



Manual de funcionamiento de la caja de control eléctrico E4S

Jack

China No.1

Shanghai stock
listed

Instrucciones de funcionamiento del panel

En la interfaz P, el primer tubo muestra "P", el segundo tubo muestra la posición actual de la aguja, la imagen 1 muestra la posición superior e inferior de la aguja.



Fig.1-Interfaz de visualización de parada de aguja superior e inferior

1. Modificar la velocidad

En el panel se muestra P.

Presione + o - para ajustar la velocidad + / - para ajustar la velocidad arriba o abajo, para prensa corta utilice + o - para ajustar a mayor velocidad a 100 RPM y bajar 100RPM, prensa alta + (-) velocidad rápida hacia abajo. Después de 3 segundos, el parámetro capturado y guardado en el panel en P.

2. Ajuste de la luz LED

En el panel se muestra P presionar + por 3 segundos el brillo de la luz Led.

3. Reseteo de Fabrica

En el Panel se muestra P, presione - por 3 segundos, el parámetro regresara a la configuración de fábrica.

4. Descripción de Parámetro

No.	Parámetro	Rango	Por defecto	Descripción
El panel muestra "P", presione + y - durante 3 segundos, interfaz de inter ingenieros, y muestra "F".				
K	Ajuste de luz LED.	0-3	2	0: Desactivado; Nivel 1-3
L	Velocidad de costura limite.	05-55	50	Disminución de 100rpm cada vez.
M	Cambio de posición de la aguja.	02	1	0: Apagado; 1: Aguja superior; 2: Aguja inferior.
H	Tiempo de Inactividad.	06	3	0: Apagado; Unidad: 10 min.
V	Velocidad mostrada.	01	0	0: Apagado 1: Encendido.
El panel muestra P, presione - por 3 segundos, monitoreando el parámetro, hasta que muestre J.				
J1	Tiempo real de velocidad .	El número que se muestra multiplicado por 100 será igual a la velocidad real		
J2	Tiempo real de energía.	El número mostrado multiplicado por 10 será igual a la energía.		

J3	Entrada de voltaje.	El número mostrado multiplicado por 10 equivale al voltaje real.
J4	Historial del voltaje.	Se muestra el historial de entrada baja de voltaje y la entrada más alta.
J5	Historial de errores.	Se muestra el historial de errores y el código, solamente muestra los últimos 5.
J6	Tiempo de funcionamiento acumulado	El número mostrado multiplicado por 10 es equivalente al tiempo real por hora

5. Descripción del código error

Err	Motivo	Solución
E1	Motor atascado.	Favor de reducir la capacidad de carga del motor y posterior a encienda el motor. Revisar si el enchufe del motor no esta sujeto o se cayo Checar si el material para coser es pesado Revisar si la máquina de coser, necesita lubricante
E2	Sobre corriente de Software.	En caso que el motor se haya utilizado en exceso. Reinicie la máquina después de algunos minutos , revisar si la tela es muy pesada.
E3	Guardado de parámetros anormal	Reinicie la máquina después de algunos minutos o permita que la máquina entre en descanso. (presione – 3S. Si el problema no se resuelve, contacte a los distribuidores.
E4	Motor con dificultades.	Revisar si la línea 10 Core se conecta bien, revise si la línea está bien conectada.
E5	Señal de sincronización.	Si olvido insertar el cable sincronizador antes de prender la máquina. Para revisar que la señal de la posición de las agujas superiores e inferior y están en acción.
E6	Regulador de velocidad anormal.	Para checar que el prensatelas se encuentra en la posición correcta o no, checar que el apagador de seguridad no esté dañado, y el registro de velocidad este normal.
E7	Detector de circuito fallido.	Por favor, compruebe si la placa de circuito está limpia; Por favor, compruebe si la tensión de alimentación es normal; Por favor, espere después de reiniciar la alimentación o el reinicio (por favor, compruebe cuidadosamente cada función de la placa de alimentación.
EA	Sobre corriente del Hardware.	Corte la corriente y reinicie la máquina. Revise que el voltaje sea normal. Trate de restaurar las fallas.
EB	Sistema con voltaje alto.	Corte la corriente, revise si el voltaje es alto. Si esto es el caso ajuste el rango de voltaje reinicie la máquina hasta que esta llegue a 220 V.
EC	Sistema con bajo voltaje.	Si el voltaje es anormal, revise si el voltaje es normal o no. Esperar a que llegue la electricidad, y restaurar nuevamente.

Manual de funcionamiento de la caja de control eléctrico

Máquina de coser Jack

JACK SEWING MACHINE

HTTP://WWW.CHINAJACK.COM

Jacid de México

- Dirección de la empresa :

Paseo Tollocan #121 La Concepción, San Mateo Atenco, Méx.

Código Postal: 52105

- Departamento de Comercio Interno :

(TEL) : 728 285 4388

EXTENSIONES : VENTAS: 103
CONMUTADOR 101
CONTABILIDAD 108
TALLER 113 y 114

- www.jacid.com.mx
- www.jack.jacid.com.mx

