

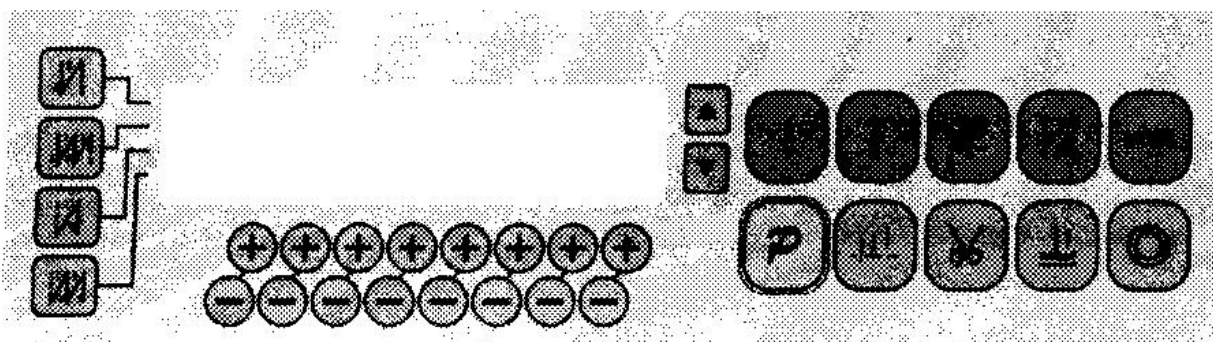


杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
| JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN |



Операционная панель AHD(U) 50K

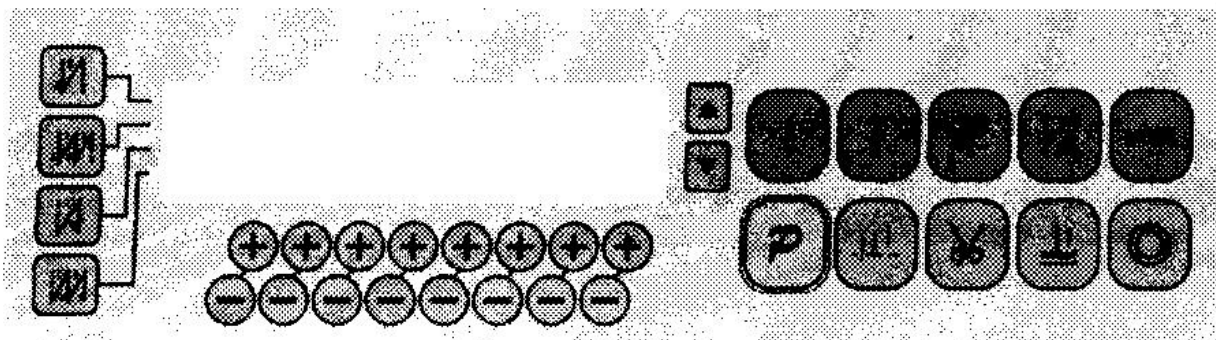
Инструкция по эксплуатации



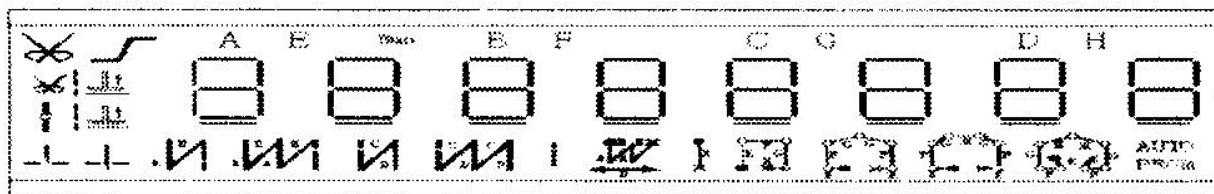
Операционная панель АНД(U) 50К

1.1.1 Рабочий экран

Для того, чтобы полностью использовать заложенные в блок управления приводом АН55К технические возможности на операционной панели находятся управляющие клавиши (рис 1) с помощью которых вы легко сможете произвести настройку блока под нужную технологическую задачу.



На LCD дисплеи (рис 2) отображаются текущие настройки блока, и выбранные автоматические функции: автоматическая закрепка в начале, либо конце строчки; положение иглы; выбранный шаблон шитья, обрезка нити и другие. Выбранная функция отображается на дисплеи.



1.1.2 Клавиши и их назначение



№	Клавиша	Функция	Отображение на дисплеи
1		Вход в меню настройки параметров	-
2		Увеличить значение параметра	-
3		Уменьшить значение параметра	-
4		Двойная закрепка в начале строчки	
5		Тройная закрепка в начале строчки	
6		Двойная закрепка в конце строчки	
7		Тройная закрепка в конце строчки	
8		Простое шитье	
9		Шитье по W образному шаблону	
10		Шитье с заданным количеством стежков	
11		Шитье по прямоугольному шаблону	
12		Переход к дополнительным шаблонам	
13		Автоматический подъем лапки	
14		Автоматическая обрезка	
15		Работа с датчиком конца края	
16		Выбор положения остановки иглы	
17		Увеличить значение	-
18		Уменьшить значение	-




1.2 Работа с пультом



1.2.1 Рабочий режим



После включения питания машины, на дисплеи операционной панели отображаются настройки шитья, которые были выбраны в последний раз.

Настройки параметров шитья можно настроить в зависимости от технологической задачи. Для установки параметров блока выполните следующую последовательность действий:

Шаг 1: Перед включением машины нажмите клавиши  и  , на экране отобразится psd-0000, затем установите пароль администратора.

Шаг 2: Используя клавиши  ,  введите пароль, затем нажмите  . Если вы ввели правильный пароль, то вы зайдете в меню настроек блока.

Шаг 3: С помощью клавиш  и  выберете параметр, который требует настройки. Параметры приведены в таблице 2.

Шаг 4: С помощью клавиш  и  установите нужное значение выбранного параметра.



Шаг 5: Для сохранения параметров и возврата в рабочий режим нажмите клавишу .

Таблица 2.



Параметр	Описание	Интервал	По умолчанию
P01	Начальная скорость	100-300	200
P02	Максимальная скорость шитья	100-5000	3500
P03	Интервал регулирования скорости с помощью педали	1-100	80
P04	Максимальная постоянная скорость	100-4000	3000
P05	Скорость шитья в конце закрепки	200-2200	1800
P06	Скорость шитья в начале закрепки	200-2200	1800
P07	Скорость выполнения закрепки	200-2200	1800
P08	Максимальная скорость обратного хода при нажатом рычаге	200-4000	4000
P09	Скорость выполнения компенсационного стежка	100-300	200
P10	Обрезка нити	100-300	250
P11	Плавный пуск	0-1	0
P12	Плавный набор скорости за определенное количество стежков	1-9	2
P13	Скорость плавного пуска	100-300	200
P14	Установка компенсационного стежка двойной закрепки в начале	0-50	24
P15	Установка компенсационного стежка тройной закрепки в начале	0-50	20
P16	Установка компенсационного стежка двойной закрепки в конце	0-50	24
P17	Установка компенсационного стежка тройной закрепки в конце	0-50	20
P18	Компенсация стежка после выполнения двойной закрепки	0-50	24
P19	Компенсация стежка после выполнения тройной закрепки	0-50	20
P20	Шаг изменения скорости	0-200	50
P21	Возврат заводских настроек		



Для того чтобы выполнить возврат настроек блока к заводским выбрать параметр P21 и нажать клавишу . После этого значения параметров вернуться к заводским.



1.2.3 Режим настроек администратора

Данные настройки должны выполняться только механиком. Не рекомендуется изменять эти настройки без крайней необходимости.

Пароль необходимо запрашивать у фирмы производителя.

Шаг 1: При включении машины зажмите клавиши  и  для входа в настройки администратора.

Шаг 2: С помощью клавиш  и  выберете параметр, который требует настройки. Параметры приведены в таблице 3.

Шаг 3: С помощью клавиш  и  установите нужное значение выбранного параметра.


Шаг 4: Для сохранения параметров и возврата в рабочий режим нажмите клавишу .

Таблица 3.

Параметр	Описание	Интервал	По умолчанию
P31	Угол обрезки 1	100-200	175
P32	Угол обрезки 2	10-90	60
P33	Угол обрезки 3	100-200	120
P34	Задержка нитеулавливателя	5-80	30
P35	Время подъема лапки	50-300	150
P36	Время включения подъема лапки	1-20	5
P37	Время выключения подъема лапки	1-20	6
P38	Максимальное время подъема лапки	2-60	20
P39	Максимальное время обратного шитья	2-60	20
P40	Задержка после выключения питания	0-800	200
P41	Время срабатывания ножного подъема лапки	0-800	300
P42	Время компенсирования стежка	0-800	150
P43	Интервал самотестирования	1-100	10
P44	Позиционирование иглы	0-1	1
P45	Работы с клавиши обратного стежка	0-1	1
P46	Режим работы машины: 0: настраиваемый режим шитья; 1: простое шитье; 2: тестовый режим.	0-2	0
P47	Скорость вращения двигателя	800-1200	1000
P48	Пароль	0-9999	****
P49	Время срабатывания соленойда	70-500	100

Смена пароля администратора:



Для выполнения смены пароля администратора выберите параметр P48, для ввода пароля администратора. При выполнении сброса настроек блока к заводским, пароль администратора так же будет заменен на заводской.

Тест двигателя:

Для выполнения тестирования работы двигателя выберите параметр P46, установите его значение 2, после этого будет выполнен тест двигателя.

1.3 Работа с настройками параметров шитья

1.3.1 Обычное шитье

Нажмите клавишу , на экране отобразится индикатор , управления скоростью шитья производится с помощью педали.


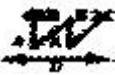
1.3.2 Простое шитье

В меню настроек администратора установите параметр P46=1, который отвечает за включение режима простого шитья.

В этом режиме вы можете регулировать скорость шитья с помощью педали, функция автоматического позиционирования и обрезки будут не доступны.

1.3.3 Использование автоматических функций и шаблонов



1. Сложная закрепка



Шаг 1: Нажмите клавишу , на экране отобразится индикатор .

Шаг 2: Установите значение параметров A, B и D используя клавиши  и . Диапазон значений 1 – 9 стежков.

Шаг 3: После завершения настроек нажмите на педаль, чтобы начать шитье.



2. Шитье с заданным количеством стежков



Шаг 1: Нажмите клавишу , на экране отобразится индикатор .

Шаг 2: Установите значение параметра E используя клавиши  и . Диапазон значений 1 – 99 стежков.

Шаг 3: После завершения настроек нажмите на педаль, чтобы начать шитье.


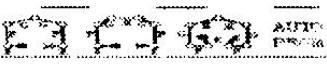
3. Шитье с заданным количеством стежков по 4 сторонам



Шаг 1: Нажмите клавишу , на экране отобразится индикатор .

Шаг 2: Установите значение параметра E,F,G и H используя клавиши  и . Диапазон значений 1 – 99 стежков.

Шаг 3: После завершения настроек нажмите на педаль, чтобы начать шитье.



4. Дополнительные шаблоны шитья

Шаг 1: Нажмите клавишу , на экране отобразится индикатор . Переключение между шаблонами выполняется нажатием клавиши MODE.





Шаг 2: Установите значение параметра E,F,G и H (в зависимости от шаблона), используя клавиши  и . Диапазон значений 1 – 99 стежков.

Шаг 3: После завершения настроек нажмите на педаль, чтобы начать шитье.

1.3.4 Закрепки


Шаг 1: Для установки закрепки, выберите нужную с помощью клавиш управления на операционной панели , либо .

Возможны следующие варианты:



 Закрепка отсутствует;
 Одинарная закрепка;
 Двойная закрепка;
 Четверная закрепка.

Шаг 2: Выберите нужную закрепку;






Шаг 3: С помощью клавиш  и  установите нужное значение числа стежков закрепки.

Шаг 4: Нажмите на педаль для выполнения закрепки, для выполнения закрепки в конце при обычном шитье  нажмите на заднюю часть педали.




1.3.5. Обрезка ниток

Для включения функции обрезки нити необходимо нажать клавишу , на экране отобразится индикатор , сигнализирующий о включении функции обрезки.

1.3.6. Подъем лапки

Мы можете настроить один из возможных вариантов подъема лапки: автоматический подъем лапки отключен, подъем лапки с выполнением обрезки  | , подъем лапки с автоматическим позиционированием иглы в заданном положении  | , выполнение позиционирования иглы и обрезки нити одновременно, оба индикатора на дисплеи будут подсвечиваться. Переключение между опциями выполняется клавишей .

1.3.7. Позиционирование иглы

Для выполнения настройки положения позиционирования иглы: верхнее или нижнее, нужно нажать клавишу , на экране отобразится индикатор:  - верхнее положение,  - нижнее положение.

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопасность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.



浙江新杰克缝纫机有限公司
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,
Xuhui district, Shanghai city

Тел.: 021-54892652 54862653

Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789

Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017