خياطة داخلى (6150)

الدخول للبرامج (1-4) الضغط على (P)
الدخول للبرامج (5 -12) 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	إتجاه الدوران	0001 اوفر 0002 سنجر	0002 سنجر
12	التليين	0000-0001	0000

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

خياطة داخلى (6158) – اوفر داخلى (GN7100D)

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 التشغيل ثم الضغط على (S) 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	إتجاه 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 قافشة
E09	الموتور
E11	
E12	وقفة الطارة غير صحيحة
E14	الموتور
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان

أبرة ماتور داخلى 2 (YSC-8703)

الدخول للبرامج الضغط على (P)
الدخول للبرامج فنة (O) الضغط على (P) مع تشغيل الماكينة
ضبط المصنع الضغط على (P, S) مع تشغيل الماكينة

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
S1	السرعة	100-5000	4000
OB	التليين	0-1	0

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

خياطة قص فتلة (GC6910)

الدخول للبرامج الضغط على (P)

الدخول للبرامج فنة (O) الضغط على (P) مع تشغيل الماكينة

ضبط المصنع : **مع التشغيل**

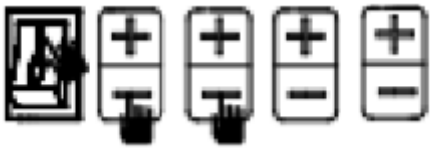
رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
S01	السرعة	200-6500	4000
S03	سرعة فارماتورة البداية	500-2500	1800
S04	سرعة فارماتورة النهاية	500-2500	1800
S07	سرعة القص	150-300	200
D1	ضبط وقفة الموتور	360-0	50
A09	تشغيل رفع الدواس	0-1	1
A14	رفع الدواس عند التوقف	200-6500	4500
A15	رفع الدواس بعد القص	0-1	1
A18	وقفة الابرة اوتوماتيك	0-1	1
A19	حساسية البدال فى نصف المرحلة	0-1-2	1
O05	قوة كويل رفع الدواس	1-10	5
O09	قوة كويل الفرماتورة	1-10	5
O15	تشغيل الرقم السرى	0-1	0
O16	السرعة الداخلية	200-6500	4500
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
E-01	الكهرباء غير منتظمة
E-02	
E-03	
E-04	
E-06	الكهرباء غير منتظمة أو الماكينة قافشة
E-08	
E-09	الموتور
E-10	الكنترول أو الموتور
E-11	الموتور
PEDL	البدال
CARE	زرار الامان
HALL	الموتور
KEY1	الكنترول
KEY2	

خياطة قص فتلة (GC6880)

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
الدخول للبرامج (89-160) الضغط على (فرماتورة النهاية) مع التشغيل

ضبط المصنع الضغط مثل الصورة مع التشغيل



ثم (S) مرتين

ضبط وقفة الماكينة
الدخول على برنامج (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
P15	وظيفة زرار الغرز	(0) نص غرزة (1) غرزة كاملة	(1) غرزة كاملة
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
E10	كويل رفع الدواس أو الكنترول
E11	وقفة الموتور غير صحيحة
E14	الموتور
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان
E20	الموتور

خياطة قص فتلة (6890)

الدخول للبرامج (1-43) الضغط على (P) اثناء التشغيل
الدخول للبرامج (44-67) الضغط على (P) طويلة اثناء التشغيل

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

ضبط المصنع : الضغط على لمدة 5 ثوانى

ضبط وقفة الماكينة
الدخول على برنامج (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
P15	وظيفة زرار الغرز	(0) نص غرزة (1) غرزة كاملة	(1) غرزة كاملة
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
P125	حساس الركبة	0-500	50
P127		0-50	50

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
E10	كويل رفع الدواس
E11	وقفة الموتور غير صحيحة
E14	الموتور
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان
E20	الموتور

اوفر قص 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	4500
P-11	اتجاه الدوران	0-1	1
P-28	زرار الأمان(النضارة)	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	الكهرباء غير منتظمة أو الكنترول
ER-2	
ER-3	
ER-4	
ER-5	
ER-6	الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة
ER-7	
ER-8	الكنترول
ER-9	الموتور أو الوصلات غير صحيحة
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 قص فتلة (GN7100D)

الدخول للبرامج (1-25) الضغط على (P)
الدخول للبرامج (25-69) الضغط على (P) مع التشغيل
الدخول للبرامج (70-91) الضغط على (P + S) مع التشغيل ثم الضغط على (S)

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
P-01	السرعة	200-4000	3500
P-02	وضع الإبرة	0-1	0
P-13	حساسية البدال فى نصف المرحلة	0-2	0
P-27	طول الفتلة فى البداية	0-50	3
P-28	طول الفتلة فى النهاية	0-50	3
P-44	وقت وقوف الدواس فى الأعلى	10-990	50
P-46	الشفط المستمر	OFF- CONT	CONT
P-48	وقوف الابرة اوتوماتيك	0-1	1
P-56	التليين	0-1	0
P-62	اتجاه 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 (عامود الدواس)	0-1	1
P-81	زرار الأمان (النضارة)	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 عامود الدواس غير صحيح
ER-17	وضع باب الماكينة غير صحيح
ER-18	زرار الأمان (النضارة)
NC	الكنترول أو الوصلات

2 ابرة عامود متحرك (YSC-8330)

الدخول للبرامج الضغط على (P)

الدخول للبرامج فنة (O) الضغط على (P) مع تشغيل الماكينة

ضبط المصنع : _____ مع التشغيل)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
S01	السرعة	200-6500	2200
S03	سرعة فارماتورة البداية	500-2500	1800
S04	سرعة فارماتورة النهاية	500-2500	1800
S07	سرعة القص	150-300	200
D1	ضبط وقفة الموتور	360-0	50
A09	تشغيل رفع الدواس	0-1	1
A14	رفع الدواس عند التوقف	200-6500	4500
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	OFF
O05	قوة كويل رفع الدواس	1-10	5
O09	قوة كويل الفرماتورة	1-10	5
O15	تشغيل الرقم السرى	0-1	0
O16	السرعة الداخلية	200-6500	2500
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
E-01	الكهرباء غير منتظمة
E-02	
E-03	
E-04	
E-06	الكهرباء غير منتظمة أو الماكينة قافشة أو الكنترول
E-08	
E-09	الموتور
E-10	الكنترول أو الموتور
E-11	الموتور
E-13	الكنترول
E-14	الكنترول أو الكويلات
E-15	
E-16	
E-17	
E-18	
E-19	
E-21	الكنترول
E24	
PEDL	البدال
CARE	زرار الامان
HALL	الموتور
d	الوصلات
0	الشاشة

خياطة كروشية كبير (GC202DCX – GC303DCX)

الدخول للبرامج (1-43) الضغط على (P) اثناء تشغيل الماكينة
الدخول للبرامج (44-67) الضغط على (P) طويلة مع تشغيل الماكينة
الدخول للبرامج (68-86) الضغط على (S) مع تشغيل الماكينة
ضبط المصنع : الضغط على (↓+ ↑) مع تشغيل الماكينة ثم (S) مرتين

ضبط وقفة الماكينة
الدخول على برنامج (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	وقفة الموتور غير صحيحة
E14	الموتور
E15	الكنترول
E17	زرار الأمان
E20	الموتور

جلود سحب ثنائى قص فتلة (GC0330D3)

الدخول للبرامج (1-39) الضغط على (P) طويلة اثناء تشغيل الماكينة
الدخول للبرامج (40-79) الضغط على (P) طويلة مع تشغيل الماكينة
الدخول للبرامج (80-95) الضغط على (S) مع تشغيل الماكينة ثم كتابة الرقم السرى (1234)
ضبط المصنع
الدخول ل برنامج (Fn-79) ثم كتابة الرقم السرى (5555) ثم الضغط على (S)

رقم البرنامج	الوظيفة	المدى	القيمة
Fn-01	السرعة	5000-200	2000
Fn-02	عزم الموتور	150-10	120
Fn-03	سرعة فرماتورة البداية	2800-150	1200
Fn-04	سرعة فرماتورة النهاية	2800-150	1200
Fn-10	وظيفة زرار الفرماتورة	0 غرزة غرزة 1 فرماتورة	1 فرماتورة
Fn-25	حساسية البدال فى نصف المرحلة	0-1	1
Fn-40	اتجاه الدوران	1-0	0
Fn-42	التلبين	1-0	0
Fn-47	سرعة القص	400-100	300
Fn-52	زرار الأمان	1-0	0
Fn-58	وقت وقوف الدواس فى الأعلى	30-1	5
Fn-61	وقفة الابرة اوتوماتيك	1-0	1
Fn-79	ضبط المصنع	5555	5555
Fn-84	السرعة الداخلية	5000-200	2500

العطل	السبب
Err-0	البدال
Err-1	وقفة الموتور غير صحيحة
Err-2	الكنترول
Err-3	
Err-4	الكنترول أو الموتور أو الماكينة قافشة
Err-5	الكهرباء غير منتظمة أو الكنترول
Err-6	
Err-7	الماكينة قافشة
Err-8	الموتور
Err-9	
Err-E	الماكنة محتاجة ضبط مصنع
Err-F	زرار الأمان