



Manual de control eléctrico W4-D

JACK

China No.1

Shanghai stock
listed







1. Operación de control eléctrico

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.




Figura 1. Interfaz de visualización del tope de aguja superior e inferior

1.1 Modificar la velocidad

El panel muestra "P". A continuación, pulse  o  para ajustar la velocidad hacia arriba y hacia abajo, pulse brevemente  o  para ajustar la velocidad hacia arriba 100RPM y hacia abajo 100RPM, pulse prolongadamente  () velocidad rápidamente hacia arriba (hacia abajo). Después de 3 segundos, el parámetro guardado y el panel de nuevo a la "P".



1.2 Ajuste de la posición de la aguja


El panel muestra "P", pulse  durante 3 segundos, luego ajuste la posición hacia arriba o hacia abajo.

1.3 Restablecimiento de fábrica


En la interfaz "P", presione y mantenga presionado el botón durante 3 segundos y los parámetros se restaurarán a la configuración de fábrica (excepto los datos de monitoreo J4, J5 y J6)

1.4 Descripción de los parámetros

No.	Parámetro	Rango	Por defecto	Descripción
El panel muestra "P", pulse  y  durante 3 segundos, interfaz entre ingenieros, y muestra "F".				
K	Ajuste de la luz LED	0~3	2	Brillo: nivel 1-3
L	Velocidad de costura limitada	05~55	50	Disminuye 500rpm cada vez
M	Cambio de posición de la aguja	0~1	1	0: apagado; 1: encendido
H	Tiempo de latencia	0~6	3	0: desactivado; unidad: 10 min

V	Indicación de velocidad	0~1	0	0: apagado; 1: encendido
El panel muestra "P", pulse  durante 3 segundos, parámetro de inter monitorización, y muestra "J".				
J1	Velocidad en tiempo real	El número que se muestra multiplica por 100 igual a la velocidad real.		
J2	Potencia en tiempo real	El número indicado multiplica por 10 la potencia real.		
J3	Tensión de entrada	El número indicado multiplica por 10 la potencia real.		
J4	Tensión histórica	Muestra la tensión de entrada histórica más baja y la tensión de entrada más alta.		
J5	Error histórico	Muestra el código de error histórico (sólo muestra los 5 últimos).		
J6	Tiempo de funcionamiento acumulado	El número mostrado multiplica por 10 el tiempo real (hora).		

1.5 Descripción del código de error

Código de error	Motivos	Soluciones
E1	Motor golpeado	El motor se ha quedado sin capacidad de carga, reduzca la capacidad de carga del motor y vuelva a arrancarlo; Compruebe si el enchufe del motor está suelto o apretado; Compruebe si el material de costura es demasiado pesado; Compruebe si la máquina necesita lubricación.
E2	Software sobre corriente	El motor esta demasiado usado, reinicie la maquina despues de varios minutos, luego por favor revise si la tela es demasiado pesada.
E3	Guardado de parámetros anormal	Reinicie la máquina después de varios minutos o reiniciela (presione  3 s); Si el problema no se resuelve, comuníquese con los distribuidores.
E4	Salón del motor con problema.	Verifique si la línea de 10 núcleos se conecta bien o no, verifique si la línea de conexión del pasillo está bien o no.
E5	La señal del sincronizador.	Olvídese de insertar el cable sincronizador antes de encender la máquina para verificar que tanto la señal de posición de la aguja hacia arriba como la señal de posición de la aguja hacia abajo estén funcionando.
E6	Regulador de velocidad anormal.	Para comprobar si el prensatelas vuelve a la posición correcta o no, para comprobar si el botón del interruptor de seguridad está dañado o no, la salida es anormal o no.
E7	Detección de corriente y circuito completo.	Compruebe si la placa de circuito está limpia; Compruebe si el voltaje de alimentación es normal; Espere después de reiniciar la alimentación o restablecerla (verifique cuidadosamente cada función de la placa de alimentación).

EA	Hardware sobrecorriente	Corte la alimentación y reinicie; compruebe si el voltaje de suministro es normal; Intente restaurar los valores predeterminados de fábrica.
EB	Sistema sobre voltaje	Corte inmediatamente la alimentación y verifique si el voltaje de suministro es demasiado alto; en caso afirmativo, ajuste el voltaje nominal y luego comience a trabajar (voltaje nominal: 220 V).
EC	Sistema bajo voltaje	Significa que el voltaje es anormal, verifique si el voltaje es normal o no; Significa esperar la energía y necesita reiniciar nuevamente o recuperar el restablecimiento de fábrica.
ED	Protección de resistencia de freno	Compruebe si el enchufe de la resistencia de freno está suelto o caído; compruebe si el voltaje de suministro es normal; Intente restaurar los valores predeterminados de fábrica o reinicie.

Manual 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

