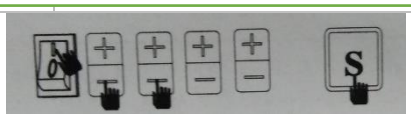
قص فتلة ZOJE

البرنامج	الوظيفة	المدى	أساسي البرنامج
1	السرعة الخارجية	3700-100	3700
3	وقوف الابرة بالأعلى / الأسفل	الأعلى / الأسفل	الأسفل
4	سرعة فارمتورة البداية	3200-200	1800
5	سرعة فارمتورة النهاية	3200-200	1800
6	تعديل سرعة الفارمتورة	3200-200	1800
7	سرعة بداية الخياطة الخشنة	1500-200	400
8	عدد غرز البداية الخشنة	99-0	2
11	اختيار نمط الفارمتورة	جوكي / برازار	جوكي
14	البداية الخشنة	تشغيل/ تعطيل	تشغيل
38	اختيار وظيفة المقص	تشغيل/إيقاف	تشغيل
39	وقوف الدواسة بالأعلى/بالأسفل فور ايقاف التشغيل	اعلي/اسفل	اسفل
40	وقوف الدواسة بالأعلى/بالأسفل بعد القص	اعلي/اسفل	اسفل
43	تعديل اتجاه دوران الماتور	CCW/CW	CCW
49	سرعة المقص	500-100	250
52	زمن نزول الدواسة	990-10	120
53	الغاء رفع الدواسة عن طريق البدال	تشغيل/الغاء	الغاء
54	زمن القص	990-10	200
55	تعديل زمن الوايبر	990-10	380
56	رفع الابرة اتوماتيك عند تشغيل الماكينة	تشغيل/الغاء	تشغيل
57	زمن الحماية لنزول الدواسة عند إيقاف الخياطة	120-1	10
58	تعديل اتجاه الابرة بالأعلى	1799-0	40
59	تعديل اتجاه الابرة بالأسفل	1799-0	750
60	سرعة التلين	3700-100	2000
61	تلين 1	تشغيل / الغاء	الغاء
62	تلين 2	تشغيل / الغاء	الغاء
63	تلين 3	تشغيل / الغاء	الغاء
66	امان الماكينة ERROR 17	0-2	0 الغاء 2 تشغيل
68	قفل السرعة الداخلية	4000-100	3700
71	تعديل زمن رفع الدواسة	500-0	5
72	تعديل وقوف عمود الابرة		

92	تصحيح زاوية وقوف الماتور		160

ضبط المصنع: يتم اغلاق الماكينة ثم التشغيل مع الضغط على زر - - كما موضح أسفل بالصورة ثم ظهور برنامج 44 ثم الضغط مرتين علي زر ال S واغلاق الماكينة ثم التشغيل.



الاعطال

العطل	السبب
E1	كنترول
E2	كنترول
E3	كنترول
E5	بدال
E7	ماتور او الوصلات
E8	كنترول او كويل الفارمتورة
E9	سينكونيزر الماتور
E12	وقفة الماتور غير صحيحة
E13	كنترول
E14	الانكودر
E15	كنترول
E17	المقص
E20	الانكودر

- للدخول الي البرامج من رقم 1 الي 43 الضغط على الزر (P) من الشاشة الرئيسية
- للدخول الي البرامج من رقم 44 الي 67 يتم تشغيل الماكينة والضغط على الزر (P)
- للدخول الي كل البرامج يتم تشغيل الماكينة والضغط على زر الابرة بجوار (S) (P)