

Інструкція з експлуатації

BAOYU

GT-900D Series



 OVERLOCK



Інструкція з експлуатації

1. Перед початком встановлення та використання швейної машини, користувач повинен уважно ознайомитися з посібником з експлуатації.

2. Користувач швейною машиною повинен володіти відповідними знаннями з експлуатації швейного обладнання.

4. Для дотримання правил безпеки, вкрай не рекомендується використовувати мережевий подовжувач.

5. Перед підключенням швейної машини до джерел живлення, необхідно переконатися, що напруга в мережі джерела живлення нижча за 250V змінного струму і відповідає тій, що вказана на інформаційній табличці двигуна.

***Увага:** суворо забороняється під'єднувати блок керування в мережу зі змінним струмом у 380V, якщо блок керування має систему змінного струму 220V, інакше це може призвести до пошкодження запобіжників, вибуху електролітичних конденсаторів, модуля живлення головної плати і навіть поставити під загрозу безпеку людини.

6. Не рекомендується працювати:

- під прямими сонячними променями,
- на відкритому повітрі,
- поблизу обігрівальних приладів,
- біля води і в приміщеннях, з вологістю вище 90% і нижче 10%
- при температурах у приміщенні вище 45°C і нижче 0°C.
- у приміщеннях з їдкими речовинами, летючими газами і дуже запилених місцях

7. Уникайте перелому та згинання шнура живлення.

8. Дріт заземлення шнура живлення має бути під'єднаний до заземлення системи виробничого підприємства за допомогою дротів відповідного розміру і перебувати у справному стані.

9. Під час першого увімкнення машини виставте мінімальні оберти двигуна і перевірте правильність обертання.

10. Вимикайте живлення при наступних операціях:

- Підключення будь-яких роз'ємів на блоці керування або двигуні
- Зміни голок і заправки нитки
- Підняття голови швейної машини
- Ремонт і виконання будь-яких механічних регулювань

11. У разі, якщо машина не запускається:

- Ремонтні роботи і технічне обслуговування повинні проводитися тільки кваліфікованим персоналом.
- Запасні частини для ремонтних робіт мають бути надані та схвалені виробником швейної машини.

Значення кнопок панелі керування

	Встановлення параметрів Кнопка для входу в меню параметрів та виходу без змін після редагування параметра.		
	Кнопка підтвердження Кнопка вибору параметрів та підтвердження змін після редагування параметрів.		
	Кнопка збільшення значень/Збільшення швидкості		
	Кнопка зменшення значень/Зменшення швидкості		
	Клавіша вліво/клавіша збільшення яскравості світлодіода		
	Клавіша вправо/Клавіша зменшення яскравості світлодіода		Перевірка поточної чутливості датчика тканини / Регулювання значення чутливості датчика
	Клавіша режиму обрізки нитки Дана клавіша відповідає за ввімкнення/вимкнення автоматичної обрізки нитки.		Відновлення до заводських налаштувань Натискання голкою на дану кнопку протягом 3 сек призведе до скидання машини до заводських налаштувань.
	Клавіша вибору режиму роботи притискної лапки При короткому натисканні змінюється режим роботи притискної лапки. При натиску 3 сек на кнопку відбудеться вхід в меню редагування режимів роботи лапки (P-10).		Ввімкнення/зміна режиму автоматичного шиття Короткий натиск на кнопку вмикає та вимикає режим автоматичного шиття. При натиску на кнопку 3 сек відбудеться вхід в режим зміни циклу автоматичного шиття (P-05)
	Кнопка ввімкнення/вимкнення пилососа Натискання на дану клавішу викличе зміну циклу роботи пилососа: Вимкнено, Задіяно лише всмоктування обрізків тканини, задіяно всмоктування лише нитки, Повна робота пилососа.		

Технічні параметри користувача

№	Діапазон налаштування параметра	Значення за замовчуванням	Опис параметра
P-01	100-6000	5000	Максимальна швидкість шиття
P-02	0-1	0	Позиція зупинки голки: 0: Вгорі 1: В тканині
P-03	100-6000	4000	Початкова швидкість шиття. Для шиття з обрізкою: швидкість шиття при введенні тканини під передній датчик та швидкість при закінченні шиття перед обрізкою
P-04	0-1	0	0: Автоматичний режим 1: Режим контролю педаллю (Початок шиття відбудеться при задіянні переднього датчика та натисканні на педаль) (Параметр задіяно при повністю автоматичному режимі)
P-05	0-1	1	0: Напівавтоматичний режим 1: Автоматичний режим (Параметри задіяно при P-06 = 1)
P-06	0-1	1	0: Вимк. 1: Ввімк. (Перемикач режиму автоматичного шиття)
P-07	0-3	3	Автоматичне регулювання відпускання натягу нитки: 0: Вимк. 1: Відпускання нитки по проходженню заднього датчика
P-08	0-4	3	0: Вимк. 1: Всмокування обрізки тканини 2: Всмокування обрізки нитки. 3: Всмокування нитки та тканини. 4: Постійне всмокування
P-09	0-2	0	Автоматична подача тканини 0: Вимк. 1: Розправлення під час шиття 2: Зосправлення після шиття
P-10	0-3	0	Автоматичний підйом лапки: 0: Вимк. 1: По передньому датчику. 2: По задньому датчику 3: пПо передньому та задньому датчиках
P-11	0-1	0	0: Вимк. 1: Ввімк. (Поки шиття зупиняється лапка автоматично піднімається)
P-12	0-1	0	Підняття притискної лапки після обрізки: 0: Вимк. 1: Ввімк.
P-13	0-2	0	Підйом лапки при зворотньому натисканні на педаль: 0: Притискна лапка підіймається при напівнатисканні/натисканні педалі назад 1: При натисканні на педаль назад лапка не підіймається 2: Лапка підіймається лише при повному натисканні на педаль назад
P-14	0-2	1	Режим ручного всмокування обрізки: 0: Вимк. 1: Всмокування обрізки нитки 2: Всмокування обрізки нитки та тканини
P-15	0-4	3	Яскравість підсвітки робочої зони: 0: Вимк. 1-4: Яскравість підсвітки (Чим більше число тим яскравіше)
P-16	0-1	0	Режим низького тиску повітря: 0: Нормальний режим 1: Режим зниженого тиску.
P-17	0-1	1	Напівавтоматичне безперервне шиття: 1: Вимк. 0: Безперервне шиття при натисканні на педаль.
P-18	0-1	0	Напівавтоматична постійна: 0: Вимк. 1: Перед завершенням шиття перед обрізкою не вимикається швидкість P-03
P-20	0-1	0	Позиціонер голки: 0: Верхнє положення 1: Нижнє положення
P-22	0-1	0	Перемикач переднього датчика: 0: Ввімкнено датчик 1: Вимкнено датчик
P-23	1-600	20	Час роботи пирососа з перервами (x100 мс): Чим більше значення тим довший час роботи
P-24	0-600	0	Час затримки вимкнення пирососа з перервами (x100 мс): 0: Безперервне всмокування 1: При P-46 = 1 відповідно до заданого значення
P-25	0-2000	200	Час синхронізації всмокування обрізки тканини для режиму низького тиску повітря. Задіяно якщо P-16 = 1

Параметри для системного оператора

№	Діапазон налаштування параметра	Значення за замовчуванням	Опис параметра
P-26	1-600	100	Кількість стібків між двома датчиками.. У циклі, якщо задній датчик отримує сигнал, машина працює, інакше цикл зупиняється.
P-27	0-50	3	Кількість стібків для затримки обрізки. Чим менше значення, тим раніше спрацює Обрізка, і нитка утримується довше. (Спрацювання середнього датчика)
P-28	0-50	3	Кількість стібків для затримки обрізки. Чим менше значення, тим раніше спрацює обрізка, і кінцева нитка стає коротшою. (Спрацювання заднього датчика)
P-30	100-5000	100	Затримка вимкнення переднього всмоктування (мс). Чим менше значення, тим швидше спрацювання.
P-31	100-5000	200	Затримка після обрізання перед всмоктуванням (мс). Чим менше значення, тим швидше спрацювання.
P-32	0-1	1	Кількість спрацювань протягування тканини. 0: Вимк. 1: Ввімк.
P-35	1-99	1	Кількість стібків перед зупинкою машини. Кількість додаткових стібків після проходу тканини через задній датчик перед автоматичною зупинкою машини. (Діє при вимкненому задньому датчику).
P-36	10-990	50	Час відгуку переднього датчика (мс). Час спрацювання переднього датчика: чим менше значення, тим швидший відгук, чим більше значення, тим повільніший відгук.
P-37	0-700	300	Чутливість переднього датчика. Для адаптації до різних матеріалів тканини налаштовується сила сигналу, яку отримує передній датчик.
P-38	0-700	300	Чутливість середнього датчика. Для адаптації до різних матеріалів тканини налаштовується сила сигналу, яку отримує середній датчик.
P-39	500-2000	500	Затримка підйому лапки по передньому датчику (мс). У повністю автоматичному/ напівавтоматичному режимі: Час утримання переднього тригера після автоматичного підйому лапки. Чим більше значення, тим довше утримання.
P-40	0-2000	120	Час запуску підйому задньої притискної лапки (мс). Чим менше значення, тим швидший відгук.
P-41	10-990	50	Час повного підйому притискної лапки (мс). Чим більше значення, тим вищий підйом лапки (Примітка: не занадто високо).
P-42	10-90	20	Налаштування робочого циклу притискної лапки (%). Регулювання робочого циклу AFL. Тонке налаштування може зменшити перегрів.
P-43	10-990	100	Час опускання притискної лапки (мс). Час виконання послідовності опускання лапки.
P-44	1-120	5	Захист притискної лапки (с). Зупинка під час шиття при підйомі лапки, зупинка після обрізання нитки при підйомі лапки, утримання лапки в закритому положенні після натискання педалі п'ятою.
P-45	10-990	60	Час обрізки (мс). Чим більше значення, тим більша сила обрізання.
P-46	0-2	0	Всмоктування під час безперервної подачі. 0: Без всмоктування 1: Довге всмоктування 2: Синхронізоване всмоктування
P-48	0-1	1	Підйом голки при ввімкненні живлення. 0: ВИМК. 1: УВІМК.
P-49	1-7	1	Довжина стібка (мм). Налаштування відповідає фактичній відстані між проколами голки за допомогою клавіш вгору і вниз.
P-50	0-24	4	Налаштування верхнього положення голки. Те ж саме, що P-72.
P-51	0-24	14	Налаштування нижнього положення голки. Те ж саме, що P-73.
P-52	100-6000	2000	Тестова швидкість (об/хв). Налаштування за допомогою клавіш вгору і вниз.
P-53	1-250	20	Тестовий робочий час (×100 мс). Налаштування за допомогою клавіш вгору і вниз.
P-54	1-250	20	Тестовий час зупинки (×100 мс). Налаштування за допомогою клавіш вгору і вниз.

Параметри для системного оператора

№	Діапазон налаштування параметра	Значення за замовчуванням	Опис параметра
P-55	0-1	0	Тестування елемента А: безперервна робота. 0: ЗУПИНКА 1: ПУСК
P-56	0-1	0	Тестування елемента В: Робота з функціями. 0: ЗУПИНКА 1: ПУСК
P-57	0-1	0	Тестування елемента В: Робота без функцій. 0: ЗУПИНКА 1: ПУСК
P-58	0-1	1	Перемикач захисту машинної плати. 0: ВИМК. 1: УВИМК.
P-59	0-1	1	Перемикач захисту притискної лапки. 0: ВИМК. 1: УВИМК.
P-60	0-1	0	Тип конфігурації машини: 0: Електричний 1: Пневматичний
P-62	0-1	0	Напрямок обертання двигуна: 0: За годинниковою стрілкою 1: Проти годинникової стрілки
P-63	0-2	1	Мова: 0: Англійська 1: Китайська 2: Турецька
P-64	0%-100%	80%	Чутливість переднього датчика. Налаштування рівня чутливості переднього датчика.
P-65	0%-100%	80%	Чутливість середнього датчика. Налаштування рівня чутливості переднього датчика.
P-66	0%-100%	80%	Чутливість заднього датчика. Налаштування рівня чутливості переднього датчика.
P-67	0-700	375	Чутливість заднього датчика. Налаштування рівня сприйняття заднього датчика для адаптації до різних типів тканини.
P-69	0-3000	0	Час відгуку заднього датчика (мс). Час реакції заднього датчика, при шитті таких матеріалів, як сітчаста тканина, можна налаштувати цей параметр для досягнення бажаного ефекту.
P-70	0-1	0	Вибір моделі 0: Горизонтальний ніж 1: Бічний ніж
P-72	0-24		Ручне налаштування верхнього положення голки. Поверніть махове колесо за годинниковою стрілкою до верхнього положення, натисніть клавішу [S], щоб зберегти поточне значення як верхнє положення. Можна виконати точне налаштування.
P-73	0-24		Ручне налаштування нижнього положення голки. Поверніть махове колесо за годинниковою стрілкою до верхнього положення, натисніть клавішу [S], щоб зберегти поточне значення як верхнє положення. Можна виконати точне налаштування.
P-74	N1-N5		Довідкові параметри: N1: Версія контрольного блоку N2: Версія панелі N3: Швидкість обертання N4: Значення AD педалі N5: Версія приводу
P-76		0000	Код
P-78	0-2	0	Тип всмоктувального контейнера: 0: З щіткою 1: Без щітки 2: Клапан
P-80	0-1	0	Вимикач захисту голководу: 0: ВИМК. 1: УВИМК.
P-81	0-1	1	Захист електромагніту: 0: ВИМК. 1: УВИМК.

Коди та опис помилок

№	Опис проблеми	Рішення
E1	Перенапруга	Вимкніть машину, перевірте напругу в джерелі живлення (або чи не перевищує вона номінальну напругу для використання).
E2	Низька напруга	Вимкніть машину, перевірте напругу в джерелі живлення (або чи не є вона нижчою за номінальну напругу для використання).
E5	Помилка підключення педалі	Вимкніть машину, перевірте, чи педаль погано підключена або занадто ослаблена. Виправте підключення і увімкніть машину.
E7	Блокування ротора мотора	Поверніть махове колесо машини, перевірте, чи не заблоковано. Якщо заблоковано, потрібно усунути механічну несправність. Якщо обертання нормальне, перевірте, чи не погано підключені енкодер і двигун або чи не ослаблені з'єднання. Якщо з'єднання є, перевірте, чи немає аномалій у напрузі живлення або чи не надто висока швидкість шиття. Якщо є проблема, відрегулюйте.
E10	Перенавантаження електромагніту	Вимкніть машину, перевірте, чи не коротке замикання в відповідному ланцюзі або чи не пошкоджений він.
E11	Помилка сигналу позиціонування	Вимкніть машину, перевірте, чи погано підключений енкодер або чи не ослаблене з'єднання. Виправте підключення і увімкніть машину.
E14	Помилка енкодера	Вимкніть машину, перевірте, чи погано підключений енкодер або чи не ослаблене з'єднання. Виправте підключення і увімкніть машину.
E15	Ненормальний перенавантаження в блоці живлення	Вимкніть машину, а потім увімкніть її знову.
E16	Перемикач безпеки тиску лапки не знаходиться в правильному положенні	Перевірте, чи лапка повернулася в правильне положення, чи не пошкоджений вимикач лапки, або чи немає аномалій в роз'ємі.
E17	Перемикач захисту машини не знаходиться в правильному положенні	Вимкніть машину, перевірте, чи не перевернута вона, чи не зміщений або пошкоджений ртутний перемикач.
E18	Перемикач захисту голкової планки не знаходиться в правильному положенні	Будь ласка, перевірте, чи відкритий голковий бар, чи не пошкоджений перемикач захисту голкової планки, або чи немає аномалій в роз'ємі.
NC	Між платою передньої панелі керування і інтерфейсу ЦПУ виникла помилка зв'язку	Будь ласка, перевірте операційну коробку та її з'єднання. Виправте, якщо потрібно, і увімкніть машину.

Коди та опис помилок

№	Опис проблеми	Рішення
E1	Перенапруга	Вимкніть машину, перевірте напругу в джерелі живлення (або чи не перевищує вона номінальну напругу для використання).
E2	Низька напруга	Вимкніть машину, перевірте напругу в джерелі живлення (або чи не є вона нижчою за номінальну напругу для використання).
E5	Помилка підключення педалі	Вимкніть машину, перевірте правильність та надійність підключення спідконтролера до машини і увімкніть машину після виправлення несправності.
E7	Блокування ротора мотора	Обертайте маховик машини та переконайтеся, що він обертається плавно і без затримок. Якщо маховик застрягає або рух порушується, це може свідчити про механічні несправності, які слід усунути. Якщо маховик обертається нормально, наступним кроком перевірте якість з'єднання між енкодером і двигуном – зверніть увагу на наявність нестабільних контактів або надмірну вільність з'єднання. У разі виявлення проблем усуньте їх. Також перевірте, чи відповідають напруга живлення та швидкість шиття встановленим нормам. Якщо параметри відхиляються від норми, виконайте необхідне коригування.
E10	Перенавантаження електромагніту	Вимкніть машину. Будь ласка, перевірте, чи не виникло короткого замикання або пошкодження у відповідній схемі.
E11	Помилка сигналу позиціонування	Вимкніть машину. Перевірте, чи є проблеми із з'єднанням енкодера або чи не є воно надто ослабленим. Якщо все в порядку, виправте проблеми і увімкніть машину.
E14	Помилка енкодера	Вимкніть машину, перевірте, чи погано підключений енкодер або чи не ослаблене з'єднання. Виправте підключення і увімкніть машину.
E15	Аномальне перевищення струму в модулі живлення	Вимкніть машину, а потім увімкніть її знову.
E16	Перемикач безпеки, що контролює тиск на педаль, не знаходиться в належному положенні	Будь ласка, перевірте, чи притискна лапка повертається до належного положення, чи не пошкоджений перемикач притискної лапки або роз'єм.
E17	Перемикач захисту машини встановлено неправильно	Вимкніть машину та переконайтеся, що вона знаходиться в правильному положенні, а ртутний вимикач не зміщений і не пошкоджений.
E18	Положення перемикача захисту голководія некоректне	Будь ласка, перевірте, чи закрита кришка машини (за якою знаходиться голководій), чи справний перемикач захисту голководія та чи немає проблем із роз'ємом
NC	Передня операційна панель, інтегрована з інтерфейсом центрального процесора, повідомляє про помилку зв'язку	Будь ласка, перевірте блок управління та його з'єднання, виправте виявлені проблеми і знову увімкніть систему.



B

overlock.com.ua

