный рисунок шва		После включения этой функции передний и задний фиксированные швы можно шить в соответствии с само редактируемым шаблоном.
обрезка		Включение и отключение обрезки.
позиционирование		Выбор верхнего или нижнего позиционирования.
Функция прижимной лапки		Остановка в середине/ обрезка после поднятия лапки / остановка в середине и обрезка после подъема лапки /закрытие
Параметры		1. Ввод уровня различных параметров (параметры разделены на 2 группы). При коротком нажатии Pw, уровень отображается параметры уровня I. Нажмите и удерживайте кнопку «P» в интерфейсе настройки шитья, чтобы войти в «интерфейс ввода пароля». После ввода правильного пароля обслуживания нажмите кнопку «P», чтобы войдите в «интерфейс параметров». В это время отображаются параметры уровня I и II в списке параметров.
Кнопка подтверждения		Кнопка подтверждения и сохранения параметров.
Лево, право и		1. Лево право 2. Увеличение и изменение скорости.
+ и -		1. Увеличение и уменьшение. 2. Увеличение или уменьшение длины стежка.
Переключатель функции триггера		1. 1. Эффективно (вкл. / Выкл.) В режиме шва фиксированной длины (односекционный шов, многосекционный шов, многосекционный шов). 2. 2. Режим шва W Открывается автоматически
Регулировка угла двигателя / функция пробного обучения		1. Клавиша режима отладки в режиме свободного шва (длительное нажатие более 3 секунд) 2. В режиме шва фиксированной длины попробуйте режим обучения (нажмите и удерживайте более 1 секунды)
Зажим нити		Переключатель функции зажима.
Функция против запутывания.		Функция переключения анти запутывания. Подходит для машин с данным оборудованием.
Закрытие стежка		Переключение закрытия стежка, после закрепки добавляет еще один стежок, усиливая закрепку и уменьшая нитку.
Трехсегментный режим		Короткое нажатие чтобы переключиться между одиночным стежком/ мульти стежком/ свободным стежком.
Медленный старт		Переключение медленного старта
перезагрузка		Перезагрузка долгим нажатием более 1,5сек.

3. Mode Settings

Режим отладки : В обычном режиме нажмите клавишу на четыре секунды «Т», Чтобы войти в режим отладки. Чтобы вернуться в обычный режим нажмите «P»

Режим корректировки стежка: нажмите «Т» с помощью + и – Выберите параметр P-6, нажмите S, чтобы произвести корректировку нулевого положения иглы. Параметр P-7 нажмите S для корректировки длины стежка. Параметр P-8 нажмите S для корректировки длины стежка обратного хода. Все сохранения делаются с помощью S.

Восстановление заводских настроек: Зажмите P. Выберите параметр P-79. Отобразится “0”. Изменить на “8”. Нажать “S”. отобразится “no”. Изменить на “yes” нажать “S”.



Корректировка шаблонов шитья: Зажмите на 2 сек, отобразится “d1”. “+” для переключения d1-d9. Выберите нужный шаблон и нажмите “S”. Отобразится “1 3.0 01”, в этом случае, количество стежков и их длина может быть скорректирована. Лево право для переключения. +- для изменения. Нажмите “S” для сохранения. Нажмите “P” для выхода без сохранения.

4. Коды ошибок

Код	описание	Возможные причины.	Возможные способы решения
E011 E012	Сигнал ошибки мотора	Ошибка сигнала положения мотора	Проверить коннектор, детектор сигнала мотора, шкиф швейной машины.
E021 E023	Перегрузка мотора	Клин мотора, перегрузка мотора	Проверить коннектор, не заблокирована ли голова или обрезка нити, толщину материала, детектор сигнала мотора.
E101	Ошибка драйверов устройства	Ошибка обнаружения тока. Ошибка драйверов	Проверить детектор тока сети, драйвер устройства.
E111 E112	Высокое напряжение	Высокое входное напряжение Нарушение цепи неверное определение напряжение.	Слишком высокое напряжение, тормозное сопротивление несправно, детектор напряжения неисправен.
E121 E122	Низкое напряжение	Низкое напряжение неверное определение напряжение.	Низкое напряжение, детектор напряжения неисправен.
E131	Ошибка тока	Сигнал ошибки тока	Проверить цепь на наличие утечек.
E133	Неисправность цепи	Неисправность цепи	Проверить цепь на наличие утечек.
E134	DBFLT ошибка	Неисправность цепи автоматического сопротивления	Нет контакта резистора, резистор поврежден.
E201	Высокий ток	Ошибка обнаружения тока.	Проверить электрическую цепь.
E211 E212	Ошибка работы мотора	Ошибка обнаружения тока/напряжения	Проверить контакт и датчик мотора.
E301	Ошибка обмена данными	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E302	Внутренний сбой операции	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E303	Сбой обмена SPI	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E304	Сбой сигнала HMI	Ошибка схемы	Проверить блок управления
E402	Сигнал педали	Ошибка сигнала педали	Нарушено соединение с педалью.
E403	Ошибка 0 положения педали	Ошибка 0 положения педали	Повреждена педаль, или педаль находилась не в 0 положении при корректировке
E501	Сигнал безопасности	Сигнал безопасности	Опустить голову, или проверить датчик сигнала.
E502	Сигнал масла	Сигнал масла	Кашнуть масла
E601	Ошибка драйверов	Перегрузка по току оборудования, мотора подачи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E602	Ошибка драйверов	Перегрузка программы мотора подачи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E603	Ошибка драйверов	Мотор подачи, ошибка цепи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E604	Ошибка мотора	Мотор подачи: ошибка угла	Проверить коннектор
E605	Ошибка мотора	Мотор подачи: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить коннектор, проверить не заблокирован ли мотор.
E606	Ошибка драйверов	Мотор подачи: ошибка мотора	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E607	Ошибка драйверов	Перегрузка по току оборудования, мотора обрезки	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E608	Ошибка драйверов	Перегрузка программы мотора обрезки	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E609	Ошибка драйверов	Мотор обрезки, ошибка цепи	Проверить контроллер тока, проверить драйвера
E610	Ошибка мотора	Мотор обрезки: ошибка угла	Проверить коннектор
E611	Ошибка мотора	Мотор обрезки: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить коннектор, проверить не заблокирован ли мотор.
E612	Ошибка драйверов	Мотор обрезки: ошибка мотора	Проверить контроллер тока, проверить драйвера.
E613	Ошибка драйверов	Мотор подачи: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить контакты, проверить электрическую цепь, драйверы
E614	Ошибка драйверов	Мотор обрезки: ошибка энкодера или блок ротора.	Проверить контакты, проверить электрическую цепь, драйверы
P.oFF	Отключение питания	Отключение питания	Дождаться подачи питания
EvAL	Пробный период закончен	Пробный период закончен	Связаться с дилером.
L.bob	Подсказки в нижней строке	Значение счетчика в нижней строке отрицательное	После замены нижней строки нажмите P, чтобы отменить сигнал
P.bob	Напоминание счетчика	Счетчик достиг 0	Нажмите клавишу S, чтобы войти в интерфейс, и нажмите и удерживайте кнопку «передний шов» более 2 секунд, чтобы отменить сигнал.

5. Параметры:

	Описание	Содержание	Диапазон	шаг	заводские	уровень
P-01	Скорость шитья	Установка скорости шитья	200-3000(rpm)	100	3700	I
P-02	Медленный старт	1-9: количество стежков медленного старта	0-9	1	2	I
P-03	Настройка шитья декоративной закрепки	Настройка шитья декоративной закрепки 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-04	Скорость шитья фиксированного стежка	Скорость шитья фиксированного стежка	200-4000(rpm)	100	3000	I
P-05	Упрощенный режим шитья	Упрощенный режим шитья 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-06	Значение нулевого прокола	Значение нулевого прокола	50-150	1	100	I
P-07	Значение игольного расстояния	Изменение расстояния иглы	50-150(%)	1	100	I
P-08	Значение игольного расстояния. Обратный ход	Изменение расстояния иглы при обратном ходе	50-150(%)	1	100	I
P-09	Ограничение скорости заднего хода	Для сохранения иглы при закрежке	500-1500(rpm)	50	800	I
P-10	Выбор количества стежков	0: выбор количества стежков для выбора значения 1: число, номер выбранного шаблона. Итоговое значение, количество стежков * на это значение	0/1	1	1	I
P-12	Высота промежуточного подъема лапки	Высота промежуточного подъема лапки	0-100	1	60	II
P-13	Высота максимального подъема лапки	Высота максимального подъема лапки после обрезки	0-100	1	50	II
P-14	Скорость подъема лапки	Скорость подъема лапки	20-300(rpm)	10	150	II
P-15	Скорость опускания лапки	Скорость опускания лапки	20-300(rpm)	10	150	II
P-16	Цикл мягкого падения лапки	Цикл мягкого падения лапки	0-100	1	20	II
P-17	Цикл обрезки	Линия обрезки для электромагнита	0-100	1	50	II
P-18	Начальная закрепка	После начальной закрепки, переход к обрезке без конечной закрепки. 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-19	Остановка после окончания шитья	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-20	Функция кнопки на головке	0: выкл 1: ручная обрезка при охлаждении 2: ручная прижимная лапка после обрезки	0/1/2	1	0	I
P-21	Скорость медленного старта 1	Скорость медленного старта 1 стежка	100-3000(rpm)	50	400	I
P-22	Скорость медленного старта 2	Скорость медленного старта 2 стежка	100-3000(rpm)	50	1000	I
P-23	Скорость медленного старта 3	Скорость медленного старта 3-9 стежка	100-3000(rpm)	50	1500	I
P-24	Функция мягкого опускания лапки	0: выкл 1: вкл	0/1	1	1	I
P-25	Presser foot lift function	0: выкл 1: вкл	0/1/2	1	1	I
P-26	Функция избыточной толщины	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-27	Авто позиционирование	Авто позиционирование при включении 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-28	Сигнал подъема	Сигнал подъема головки 0: открыт 1: закрыт 2:запрет защиты	0/1/2	1	0	I
P-29	Время мягкого прижима лапки	Чем выше время, тем медленнее прижим.	100-500 (ms)	5	80	II
P-30	Счетчик линии	0: откл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-31	Значение базовой линии		20-4000 (0.1м)	20	1600	I
P-32	Время остановки декоративной закрепки	Время остановки декоративной закрепки	0-500(ms)	5	50	I
P-34	Контроль скорости	0 автоматический контроль скорости; 1 контроль педалью	0/1	1	0	II
P-35	кратный коэффициент подсчета по изделиям		0-50	1	0	I
P-36	Значение счетчика по изделиям		0-1000	5	100	I
P-37	Время очистки нитки		0-800 (ms)	10	40	II
P-38	Направление счетчика	0: добавить 1: вычитать	0/1	1	0	I
P-39	Задержка перед мягким прижимом	Задержка перед мягким прижимом	0-50	1	12	I
P-41	Мин скорость	Минимальная скорость педали	100-500(rpm)	10	200	I
P-42	Угол педали	0: нормальный 1: медленное ускорение 2: Быстрое ускорение	0/1/2	1	2	I
P-44	Скорость обрезки	Скорость обрезки	100-500(rpm)	10	300	I
P-45	Ограничение скорости закрепки		0/1/2	1	0	I
P-46	Задержка опускания лапки	Задержка опускания лапки	0-800(ms)	10	100	II
P-47	При шитье, нажатие на колесную педаль для скорости	При шитье, нажатие на колесную педаль для скорости	200-1000(rpm)	50	500	II
P-48	При шитье колено поднимается лапкой	При шитье колено поднимается лапкой	1-100	1	0	II
P-49	Задержка подъема лапки	Задержка подъема лапки	1-60(s)	1	25	II
P-50	Время подъема лапки	Время подъема лапки	0-800(ms)	10	150	II
P-51	Время удержания прижимной лапки	Время удержания прижимной лапки	0-100	1	40	II
P-53	Скорость начала закрепки	Скорость начала закрепки	100-3000(rpm)	50	2200	I
P-54	Коэффициент компенсации при шитье передней закрепки	Коэффициент компенсации при шитье передней закрепки	80-120	1	100	I
P-55	Коэффициент компенсации при шитье задней закрепки	Коэффициент компенсации при шитье задней закрепки	80-120	1	100	I
P-56	Конечная скорость закрепки	Конечная скорость закрепки	100-3000(rpm)	50	2200	I
P-57	Начало передней закрепки	Начало передней закрепки	80-120	1	100	I
P-58	Начало задней закрепки	Начало задней закрепки	80-120	1	100	I
P-59	Основная скорость закрепки	Основная скорость закрепки	100-3000(rpm)	50	2200	I
P-60	Отмена ограничения скорости закрепки	0: ограничение 1: без ограничения	0/1	1	0	I
P-61	Отмена ограничения угла при изменении длины стежка	0: ограничение по углу 1: без ограничения (может привести к поломке иглы)	0/1	1	0	I
P-62	Положение старта педали		10-50(0.1°)	1	25	II
P-63	Положение ускорения педали		10-100(0.1°)	1	50	II
P-64	Положения макс скорости педали		10-1500(0.1°)	1	110	II
P-65	Положение педали для подъема скорости		-100--10(0.1°)	1	-30	II
P-67	Положение педали для обрезки (1)	Положение педали для обрезки без функции прижимной лапки	-100--10(0.1°)	1	-30	II
P-68	Положение педали для обрезки (2)	Положение педали для обрезки с функцией прижимной лапки	-100--10(0.1°)	1	-60	II
P-69	Нижнее позиционирование иглы		0-240	1	175	I
P-70	Функция обратного подъема иглы	Функция после обрезки 0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-71	Угол обратного подъема иглы		0-45°	1	20	I
P-72	Сила зажима нити	0: откл 1-9: зажим нити	0-9	1	7	I
P-73	Угол срабатывания прижима нити		10-150°	5	100	I
P-74	Угол отклонения прижима нити		160-300°	5	270	I
P-75	Корректировка положения иглы		0-240	1	33	I
P-77	Установка декоративного шитья	0: выкл 1: вкл	0/1	1	0	I
P-78	Настройка декоративного шитья	1: закрытый стежок на старте 2: закрытый стежок в конце 3: закрытый стежок в начале и конце	1/2/3	1	2	II
P-79	Сброс до заводских настроек		0-15	1	0	I
P-80	Максимальная скорость шитья		300-5000(rpm)	100	4000	II
P-81	Процент скорости педали	Pedal speed percentage	50-100	1	100	II
P-83	Сила прокола	Попробовать если игла не пробивает ткань. 0: выкл, 1-15: сила прокола	0-15	1	0	II
P-84	Усиление обрезки	Работает, если обрезка на электромагните; 0: выкл, 1-15: сила обрезки	0-15	1	0	II
P-88	Угол притягивания		0-360	2	180	II
P-89	Угол при отпуске		0-360	2	350	II
P-90	Настройка выбора языка	0: откл 1: китайский 2: английский	0-2	1	1	II
P-91	Изменить возможность выбора шага	0:е разрешение 1:разрешен	0-1	1	0	II
P-92	Время подтверждения подъема лапки педалью		10-300(ms)	10	80	II

P-93	Нейтральное положение педали		-15-15(0.1degree)	1	0	II
P-95	Выбор функции против спутывания	: 0: тип зажима нити 1; против спутывающей нити 2; тип убора нити	0/1/2	1	0	II
P-100	Установка колесной функции	0: выкл 1: выкл	0/1	1	1	II
P-101	Напряжение в нулевом положении сенсора колеса		0-500	5	270	II
P-102	Максимальное изменение напряжения сенсора колеса		0-500	5	60	II
P-103	Переключатель функции натяжения	0: линейный контроль 1: обычный контроль электромагнитом	0/1	1	1	II
P-104	Функция остановки шаблона	0: выкл 1: Остановка после заданного шаблоном количества стежков	0/1	1	0	II
P-105	Сенсор высоты подъема лапки	0: выкл 1: выкл	0/1	1	1	II
P-106	Сенсор корректировки напряжения в 0 положении прижимной лапки		0-250	1	215	II
P-107	Чувствительность избыточной толщины материала		0-300	5	100	II
P-108	Рабочий цикл обрезки нити при полном давлении		50-100	1	80	II
P-109	Регулировка силы электромагнита подъема лапки		50-100	1	80	II
P-110	Контроль толщины и натяжения материала	Увеличить для толстых материалов	0-10	1	0	II
P-111	Скорость шитья при избыточной толщине		500-3000(rpm)	50	1500	II
P-112	Коэффициент смещения стежка излившей толщины		50-150(%)	1	120	II
P-113	Режим компенсации длины стежка игой	0: выкл 1: выкл (нажмите P114 чтобы установить длину стежка)	0/1	1	0	I
P-114	Настройка компенсации длины стежка игой		10-50 (70)	1	35	I
P-115	Настройка функции кнопки обратного шитья	0: обратный ход 1: закрепа 2: обратный ход 3:2 ой обратный ход	0-3	1	0	II
P-116	Настройка кнопки игой	0: обратный ход 1: закрепа 2: обратный ход 3:2 ой обратный ход	0-3	1	2	II
P-117	Настройка плотности шага игой		50-150	1	110	II
P-118	Настройка количества декоративного шитья		1-10	1	1	II
P-119	Расстояние декоративного шитья		50-150	1	110	II
P-121	Угол начала обрезки 1		200-300	2	230	II
P-122	Угол хода обрезки 1		0-100	1	40	II
P-123	Угол начала обрезки 2		250-360	2	330	II
P-124	Угол хода обрезки 2		0-100	1	65	II
P-125	Остановка и обрезка во время шитья фиксированной длины	0: выкл 1: выкл	0/1	1	0	II
P-126	включение ослабления нити при начале шитья	0: выкл 1: выкл	0/1	1	1	II
P-127	Задержка перед ослаблением нити при начале шитья		0-1000	10	100	II
P-128	Время ослабления нити при начале шитья		0-1000	10	200	II
P-129	Настройка яркости дисплея		0-10	1	5	I
P-135	Выбор функции промежуточного реверса	0: выкл 1: выкл	0-1	1	0	I
P-136	Количество установленных промежуточных стежков	Pin setting	1-50	1	4	I
P-137	Настройка количества хода обратно и вперед при промежуточном реверсе.	Set times	1-10	1	1	I
P-138	Функция блокировки экрана	0: выкл 1: выкл	0-1	1	1	I
P-139	Время включения блокировки экрана	: 0-240 (s)	0-240	1	2	I
P-140	Время задержки после обрезки	Время задержки перед обрезкой и режимом антизатупывания	0-500ms	5	50	II
P-141	Время режима против запутывания		0-500ms	5	50	II
P-142	Задержка после режима против запутывания		0-500ms	5	50	II
P-143	Сила захвата нити против запутывания		0-100	1	100	II
P-144	Время зажима нити против запутывания		0-2000ms	10	250	II
P-145	Время убирания нити против запутывания		0-500ms	5	50	II
P-150	Настройка максимального стежка	(1.0mm-5.0mm) для модели с 5мм (1.0mm-7.0mm) для модели с 7мм	10-50 (70) mm	1	50	II
P-151	Функция стежка при отключении	0: выкл 1: выкл	0-1	1	0	II
P-152	Длина стежка при отключении	(1.0mm-5.0mm)	10-50	1	40	II
P-153	Режим переключения кнопок на головке	0: выкл 1: выкл)	0-1	1	0	II
P-155	Сила подвески игой		0-5	1	5	II
P-157	Настройка функции переключателя обратного шитья	Back sewing mode setting 0: закрепа 1: закрепа + стежок 2: только закрепа и откл в режиме ожидания.	0/1/2	1	0	I
P-158	Время максимального зажима лапкой, при обратном шитье		0-800(ms)	10	150	II
P-159	Выходной рабочий цикл обратного шитья		0-100	1	40	II
P-160	Продолжительность обратного шитья	Автоматическое отключение после определенного времени.	0-60 (S)	1	12	II
P-161	Компенсация передней закрепки 1		0-100	1	23	I
P-162	Компенсация передней закрепки 2		0-100	1	15	I
P-163	Компенсация конечной закрепки 1		0-100	1	30	I
P-164	Компенсация конечной закрепки 2		0-100	1	18	I
P-165	Компенсация непрерывной закрепки 1		0-100	1	30	I
P-166	Компенсация непрерывной закрепки 2		0-100	1	10	I
P-170	Включение компенсации скоростью	=0, P171-P176 откл =1, P171-P176 выкл	0-1	1	1	II
P-171	Компенсация скорости шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-172	Компенсация скорости шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-173	Компенсация скорости начала закрепки по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-174	Компенсация скорости начала закрепки против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-175	Компенсация скорости конца закрепки по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-176	Компенсация скорости конца закрепки против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-180	Включение компенсации длин стежком	=0, P181-P200 откл =1, P181-P200 выкл	0-1	1	1	II
P-181	1mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-182	1mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-183	2mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-184	2mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-185	3mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-186	3mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-187	4mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-188	4mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-189	5mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-190	5mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-191	6mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-192	6mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II
P-193	7mm Компенсация шитья по часовой стрелке		50-150	1	100	II
P-194	7mm Компенсация шитья против часовой стрелки		50-150	1	100	II