خياطة داخلى (GC6150D)

الدخول للبرامج (4-1) الضغط على (P)
الدخول للبرامج (12-5) الضغط على (P, S) مع التشغيل

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
1	السرعة	100-5000	4000
2	سرعة أول غرزة	100-800	250
3	زرار الأمان	0000 ايقاف 0001 تشغيل	0001 تشغيل
4	ضبط المصنع	0000	
5	السرعة الداخلية	100-5000	4500
6	اتجاه الدوران	0001 اوفر 0002 سنجر	0002 سنجر
12	التلبين	0000-0001	0000

العطل	السبب
Er-1	الموتور أو الماكينة قافشة
Er-2	
Er-3	الكهرباء
Er-4	الماكينة قافشة
Er-5	الوصلات أو وقفة الماكينة غير صحيحة
Er-6	
Er-7	الموتور
Er-8	وضع الماكينة فى الحوض

خياطة تبيكال نص كمبيوتر (6158)

الدخول للبرامج (1-20) الضغط على (P) اثناء تشغيل الماكينة
الدخول للبرامج (21-35) الضغط على (P) طويلة مع تشغيل الماكينة
الدخول للبرامج (36-40) الضغط على (P + S) طويلة مع تشغيل الماكينة
ضبط المصنع : (↑ + ↓) مع تشغيل الماكينة ثم الضغط على (S) ثم الضغط على (P)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
P01	السرعة	200-5000	3700
P04	سرعة البداية البطيئة	200-1500	400
P05	عدد غرز البداية البطيئة	1-15	2
P07	ضبط وقفة الطارة	0-24	0
P09	وقوف الابرة اوتوماتيك	0-1	1
P10	مفتاح الأمان	0-2	1
P15	وظيفة زرار الغرز	(0) نصف غرزة (1) غرزة كاملة (2) نصف غرزة متصل (3) غرزة كاملة متصل	(0) نصف غرزة
P21	اتجاة الدوران	0 سنجر 1 اوفر	0 سنجر
P22	سرعة التليين	200-5000	3500
P26	التليين	0-1	0
P37	السرعة الداخلية	200-5000	4000

العطل	السبب
E01	الكهرباء غير منتظمة أو الكنترول
E02	
E05	البدال
E07	الكنترول أو الموتور أو الماكينة لافشة
E09	الموتور
E11	
E12	وقفة الطارة غير صحيحة
E14	الموتور
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان

٢ أبرة ماتور داخلى (YSC-8703)

الدخول للبرامج الضغط على (P)
الدخول للبرامج فنة (O) الضغط على (P) مع التشغيل
ضبط المصنع : الضغط على (P , S) مع التشغيل

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
S1	السرعة	100-5000	4000
OB	التليين	100-800	250

العطل	السبب
W1	البدال
W2	الضغط على البدال مع التشغيل
W4	وضع الماكينة فى الحوض
E1	الكهرباء
E5	الموتور أو الماكينة قافشة
E6	الموتور أو الكنترول أو الوصلات
EA	الكنترول أو الموتور أو الوصلات
EB	الموتور أو الوصلات

خياطة قص فتلة(GC6910)

الدخول للبرامج الضغط على (P)

الدخول للبرامج فنة (O) الضغط على (P) مع التشغيل

ضبط المصنع : مع التشغيل

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
S01	السرعة	500-5000	3500
S03	سرعة فارماتورة البداية	500-2500	1800
S04	سرعة فارماتورة النهاية	500-2500	1800
S07	سرعة القص	150-300	200
A09	تشغيل رفع الدواس	0-1	1
A14	رفع الدواس عند التوقف	0-1	1
A15	رفع الدواس بعد القص	0-1	1
A18	وقفة الابرة اوتوماتيك	0-1	1
A19	حساسية البدال فى نصف المرحلة	0-1-2	1
O15	تشغيل الرقم السرى	0-1	1
O17	ضبط المصنع	0-1	0
O26	التليين	0-1	0
O27	الرقم السرى	1234	2020
O31	زرار الأمان	0-1	1
O51	ضبط المصنع	0-1	0
O66	وقت رفع الدواس فى الاعلى	1-10	5
O72	عزم الموتور	0-10	8

العطل	السبب
E01	الكهرباء غير منتظمة
E02	
E03	
E04	
E06	الكهرباء أو الماكينة قافشة
E08	
E09	الموتور
E10	الكنترول أو الموتور
E11	الموتور
PEDL	البدال
CARE	زرار الأمان
HALL	الموتور
KEY1	الكنترول
KEY2	

خياطة قص فتلة (GC6880D4)

الدخول للبرامج (1-43) الضغط على (P) اثناء التشغيل
الدخول للبرامج (44-67) الضغط على (P) مع التشغيل
الدخول للبرامج (68-86) الضغط على (S) مع التشغيل

ضبط المصنع : الضغط مثل الصورة مع التشغيل

ثم (S) مرتين

ضبط وقفة الماكينة :
1 - الدخول على برنامج (P-72) ثم ضبط الوقفة فى أعلى نقطة من الطارة ثم الضغط على (S)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
P01	السرعة	100-3700	3500
P02	عزم الموتور	1-100	80
P04	سرعة فرماتورة البداية	200-2500	1800
P05	سرعة فرماتورة النهاية	200-2500	1800
P11	زرار الفرماتورة	J فرماتورة B غرزة غرزة	J فرماتورة
P27	اللغة	N-4	2
P43	اتجاه الدوران	CCW سنجر CW اوفر	CCW سنجر
P49	سرعة القص	100-500	250
P53	حساسية البدال فى نصف المرحلة	ON-OFF	OFF
P56	وقوف الابرة اوتوماتيك	0-1	1
P57	زمن وقوف الدواس فى الأعلى	1-120	10
P60	سرعة التليين	100-3700	3500
P62	التليين	0-1	0
P66	زرار الأمان	0-2	1
P68	السرعة الداخلية	100-5000	4500

العطل	السبب
E01	الكهرباء غير منتظمة أو الكنترول
E02	
E03	الكنترول
E05	البدال
E07	الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة
E08	وضع كويل الفرماتورا غير صحيح او الكويل تالف
E09	الموتور
E11	
E14	
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان
E20	الموتور

خياطة تبيكال (6890)

الدخول للبرامج (1-43) الضغط على (P) اثناء التشغيل

الدخول للبرامج (44-67) الضغط على (P) طويلة اثناء التشغيل

الدخول للبرامج (68-86) الضغط على **ثم كتابة الرقم السرى (2017) ثم الضغط على (S)**

ضبط المصنع : الضغط على **لمدة 5 ثوانى**

ضبط وقفة الماكينة

الدخول على برنامج (P-72) ثم ضبط الوقفة فى أعلى نقطة من الطارة ثم الضغط على (S)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
P01	السرعة	100-3700	3500
P02	عزم الموتور	1-100	80
P04	سرعة فرماتورة البداية	200-2500	1800
P05	سرعة فرماتورة النهاية	200-2500	1800
P11	زرار الفرماتورة	J فرماتورة B غرزة غرزة	J فرماتورة
P27	اللغة	N-4	2
P43	اتجاه الدوران	CCW سنجر CW اوفر	CCW سنجر
P49	سرعة القص	100-500	250
P53	حساسية البدال فى نصف المرحلة	ON-OFF	OFF
P56	وقوف الابرة اوتوماتيك	0-1	1
P57	زمن وقوف الدواس فى الأعلى	1-120	10
P60	سرعة التليين	100-3700	3500
P62	التليين	0-1	0
P66	زرار الأمان	0-2	1
P68	السرعة الداخلية	100-5000	4500

العطل	السبب
E01	الكهرباء غير منتظمة أو الكنترول
E02	
E03	الكنترول
E05	البدال
E07	الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة
E08	وضع كويل الفرماتورا غير صحيح او الكويل تالف
E09	الموتور
E11	
E14	
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان
E20	الموتور

اوفر ٥ فتلة (GN9000D)

الدخول للبرامج (1-36) الضغط على (i + ↓↑) ثم كتابة الرقم السرى (7779)

الدخول للبرامج (37-84) الضغط على (i + ✉) ثم كتابة الرقم السرى (6669)

تغيير اللغة : الضغط على (i) لمدة 5 ثوانى

تشغيل الشفط المستمر : تغيير قيمة الشفط فى الشاشة من 30 الى 50

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
p-02	السرعة	300-7000	5000
p-11	اتجاه الدوران	0-1	1
p-28	زرار الأمان	0-1	1
p-31	ضبط المصنع	0-8	8
p-63	قيمة حساس البداية	10-1000	750
p-65	قيمة حساس الخياطة	10-1000	750
p-67	قيمة حساس القص	10-1000	550

العطل	السبب
ER-1	الكنترول أو الموتور
ER-2	
ER-3	الكهرباء غير منتظمة
ER-4	
ER-5	
ER-6	الموتور أو الماكينة قافشة
ER-7	الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة
ER-8	الكنترول
ER-9	الوصلات أو الموتور
ER-10	
ER-11	
ER-12	
ER-13	
ER-14	
ER-15	البدال
ER-16	الكنترول أو الكويلات
ER-18	الحساسات
ER-19	الشاشة أو الكنترول

اوفر ٤ فتلة (GN7100D)

الدخول للبرامج (1-25) الضغط على (P)
الدخول للبرامج (26-69) الضغط على (P) مع التشغيل
الدخول للبرامج (70-91) الضغط على (P+ S) مع التشغيل ثم الضغط على (S)
ضبط وقفة الماكينة :
1 - الدخول على برنامج (P-72) ثم ضبط الوقفة فى أعلى نقطة من الطارة ثم الضغط على (S)
2 - الدخول على برنامج (P-73) ثم ضبط الوقفة فى أقل نقطة من الطارة ثم الضغط على (S)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
P-01	السرعة	100-6000	4500
P-02	وضع الإبرة	0-1	0
P-13	حساسية البدال فى نصف المرحلة	0-2	0
P-27	عدد غرز القص فى البداية	0-50	3
P-28	عدد غرز القص فى النهاية	0-50	3
P-44	وقت وقوف الدواس فى الأعلى	10-990	50
P-45	سرعة القص	10-990	60
P-48	وقوف الابرة اوتوماتيك	0-1	1
P-56	التليين	0-1	0
P-62	إتجاه الدوران	0-1	0
P-63	اللغة	0-2	0
P-64	قيمة حساس رفع الدواس	0-100 %	80 %
P-65	قيمة حساس التشغيل	0-100 %	80 %
P-66	قيمة حساس القص	0-100 %	80 %
P-71	السرعة الداخلية	100-6000	4500
P-80	زرار الأمان	0-1	1
P-86	مستوى الصوت	1-5	5
P-90	الصوت	0-1	1

العطل	السبب
ER-1	الكهرباء غير منتظمة
ER-2	
ER-5	البدال
ER-7	الموتور أو الكنترول أو الماكينة قافشة
ER-10	الكنترول أو الكويلات
ER-11	الموتور أو وقفة الماكينة غير صحيحة
ER-14	الموتور أو الوصلات
ER-15	الكنترول
ER-16	وضع الدواس غير صحيح
ER-17	وضيعة الماكينة فى الحوض
ER-18	زرار الأمان
NC	الكنترول أو الوصلات

٢ ابرة عامود متحرك(YSC-8330)

الدخول للبرامج الضغط على (P)

الدخول للبرامج فنة (O) الضغط على (P) مع التشغيل

ضبط المصنع : مع التشغيل

ضبط وقفة الماكينة : الضغط على (O) مع التشغيل ثم ضبط وقفة الماكينة من الطارة ثم الضغط على (S)

ضبط عدد غرز تشغيل عامود ابرة واحد عن طريق برنامج (F3)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
S01	السرعة	500-5000	3500
S03	سرعة فارماتورة البداية	500-2500	1800
S04	سرعة فارماتورة النهاية	500-2500	1800
S07	سرعة القص	150-300	200
A09	تشغيل رفع الدواس	0-1	1
A14	رفع الدواس عند التوقف	0-1	1
A15	رفع الدواس بعد القص	0-1	1
A18	وقفة الابرة اوتوماتيك	0-1	1
A19	حساسية البدال فى نصف المرحلة	0-1-2	1
A22	الغاء فصل العامود اوتوماتيك	ON-OFF	ON
O15	تشغيل الرقم السرى	0-1	1
O17	ضبط المصنع	0-1	0
O26	التلبين	0-1	0
O27	الرقم السرى	1234	2020
O31	زرار الأمان	0-1	1
O51	ضبط المصنع	0-1	0
O66	وقت رفع الدواس فى الاعلى	1-10	5
O72	عزم الموتور	0-10	8

العطل	السبب
E01	الكهرباء غير منتظمة
E02	
E03	
E04	
E06	الكهرباء أو الماكينة قافشة
E08	
E09	الموتور
E10	الكنترول أو الموتور
E11	الموتور
E13	الكنترول
E14	الكويلات أو الكنترول
E15	
E16	
E17	
E18	
E19	
E21	الكنترول
E24	الكنترول
PEDL	البدال
d	الوصلات
HALL	الموتور
CARE	زرار الأمان
0	الشاشة

خياطة كروشية كبير (GC202DCX – GC303DCX)

الدخول للبرامج (1-43) الضغط على (P) اثناء التشغيل
الدخول للبرامج (44-67) الضغط على (P) مع التشغيل
الدخول للبرامج (68-86) الضغط على (S) مع التشغيل

ضبط المصنع : الضغط على (↑+↓) مع التشغيل ثم (S) مرتين

ضبط وقفة الماكينة :
1 - الدخول على برنامج (P-72) ثم ضبط الوقفة فى أعلى نقطة من الطارة ثم الضغط على (S)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
P01	السرعة	100-3700	3500
P02	عزم الموتور	1-100	80
P43	اتجاه الدوران	CCW سنجر CW اوفر	CCW سنجر
P56	وقوف الابرة اوتوماتيك	0-1	1
P60	سرعة التليين	100-3700	3500
P62	التليين	0-1	0
P66	زرار الأمان	0-2	1
P68	السرعة الداخلية	100-5000	4500

العطل	السبب
E01	الكهرباء غير منتظمة أو الكنترول
E02	
E03	الكنترول
E05	البدال
E07	الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة
E08	وضع كويل الفرماتورا غير صحيح او الكويل تالف
E09	الموتور
E11	
E14	
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان
E20	الموتور