# ***كوع ماتور داخلى***

**الدخول للبرامج الضغط على ( P, S ) ثم كتابه الرقم السرى (6668)**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| 2 | السرعة | 300-7000 | 4500 |
| 11 | إتجاه الدوران | 0 اوفر<br>1 سنجر | 1 سنجر |
| 14 | وضع الإبرة | 0 فوق<br>1 تحت | 0 فوق |
| 24 | التليين | 0-1 | 0 |
| 31 | ضبط المصنع | 0 | 8 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| E-01 | الكنترول او الكهرباء |
| E-02 | |
| E-03 | |
| E-04 | |
| E-05 | |
| E-06 | الموتور |
| E-07 | الموتور أو الماكينة قافشة |
| E-08 | الكنترول |
| E-09 | الكنترول او الكهرباء |
| E-10 | |
| E-11 | |
| E-12 | |
| E-13 | الموتور |
| E-14 | الكنترول |
| E-15 | البدال |

# عراوى ماتور داخلى

**الدخول للبرامج (1-10) الضغط على (P) اثناء تشغيل الماكينة**
**الدخول للبرامج (11-33) الضغط على (P) مع تشغيل الماكينة**
**ضبط المصنع : (▼، ▲) ثم (S) ثم (P) طويلة**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| 1 | السرعة | 10-320 | 300 |
| 3 | سرعة القص | 70-100 | 70 |
| 7 | رفع الدواس أوتوماتيك | 0 إلغاء<br>1 تشغيل | 1 تشغيل |
| 14 | وقت رفع الدواس | 1-990 | 5 |
| 22 | وضع الإبرة أوتوماتيك | 0 إلغاء<br>1 تشغيل | 1 تشغيل |
| 30 | زرار الأمان | 0 إلغاء<br>1 تشغيل | 1 تشغيل |
| 33 | إتجاه الدوران | 0 اوفر<br>1 سنجر | 1 سنجر |

| العطل | السبب |
|---|---|
| E7 | الموتور أو الكنترول أو الماكينة قافشة |
| E9 | الموتور |
| E11 | حساس الإبرة |
| E12 | وقفة المقص العلوى |
| E13 | الكنترول |
| E14 | الكنترول |
| E15 | الكنترول |
| E17 | زرار الأمان |
| E18 | زرار الأمان |
| E19 | زرار الأمان |

# زراير ماتور داخلى (1*3)

**الدخول للبرامج الضغط على ( - , P ) ثم كتابة الرقم السرى (2013)**

**ضبط المصنع الضغط على (+ ,P) ثم (OK) طويلة**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| 1 | السرعة | 200-1800 | 1500 |
| 25 | التليين | 0-1 | 0 |
| 55 | تشغيل الوايبر | 0-1 | 0 إيقاف<br>1 تشغيل |
| 63 | زرار الأمان | 0-1 | 0 إيقاف<br>1 تشغيل |
| 71 | السرعة | 200-1800 | 1500 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| ER-01 | الطارة |
| ER-02 | البدال |
| ER-03 | الموتور |
| ER-04 | الكنترول أو الماكينة قافشة |
| ER-05 | الكنترول |
| ER-07 | الموتور أو الكنترول أو الوصلات |
| ER-09 | الكنترول |
| ER-13 | الحساس |
| ER-14 | الحساس |
| ER-15 | الموتور |

# أورليه قص فتلة

**الدخول للبرامج الضغط على ( - , P ) ثم كتابة الرقم السرى (2014)**

**ضبط المصنع الضغط على (+ ,P) ثم (OK) طويلة**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| 1 | السرعة | 200-6500 | 4500 |
| 22 | إتجاه الدوران | 0 سنجر<br>1اوفر | 0سنجر |
| 25 | التليين | 0-1 | 0 |
| 38 | سرعة القص | 10-900 | 110 |
| 62 | وقت نزول الدواس | (1-120) ثانية | 10 ثانية |
| 71 | السرعة الداخلية | 200-6500 | 4500 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| ERR-02 | البدال |
| ERR-03 | الموتور |
| ERR-04 | الكنترول أو الماكينة قافشة |
| ERR-05 | الكنترول |
| ERR-07 | الكنترول أو الموتور أو الوصلات |
| ERR-09 | الكنترول |
| ERR-12 | الحساس |
| ERR-13 | الكنترول أو المقص |

# ***اوفر 806 - اورليه -R1-S1-DP-V1***

**الدخول للبرامج الضغط على ( - , P ) ثم كتابة الرقم السرى (2013)**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| 0 | ضبط المصنع | 0 | 0 |
| 1 | السرعة | 200-6500 | 4500 |
| 2 | إتجاه الدوران | 0 اوفر<br>1 سنجر | 0 اوفر |
| 10 | التليين | 0-1 | 0 |

**ضبط المصنع الضغط على (+ ,P) ثم (S) طويلة**

| العطل | السبب |
|---|---|
| ER-01 | الطارة |
| ER-02 | البدال |
| ER-03 | الموتور |
| ER-04 | الكنترول أو الماكينة قافشة |
| ER-05 | الكنترول |
| ER-07 | الكنترول أو الموتور أو الوصلات |

# ***كنترول D***

**الدخول للبرامج الضغط على ( S ) طويلة ثم تغيير البرنامج عن طريق (S)**
**تغيير قيمة البرنامج (P) ثم للحفظ (S) طويلة**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| P.a | السرعة | 10-40 | 40 |
| P.b | اتجاه الدوران | 0 اوفر<br>1 سنجر | 1 سنجر |
| P.o | ضبط المصنع | 0-1 | 0 |

| العطل | *السبب* |
|---|---|
| 00 | الكنترول |
| 1 | الكنترول |
| 3 | الطارة |
| 5 | الموتور |
| 9 | البدال |
| 11 | الموتور |
| 99 | وضع الماكينة فى الحوض |

# كنترول المراحل

**الدخول للبرامج الضغط على ( P ) ثم (S)**
**تغيير قيمة البرنامج ثم للحفظ (S)**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| P002 | وقفة الابرة اوتوماتيك | 0-1 | 1 |
| P062 | السرعة | 150-5000 | 3500 |

**ضبط المصنع الضغط على (P) ثم (S) ثم اختيار (P001) ثم (S)**

**ضبط وقفة الماكينة : الضغط على (F) ثم اختيار (F0) ثم ضبط الوقفة من الطارة ثم الضغط (S)**

| العطل | السبب |
|---|---|
| E-02 | الموتور |
| E-05 | |

# S2

**الدخول للبرامج الضغط على ( + , P )**

**ضبط المصنع : الضغط على (P) مع تشغيل الماكينة لمدة 5 ثوانى**

**ضبط وقفة الماكينة : الضغط على ( P , S ) ثم ضبط الوقفة من الطارة ثم الضغط على (S)**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| P-1 | السرعة | 200-4000 | 3500 |
| P-2 | وقوف الابرة فى الاعلى اوتوماتيك | 0 ايقاف<br>1 تشغيل | 1 تشغيل |
| P-8 | سرعة القص | 200-600 | 350 |
| P-9 | التليين | 0-1 | 0 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| ER-02 | البدال |
| ER-03 | الموتور |
| ER-04 | الكنترول أو ضبط مصنع |
| ER-05 | الكنترول |
| ER-06 | تمييل الماكينة و عدلها |
| ER-07 | الكنترول أوالموتور أو الماكينة قافشة |
| ER-08 | وضع الماكينة فى الحوض |
| ER-09 | زيادة فى التيار الكهربى |

# اوفر شفط هواء (988) – R5

**الدخول للبرامج ( فئة P ) الضغط على (P) اثناء تشغيل الماكينة**
**الدخول للبرامج ( فئة S ) الضغط على (P) طويلة اثناء تشغيل الماكينة ثم كتاية الرقم السرى (2014)**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| S03 | عدد غرز البداية | 0-50 | 4 |
| S04 | عدد غرز النهاية | 0-50 | 12 |
| S19 | وقت رفع الدواس | 100-2000 | 1000 |
| S25 | زرار الأمان | 0-1 | 1 |
| S26 | سرعة القص | 1-1000 | 35 |
| S37 | اللغة | | |
| S38 | السرعة | 300-6500 | 4500 |
| S39 | ضبط المصنع | 0-1 | 0 |
| P26 | التليين | 0-1 | 0 |
| P32 | صوت الكنترول | 0-3 | 3 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| ER-01 | الطارة |
| ER-02 | البدال |
| ER-03 | الموتور |
| ER-04 | الكنترول أو الماكينة قافشة |
| ER-05 | الكنترول |
| ER-07 | الموتور |
| ER-09 | الكنترول |
| ER-10 | الحساس |
| ER-11 | مفتاح الأمان أو الباب مفتوح |
| ER-12 | مفتاح الأمان أو الباب مفتوح |

# S4 -S5 -S6 –ND J-M7 0- M71

**الدخول للبرامج (1-45) الضغط على (P) طويلة اثناء تشغيل الماكينة**

**الدخول للبرامج (46-79) الضغط على (P) طويلة مع تشغيل الماكينة**

**الدخول للبرامج (80-96) الضغط على (O) طويلة مع تشغيل الماكينة ثم كتاية الرقم السرى (8)**

**ضبط المصنع : ( P , O ) مع تشغيل الماكينة لمدة 5 ثوانى**

**ضبط وقفة الماكينة : ضبط الوقفة من الطارة ثم الضغط ( ↓ + O )**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| 1 | السرعة | 150-5000 | 4000 |
| 2 | عزم الموتور | 1-100 | 80 |
| 4 | سرعة فرماتورة البداية | 150-2800 | 1800 |
| 5 | سرعة فرماتورة النهاية | 150-2800 | 1800 |
| 11 | زرار الفرماتورة | JUKفرماتورة<br>BRO غرزة غرزة | JUK فرماتورة |
| 39 | عدد الغرز فى حالة (BRO) | 0-10 | 1 |
| 46 | اتجاه الدوران | CW اوفر<br>CCW سنجر | CCW سنجر |
| 48 | نوع ريشة الموتور | 0-3 | 3 |
| 54 | فرملة الموتور اثناء التشغيل | ON-OFF | OFF |
| 57 | زمن الوقوف فى التليين | 1-60 | 1 |
| 58 | التليين | ON-OFF | 0 |
| 59 | سرعة القص | 120-400 | 320 |
| 61 | زمن نزول الدواس | 0-990 | 250 |
| 63 | زمن رفع الدواس | 0-990 | 50 تشغيل<br>0 الغاء رفع الدواس |
| 64 | حساسية البدال فى نصف المرحلة | ON-OFF | OFF |
| 65 | مفتاح الأمان | 0-3 | 1 تشغيل<br>3 الغاء |
| 74 | زمن وقوف الدواس فى الأعلى | 1-200 | 10 |
| 77 | وقوف الابرة اوتوماتيك | ON-OFF | ON |
| 91 | السرعة الداخلية | 150-5000 | 4500 |
| 96 | ضبط المصنع | 0 | 5552 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| ERR-00 | البدال أو وضع الماكينة فى الحوض |
| ERR-04 | الكنترول |
| ERR-05 | الكنترول |
| ERR-06 | الكنترول أو الكويلات |
| ERR-07 | الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة أو القص |

# 430

**الدخول للبرامج الضغط على ( Test + Select ) مع تشغيل الماكينة**

**ضبط المصنع : الضغط على (Reset) لمدة 5 ثوانى مع تشغيل الماكينة و اختيار رقم (3) ثم (Reset) لمدة 5 ثوانى ثم (Test)**

| رقم البرنامج | الوظيفة | المدى | القيمة |
|---|---|---|---|
| K151 | سرعة أول غرزة | 200-3200 | 800 |
| K163 | السرعة | 200-3200 | 2500 |
| K277 | تشغيل الوايبر | 0-1 | 1 |
| K551 | التحكم فى العيار | 0-1 | 0 |
| K592 | سرعة القص | 200-800 | 400 |
| K655 | الغاء E-110 | ON-OFF | ON |
| K750 | التليين | 0-1 | 0 |

| العطل | السبب |
|---|---|
| E025 | البدال |
| E035 | |
| E050 | زرار الأمان |
| E051 | |
| E055 | |
| E065 | الضغط على المفاتيح اثناء التشغيل |
| E100 | التشحيم |
| E110 | وقفة الإبرة غير صحيحة |
| E111 | |
| E120 | كابلات الموتور |
| E121 | مشكلة فى المقص |
| E130 | الموتور أو الكنترول |
| E131 | |
| E132 | |
| E133 | |
| E150 | الموتور |
| E200 | موتور X |
| E201 | |
| E202 | |
| E204 | |
| E205 | |
| E206 | |

| | |
|---|---|
| موتور Y | E210 |
| | E211 |
| | E214 |
| | E215 |
| | E216 |
| موتور رفع الدواس | E300 |
| | E301 |
| | E303 |
| الوصلات أو الكنترول | E401 |
| | E403 |
| | E410 |
| | E411 |
| | E413 |
| مشكلة فى C.F Card | E421 |
| | E422 |
| | E424 |
| | E425 |
| | E426 |
| الكنترول | E430 |
| | E440 |
| | E450 |
| | E451 |
| | E452 |
| | E474 |
| حجم الفرماتورة أكبر من الدواس | E500 |
| | E501 |
| | E502 |
| | E510 |
| | E511 |
| | E512 |
| | E530 |
| الوصلات | E690 |
| | E691 |
| الكنترول | E700 |
| | E705 |
| | E710 |
| | E711 |
| | E712 |
| | E713 |
| | E740 |

# ***1900-1904***

| رقم البرنامج | الوظيفة |
|---|---|
| U01 | السرعة |
| U200 | اللغة |
| K01 | البدال |
| K43 | سرعة القص |
| K56 | حدود موتور X موجب |
| K57 | حدود موتور X سالب |
| K58 | حدود موتور Y موجب |
| K59 | حدود موتور Y سالب |
| K140 | التحكم فى العيار |
| K150 | زرار الأمان |
| K200 | ضبط المصنع |
| K241 | تغيير نوع الماكينة |

# 436

| رقم البرنامج | الوظيفة |
|---|---|
| U900 | اللغة |
| K70 | البدال |
| K163 | السرعة |
| K270 | حساس الفتلة |
| K458 | حدود موتور X موجب |
| K459 | حدود موتور X سالب |
| K460 | حدود موتور Y موجب |
| K461 | حدود موتور Y سالب |
| K551 | التحكم فى العيار |
| K592 | سرعة القص |
| K594 | ضبط وقفة النطار |
| K900 | ضبط المصنع |

# ***1790***

| رقم البرنامج | الوظيفة |
|---|---|
| U18 | حجم السكينة |
| U19 | عدد ضربات السكينة |
| U20 | حساس الفتلة |
| U200 | اللغة |
| K01 | البدال |
| K05 | قوة السكينة |
| K07 | السرعة |
| K29 | سرعة القص |
| K150 | زرار الأمان |
| K200 | ضبط المصنع |