


ZOJE

A9200L

Instrukcja obsługi panelu
sterowania QD222B

Instrukcje bezpieczeństwa

1. Użytkownicy są zobowiązani do dokładnego przeczytania całej instrukcji przed instalacją lub obsługą maszyny.
2. Ten produkt musi być instalowany lub obsługiwany przez odpowiednio przeszkolony personel. Podczas instalacji należy wyłączyć całe zasilanie i pamiętać, aby nie pracować z zasilaniem.
3. Wszystkie instrukcje oznaczone znakiem  muszą być przestrzegane lub wykonane; w przeciwnym razie mogą wystąpić obrażenia ciała.
4. W celu zapewnienia idealnej obsługi i bezpieczeństwa, zabronione jest stosowanie przedłużacza z wieloma gniazdami do podłączenia zasilania.
5. Przy podłączaniu przewodów zasilających do źródeł zasilania należy upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada napięciu podanemu na tabliczce znamionowej silnika +20%.
6. Nie należy pracować w bezpośrednim świetle słonecznym, na zewnątrz i tam, gdzie temperatura w pomieszczeniu jest wyższa niż 45°C lub poniżej 0 °C.
7. Należy unikać pracy w pobliżu grzejnika, w obszarze zaroszenia lub przy wilgotności poniżej 10% bądź powyżej 90%.
8. Nie należy pracować w miejscach o dużym zapyleniu, w obecności substancji żrących lub lotnych gazów.
9. Unikać obciążania przewodu zasilającego przez ciężkie przedmioty, nadmierną siłę lub wyginanie.
10. Przewód uziemiający przewodu zasilającego musi być podłączony do systemu uziemienia zakładu produkcyjnego za pomocą przewodów i zacisków w odpowiednim rozmiarze. To połączenie powinno być wykonane na stałe.
11. Wszystkie ruchome części muszą być zabezpieczone przed odsłonięciem przez dostarczone części.
12. Przy pierwszym uruchomieniu maszyny należy obsługiwać ją z niską prędkością i sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów.
13. Przed wykonaniem następujących czynności należy wyłączyć zasilanie :
 1. Podłączanie lub odłączanie wszelkich złączy w skrzynce sterowania lub silniku.
 2. Nawlekanie igły.
 3. Podnoszenie głowicy maszyny.
 4. Naprawy lub regulacje mechaniczne.
 5. Praca na biegu jałowym.
14. Naprawy i prace konserwacyjne na wysokości powinny być wykonywane wyłącznie przez techników elektroników, posiadających odpowiednie przeszkolenie.
15. Wszystkie części zamienne do prac naprawczych muszą być dostarczane lub zatwierdzane przez producenta.
16. Nie używać żadnych przedmiotów ani siły do uderzania produktu.

Okres gwarancji

Okres gwarancji na ten produkt wynosi 1 rok od daty zakupu lub 2 lata od daty opuszczenia fabryki.

Szczegóły gwarancji

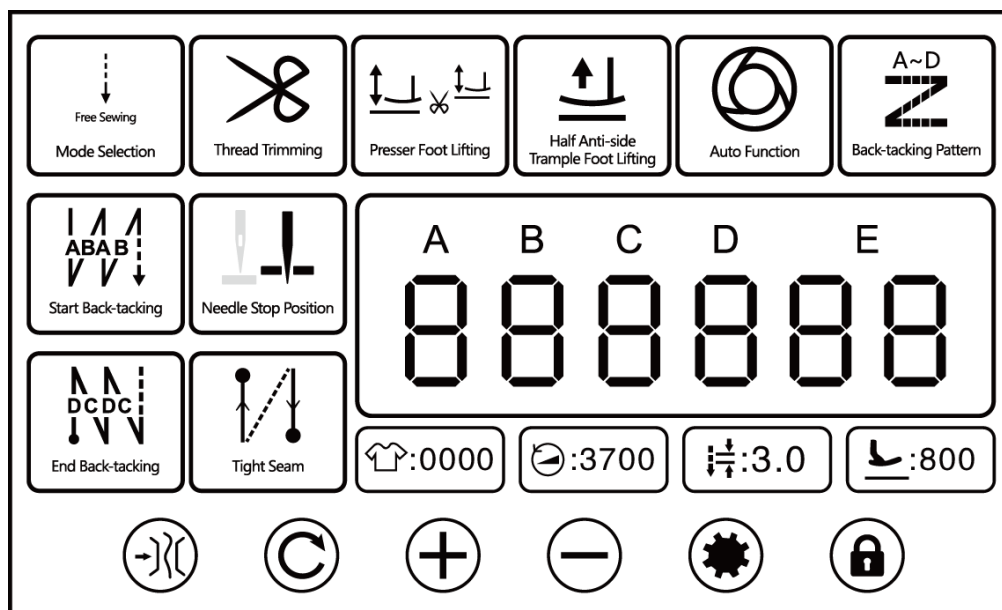
Wszelkie usterki stwierdzone w okresie gwarancyjnym przy normalnej eksploatacji zostaną naprawione bezpłatnie. Jednak koszt konserwacji będzie naliczany w następujących przypadkach, nawet w okresie gwarancyjnym:

1. Nieodpowiednie użytkowanie, w tym niewłaściwe podłączenie wysokiego napięcia, niewłaściwe zastosowanie, demontaż, naprawa, modyfikacje przez niewykwalifikowany personel lub obsługa bez zachowania środków ostrożności, eksploatacja poza zakresem podanym w specyfikacji, umieszczanie innych przedmiotów lub płynów w produkcie.
2. Uszkodzenia spowodowane pożarem, trzęsieniem ziemi, wyładowaniami atmosferycznymi, wiatrem, powodzią, działaniem korozji solnej, wilgocią, nieprawidłowym napięciem zasilania i wszelkimi innymi uszkodzeniami wywołanymi przez klęskę żywiołową lub niewłaściwe środowisko.
3. Upadek urządzenia po zakupie lub jego uszkodzenie podczas transportu z winy samego klienta lub jego firmy transportowej.


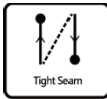






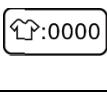
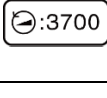
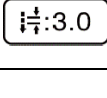

Uwaga: Dokładamy wszelkich starań, aby przetestować i wykonać produkt w celu uzyskania najlepszej jakości. Jednakże istnieje możliwość uszkodzenia produktu w wyniku oddziaływania zewnętrznych zakłóceń lub szumów magnetycznych i elektrostatycznych bądź niestabilnego zasilania, przekraczającego dopuszczalne wartości; tym samym układ uziemiający strefy roboczej musi zapewniać odpowiednie uziemienie, a ponadto zaleca się montaż urządzenia ochronnego (takiego jak wyłącznik różnicowoprądowy).

1. Instrukcja interfejsu i obsługi

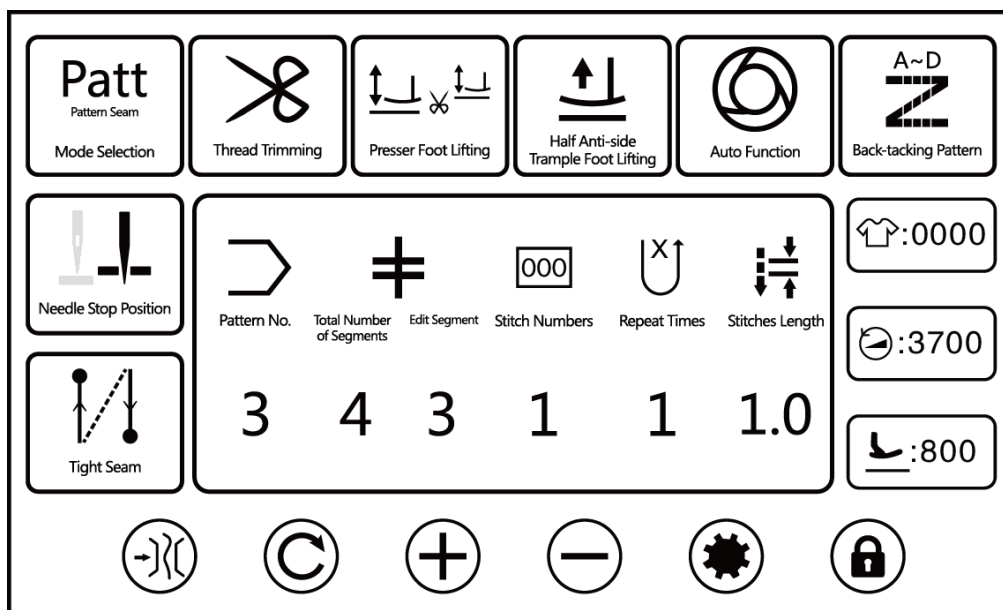
1.1 Opis interfejsu głównego





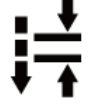


Nazwa	Przycisk	Wskazanie
Ustawianie funkcji zaciskania		Kliknięcie powoduje ustawienie lub skasowanie funkcji zaciskania.
Przycisk przełączania szycia ściegiem ciągłym		W trybie szycia ściegiem ciągłym kliknięcie powoduje przełączenie do interfejsu liczby ściegów i segmentów.
Zwiększanie wartości parametrów		Kliknięcie zwiększy parametr. Naciśnięcie i przytrzymanie spowoduje ciągłe zwiększanie parametru.
Zmniejszanie wartości parametrów		Kliknięcie zmniejszy parametr. Naciśnięcie i przytrzymanie spowoduje ciągłe zmniejszanie parametru.
Przycisk ustawiania		Kliknięcie powoduje przejście do interfejsu ustawiania parametrów.
Przycisk blokowania ekranu		Kliknięcie powoduje blokowanie i odblokowanie ekranu.
Wybór trybu		Kliknięcie powoduje przełączenie na tryb szycia swobodnego, tryb ciągłego szwu wstecznego, tryb ciągłego szwu i tryb szwu wzoru.
Początkowy ścieg wsteczny		Kliknięcie powoduje wykonanie początkowego segmentu ściegu wstecznego B, wykonanie początkowego ściegu wstecznego (segment A, B) 1 raz lub wykonanie początkowego ściegu wstecznego (segment A, B) 2 razy. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do ustawień ściegu wstecznego.
Końcowy ścieg wsteczny		Kliknięcie powoduje wykonanie końcowego segmentu ściegu wstecznego C, wykonanie końcowego ściegu wstecznego (segment C, D) 1 raz lub wykonanie końcowego ściegu wstecznego (segment C, D) 2 razy. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do ustawień ściegu wstecznego.
Przycinanie nici		Kliknięcie powoduje ustawienie lub skasowanie funkcji przycinania.

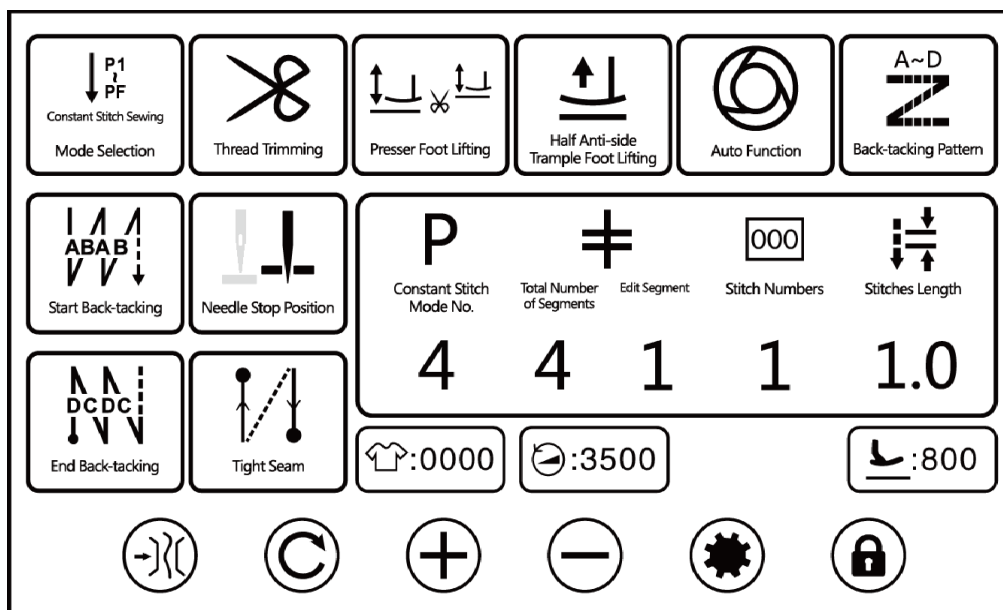
Pozycja zatrzymania igły		Po kliknięciu zostanie przełączona pozycja zatrzymania igły po szyciu (pozycja górna / pozycja dolna).
Ścieg ścisły		Kliknięcie powoduje przełączanie kolejno pomiędzy funkcją WYŁĄCZONA, funkcją rozpoczęcia ściegiem ścisłym WŁĄCZONA, funkcją zakończenia ściegiem ścisłym WŁĄCZONA i pełną funkcją. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do ustawień ściegu ścisłego.
Podnoszenie stopki dociskowej		Kliknięcie kolejno przełącza między automatycznym podnoszeniem stopki po przerwie, automatycznym podnoszeniem stopki po przycięciu, pełną funkcją i funkcją wyłączoną.
Półowiczne podnoszenie stopki zapobiegające zagniataniu bocznemu		Po kliknięciu ustawia lub kasuje funkcję półowicznego podnoszenia stopki dociskowej.
Funkcja automatyczna		W trybie szycia ściegiem ciągłym kliknięcie powoduje ustawienie używania lub anulowania funkcji automatycznej.
Wzór ściegu wstecznego		Po kliknięciu ustawia lub kasuje funkcję wzoru ściegu wstecznego.
Ustawienia wolnego rozruchu		Po kliknięciu ustawia lub kasuje funkcję wolnego rozruchu.
Ustawienia paramentów zaawansowanych		Dwukrotne kliknięcie powoduje przejście do interfejsu ustawiania parametrów zaawansowanych.
Wyświetlanie licznika przycinania		Wyświetlana jest wartość liczby przycięć. Dwukrotne kliknięcie powoduje skasowanie licznika.
Wyświetlanie prędkości szycia		Wyświetlana jest prędkość szycia w bieżącym trybie. Po kliknięciu i wybraniu tych danych można je dostosować za pomocą przycisków zwiększania i zmniejszania parametrów.
Wyświetlanie długości ściegu		Wyświetlana jest długość ściegu w bieżącym trybie. Po kliknięciu i wybraniu tych danych można je dostosować za pomocą przycisków zwiększania i zmniejszania parametrów.
Wyświetlanie największej wysokości stopki dociskowej		Wyświetlana jest największa wysokość stopki dociskowej. Po kliknięciu i wybraniu tych danych można je dostosować za pomocą przycisków zwiększania i zmniejszania parametrów.





1.2 Opis interfejsu szwu wzoru




Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
1	 Pattern No.	1-9		„3” oznacza numer wzoru. Rysunek przedstawia wzór 3.
2	 Total Number of Segments Edit Segment	1-10		„4” oznacza całkowitą liczbę segmentów wzoru. Po kliknięciu można wybrać całkowitą liczbę segmentów. „3” oznacza liczbę segmentów wzoru. Jak pokazano na rysunku, we wzorze 3 znajdują się 4 wzory. Na rysunku są dane segmentu 3.
3	 Stitch Numbers	1-99		„1” oznacza liczbę ściegów wzoru. Jak pokazano na rysunku, liczba ściegów w 3 segmentcie wzoru 3 wynosi 1.
4	 Repeat Times	1-9		„1” oznacza liczbę powtórzeń wzoru. Jak pokazano na rysunku, liczba powtórzeń dla 3 segmentu wzoru 3 wynosi 1.
5	 Stitches Length	0-5,0		„1,0” oznacza długość ściegów wzoru. Jak pokazano na rysunku, długość ściegów w 3 segmentcie wzoru 3 wynosi 1,0 mm.

1.3 Opis interfejsu szycia ściegiem ciągłym



Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
1	 Constant Stitch Mode No.	1-10		„4” oznacza numer trybu szycia ściegiem ciągłym. Jak pokazano na rysunku, widoczny jest 4 tryb szycia ściegiem ciągłym.
2	 Total Number of Segments Edit Segment	1-4		„4” oznacza całkowitą liczbę segmentów trybu szycia ściegiem ciągłym. Po kliknięciu można wybrać całkowitą liczbę segmentów. „1” oznacza liczbę segmentów szycia ściegiem ciągłym. Jak pokazano na rysunku, widoczne są dane 1 segmentu z 4 segmentów.
3	 Stitch Numbers	0-99		„1” reprezentuje liczbę ściegów w tym segmencie. Jak pokazano na rysunku, liczba ściegów w 1 segmencie z 4 segmentów wynosi 1.
4	 Stitches Length	0-5,0		„1,0” oznacza długość ściegów trybu szycia ściegiem ciągłym. Jak pokazano na rysunku, długość ściegów w 3 segmencie z 4 segmentów wynosi 1,0 mm.


1.4 Opis interfejsu debugowania

Naciśnięcie i przytrzymanie  na ekranie głównym spowoduje wyświetlenie interfejsu debugowania.

Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis	Parametr
1	Korekta punktu zerowego silnika głównego wału				P92
2	Szybka regulacja pozycji uniesienia				P72
3	Korekta punktu zerowego silnika krokowego ściegu wstecznego	-100~100	0		P129
4	Kompensacja długości ściegu	-100~100	0		P74





	fastrygowania				
5	Kompensacja długości ściegu wstecznego	-100~100	0		P75
6	Kompensacja długości ściegu wstecznego z dużą prędkością	-100~100	-2		P144
7	Kompensacja długości ściegu wstecznego z dużą prędkością	-100~100	-2		P145
8	Kompensacja ogólna ściegu wstecznego	-20~20	0		P11
9	Kompensacja ogólna dużej długości ściegu wstecznego	-20~20	0		P244





Interfejs ustawień parametrów użytkownika

Kliknij  w interfejsie szycia swobodnego szew wzoru lub W, aby przejść do interfejsu ustawień parametrów użytkownika.

Układ interfejsu ustawiania parametrów jest następujący.

Nr	Ustawienie
1	Ustawianie silnika głównego wału
2	Ustawianie funkcji ściegu ścisłego
3	Ustawianie ściegu wstecznego
4	Ustawianie licznika
5	Ustawianie łagodnego startu
6	Ustawianie przełącznika maszyny
7	Ustawianie zaciskania i napinania
8	Wyświetlacz interfejsu
9	Ustawianie szwu warstwowego
10	Funkcja zaciskania bez końcówki


Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis	Parametr
2.1 Ustawianie silnika głównego wału					
2101	Igła unosi się automatycznie po włączeniu zasilania	WYŁ. / WŁ.	WYŁ.		P56
2.2 Ustawianie funkcji ściegu ścisłego					
2201	Początkowy ścieg ścisły				
2202	Końcowy ścieg ścisły				
2.2.1 Początkowy ścieg ścisły					
22101		0-12	2	Gdy wartość wynosi 0, tryb początkowego szwu ścisłego jest wyłączony.	
22102		0-5,0	0,5	Długość ściegu	
22103		100-2000	1800	Prędkość	
22104		PRAWO/L EWO	PRAWO	Kierunek	
2.2.2 Końcowy ścieg ścisły					

22201		0-12	2	Gdy wartość wynosi 0, tryb końcowego szwu ściśłego jest wyłączony.	
22202		0-5,0	0,5	Długość ściegu	
22203		100-2000	1800	Prędkość	
22204		PRAWO/L EWO	PRAW O	Kierunek	
2.3 Ustawianie ściegu wstecznego					
2301	Prędkość początkowego ściegu wstecznego	200-3200	2000		P04
2302	Prędkość końcowego ściegu wstecznego	200-3200	2000		P05
2303	Wybór trybu szycia wstecznego	WYŁ. / WŁ.	WŁ.		P08
2304	Czy ścieg stały może wykonać końcowy ścieg wsteczny	WYŁ. / WŁ.	WŁ.		P10
2305	Wybór trybu początkowego ściegu wstecznego	WYŁ. / WŁ.	WŁ.		P12
2306	Wybór trybu końcowego ściegu wstecznego	WYŁ. / WŁ.	WŁ.		P13
2307	Kompensacja początkowego ściegu wstecznego 1	0-200	160		P18
2308	Kompensacja początkowego ściegu wstecznego 2	0-200	160		P19
2309	Kompensacja końcowego ściegu wstecznego 3	0-200	160		P25
2310	Kompensacja końcowego ściegu wstecznego 4	0-200	160		P26
2311	Kompensacja ściegu wstecznego 5	0-200	162		P32
2312	Kompensacja ściegu wstecznego 6	0-200	162		P33
2313	Kompensacja początkowego ściegu wstecznego 11	0-200	160		P237
2314	Kompensacja początkowego ściegu wstecznego 12	0-200	160		P238
2315	Kompensacja końcowego ściegu wstecznego 13	0-200	160		P239
2316	Kompensacja końcowego ściegu wstecznego 14	0-200	160		P240
2317	Kompensacja ściegu wstecznego 15	0-200	160		P241
2318	Kompensacja ściegu wstecznego 16	0-200	160		P242
2319	Kompensacja szycia wzoru 1	0-200	160		P235
2320	Kompensacja szycia wzoru 2	0-200	160		P236
2.4 Ustawienia licznika					
2401	Wybór licznika	0-2	1	0: Licznik nie liczy 1: Licznik szycia rosnący (za każdym razem, gdy nić jest obcinana, licznik jest zwiększany o 1; bieżąca wartość i ustawiona wartość są takie same, a ekran zliczania jest wyświetlany). 2: Licznik szycia malejący (1 zlicza za każdym razem, gdy nić jest obcinana; ekran zliczania jest wyświetlany po tym, jak wartość bieżąca osiągnie 0)	

2402	Wartość bieżąca licznika / wartość ustawiona	0-9999	0/9999	Wartość bieżąca jest wartością aktualną; wartość ustawienia jest wartością referencyjną.	
2403	Licznik czasu obcinania	0-50	1		
2.5 Ustawianie łagodnego startu					
2501	Przełącznik łagodnego startu	Wł./WYł.	WYł.		P14
2502	Liczba ściegów łagodnego startu	1-15	2		P08
2503	Prędkość łagodnego startu pierwszego ściegu	200-1500	400		P90
2504	Prędkość łagodnego startu drugiego ściegu	200-1500	1000		P91
2505	Prędkość łagodnego startu po drugim ściegu	200-1500	1500		P07
2.6 Ustawianie przełącznika maszyny					
2601	Ustawianie przełącznika ręcznego A	0-6	5	0: WYł. 1: Pół ściegu 2: Jeden ścieg 3: Ścieg ciągły połówkowy 4: jeden ścieg ciągły 5: Fastrygowanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja ściegu ścisłego	P15
2602	Ustawianie przełącznika ręcznego B	0-6	3	0: WYł. 1: Pół ściegu 2: Jeden ścieg 3: Ścieg ciągły połówkowy 4: jeden ścieg ciągły 5: Fastrygowanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja ściegu ścisłego	P174
2603	Ustawianie przełącznika ręcznego C	0-6	0	0: WYł. 1: Pół ściegu 2: Jeden ścieg 3: Ścieg ciągły połówkowy 4: jeden ścieg ciągły 5: Fastrygowanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja ściegu ścisłego	P175
2604	Ustawianie przełącznika ręcznego D	0-6	0	0: WYł. 1: Pół ściegu 2: Jeden ścieg 3: Ścieg ciągły połówkowy 4: jeden ścieg ciągły 5: Fastrygowanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja ściegu ścisłego	P176
	Wybór funkcji ręcznego ściegu wstecznego przy			0: Kliknięcie usuwa aktualną liczbę ściegów wzoru i rozpoczyna ponownie. Jest używane do szycia w rogu, aby uniknąć wystawiania jednego	

2605	szyciu wzoru	0-1	1	ściegu. 1: Po naciśnięciu i przytrzymaniu możesz szyc wzór do tyłu.	P118
2.7 Ustawianie zaciskania i napinania					
2701	Ustawianie siły napinania	1-80	30		P103
2702	Z lub bez napięcia podczas podnoszenia stopki	Wł./WYł.	WYł.		P35
2703	Ustawianie siły wycierania / zaciskania	0-11	8	0: WYł. 1: Funkcja wycierania 2~11: Funkcja zaciskania, im wyższa wartość, tym silniejsze działanie.	P37
2704	Przełącznik funkcji napinania	Wł./WYł.	Wł.		P36
2705	Wysokość podnoszenia stopki przy zwalnianiu napięcia przy podnoszeniu stopki sterowanej kolanem.	0-300	75		P30
2706	Przełącznik funkcji zwalniania napięcia przy podnoszeniu stopki sterowanej kolanem.	0-1	0		P31
2.8 Wyświetlacz interfejsu					
2801	Jasność	5-100	80	Im większa wartość, tym większa jasność.	
2802	Główny interfejs blokowany automatycznie	0-900	60		
2803	Przywrócenie wartości fabrycznych				
2804	Język	Chiński / Angielski	Chiński		
2805	Jasność podświetlenia logo	0-3	0		
2.9 Ustawianie szwu warstwowego					
2901	Przełącznik trybu szwu warstwowego	Wł./WYł.	WYł.		P119
2.10 Funkcja zaciskania bez końcówki					
21001	Przełącznik funkcji zaciskania bez końcówki	Wł./WYł.	WYł.		P111

2. Interfejs ustawień parametrów zaawansowanych

Kliknij dwukrotnie  w interfejsie szycia swobodnego szew wzoru lub W, aby przejść do interfejsu ustawień parametrów zaawansowanych. Układ interfejsu ustawiania parametrów jest następujący.

Nr	Ustawienie
1	Ustawianie funkcji przycinania
2	Ustawianie funkcji zaciskania
3	Ustawianie podnoszenia stopki
4	Ustawianie naprężenia
5	Ustawianie pedału
6	Ustawianie zabezpieczeń
7	Ustawianie długości ściegu wstecznego
8	Tryb testowy
9	Informacje o stanie
10	Ustawianie silnika głównego wału

11	Funkcja zaciskania bez końcówki
12	Ustawianie szwu warstwowego
13	Inne ustawienia
14	Ustawianie ograniczenia prędkości początkowej szycia silnika wału głównego

Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis	Parametr
3.1 Ustawianie funkcji przycinania					
3101	Prędkość silnika krokowego przycinania	20-400	150		P140
3102	Prędkość pierwszej sekcji przycinania	20-400	300		P142
3103	Prędkość drugiej sekcji przycinania	20-400	250		P141
3104	Czas pracy przycinania	10-990	200		P55
3105	Kąt przycinania pierwszego podawania	0-359	40		P80
3106	Kąt przycinania drugiego podawania	0-359	175		P82
3107	Odległość pierwszego przycinania	0-200	90		P137
3108	Odległość drugiego przycinania	0-200	125		P134
3109	Czas powrotu silnika krokowego	10-990	100		P110
3110	Prędkość silnika głównego wału podczas przycinania	100-500	300		P49
3111	Kąt końcowy przycinania pierwszego podawania	100-250	130		P81
3.2 Ustawianie funkcji przycinania					
3201	Kąt początkowy zaciskania	10-359	100		P78
3202	Kąt końcowy zaciskania	10-359	270		P79
3203	Czas pracy wycieraczki nici	10-990	220		P55
3204	Czas opóźnienia przed wycieraniem nici	5-990	5		P109
3.3 Ustawianie stopki dociskowej					
3301	Czas opuszczenia stopki dociskowej	10-990	120		P52
3302	Kompensacja wysokości podnoszenia stopki, gdy pedał wraca do stopnia pośredniego przy zatrzymaniu szycia	0-160	80	Ustaw 80 jako 0 kompensacji, przejdź do regulacji głównej dla kompensacji dodatniej, wysokość stopki dociskowej będzie rosła, przejdź do regulacji małej dla kompensacji ujemnej, wysokość stopki dociskowej będzie malała.	P125
3303	Najwyższa wysokość podnoszenia stopki dociskowej	0-300	105		P136
3304	Prędkość stopki dociskowej	20-400	150		P146
3305	Korekta punktu zerowego silnika podnoszenia stopki	-100~100	0		P130
3306	Stabilny prąd silnika krokowego stopki dociskowej	10-100	20		P150
3307	Maksymalny prąd silnika krokowego stopki dociskowej	10-100	55		P152
3308	Najniższa wysokość podnoszenia stopki elektronicznym urządzeniem kolanowym	0-200	20		P135

	Wysokość podnoszenia stopki dociskowej				
3309	Najwyższa wysokość podnoszenia stopki elektronicznym urządzeniem kolanowym	0-200	130		P126
3310	Najwyższa wysokość podnoszenia stopki dociskowej	0-300	150		P172
3311	Wartość początkowa AD urządzenia kolanowego	0-1023	400		P122
3312	Kierunek obrotów silnika stopki dociskowej	0-1	0		P147
3313	Wybór funkcji sterowania kolanem	0-2	1	0: WYŁ. 1: Obowiązuje przy zatrzymaniu silnika wału głównego 2: Obowiązuje, gdy silnik wału głównego pracuje i zatrzymuje się	
3314	Największa wysokość podnoszenia stopki podczas szycia z elektrycznym urządzeniem kolanowym	0-300	100		
3.4 Ustawianie licznika					
3401	Kąt początkowy napinania	1-359	30		P101
3402	Kąt końcowy napinania	1-359	180		P102
3403	Sygnał okresowy pierwszego zwolnienia naciągu nici (%)	1-100	35		P211
3404	Czas pierwszego zwolnienia naciągu nici	1-100	20		P212
3.5 Ustawianie pedału					
3501	Regulacja krzywej prędkości (%)	10-100	80		P02
3502	Napięcie punktu pedału stopnia do przodu	30-1000	520		P21
3503	Napięcie punktu pedału stopnia pośredniego	30-1000	420		P22
3504	Napięcie punktu pedału połowy nacisku piętą	30-1000	270		P23
3505	Napięcie punktu pedału nacisku piętą	30-1000	130		P24
3506	Czas opóźnienia połowy nacisku piętą	10-900	100		P93
3.6 Ustawianie zabezpieczeń					
3601	Test przelącznika zabezpieczającego maszyny	0-2	1	0: WYŁ. 1: Próba sygnału zerowego 2: Próba sygnału dodatniego	P66
3602	Test zabezpieczenia dolnego poziomu oleju	WYŁ. / WŁ.	WYŁ.		P120
3603	Ustawianie wartości zabezpieczenia przed wysokim napięciem	850-1023	880	Gdy zewnętrzne wejściowe napięcie AC zostanie zamienione na napięcie DC i wartość przekroczy nastawę, system wywoła alarm E01 i przerwie pracę.	P89
3604	Czas ochrony elektromagnesu napinającego	1-60	5	Czas ochrony pracy elektromagnesu (s)	P57
3605	Przelącznik zabezpieczenia przycinania	WYŁ. / WŁ.	WYŁ.		P67
3.7 Ustawianie długości ściegu wstecznego					
3701	Korekta punktu zerowego silnika krokowego ściegu wstecznego	-100~100	0		P129

3702	Normalna długość ściegu	0-6,0	3,0		P131
3703	Ustawianie wartości referencyjnej długości ściegu				
3704	Kompensacja długości ściegu fastrygowania	-100~100	0		P74
3705	Kompensacja długości ściegu wstecznego	-100~100	0		P75
3706	Kompensacja ściegu wstecznego	0-200	0		P243
3707	Stabilny prąd silnika krokowego ściegu wstecznego	1-100	6		P149
3708	Maksymalny prąd silnika krokowego ściegu wstecznego	1-100	12		P151
3709	Odległość ręcznego zamykania ściegów	0-6,0	2,0		P132
3710	Odległość ściegów korekcyjnych do przycisku ręcznego A	0-6,0	0		P71
3711	Odległość ściegów korekcyjnych do przycisku ręcznego B	0-6,0	0		P170
3712	Odległość ściegów korekcyjnych do przycisku ręcznego C	0-6,0	0		P171
3713	Odległość ściegów korekcyjnych do przycisku ręcznego D	0-6,0	0		P173
3714	Wartość graniczna maksymalnej długości ściegu	0-8,0	5,0		P123
3715	Czas reakcji ściegu wstecznego, g po zakończeniu swobodnego szycia rozpoczyna się ścieg wsteczny	20-350	125		P77
3716	Ustawianie długości dużego ściegu	0-8,0	5,5		P245
3717	Wartość graniczna prędkości początkowego ściegu wstecznego i końcowego ściegu wstecznego i ściegu wstecznego przy ustawieniu dużej długości ściegu.	200-3000	1600		P246
3718	Kompensacja ściegu wstecznego w narożniku 1	-100~100	0		P247
3719	Kompensacja ściegu wstecznego w narożniku 2	-100~100	0		P248
3720	Kompensacja dużej długości ściegu wstecznego z dużą prędkością	-100~100	0		
3721	Kompensacja dużej długości ściegu wstecznego z dużą prędkością	-100~100	0		
3722	Prędkość silnika krokowego ściegu wstecznego	50-1000	550		
3.7.3 Ustawianie wartości referencyjnej długości ściegu					
	W przód	Długość ściegu		W tył	Długość ściegu
	1 mm			1 mm	
	2 mm			2 mm	
	3 mm			3 mm	
	4 mm			4 mm	
	5 mm			5 mm	

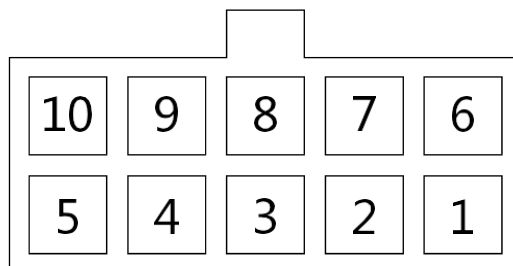
	6 mm			6 mm	
	7 mm			7 mm	
	8 mm			8 mm	
3.8 Tryb testowy					
3801	Przełącznik trybu testowego	WŁ./WYŁ.	WYŁ.	(Wykonaj cykl start-szycie-stop-przycinanie nici przy prędkości testowej)	
3802	Testowanie pojedynczej funkcji wyjściowej				
3803	Ustawianie trybu testowego				
3.8.2 Testowanie pojedynczej funkcji wyjściowej					
	Przycinanie				
	Stopka dociskowa				
3.8.3 Automatyczny tryb testowy					
Okres	Prędkość testowa (gdy prędkość testowa wynosi 0, bieżący cykl nie jest wykonywany)	Czas pracy (0,1 s)	Czas zatrzymania (0,1 s)	Kierunek pracy silnika	Czas okresowy (m) (brak ograniczenia, gdy czas wynosi 0)
1	3500	30	10	w lewo	0
2	0	0	0	w lewo	0
3	0	0	0	w lewo	0
4	0	0	0	w lewo	0
5	0	0	0	w lewo	0
3.9 Informacje o stanie					
3901	Numer wersji				
3902	Wyświetlanie prędkości silnika			Pokazuje bieżącą prędkość silnika	
3903	Wartość kąta położenia igły			Wyświetlanie bieżącego kąta silnika maszyny	
3904	Wartość AD pedału			Wyświetlanie aktualnej wartości AD pedału	
3905	Wartość AD napięcia szyny zbiorczej				
3906	Wartość AD czujnika poziomu oleju				
3907	Wartość AD czujnika pozycji urządzenia kolanowego				
3908	Wartość AD czujnika pozycji przycinania				
3909	Wartość AD czujnika wysokość podnoszenia stopki dociskowej				
3910	Sygnał ścierania				
3.9.1 Numer wersji					
39101	Numer wersji sterownika				
39102	Drugi numer wersji sterownika				

39103	Numer wersji płytki wyświetlacza				
39104	Numer wersji silnika krokowego				
39105	Numer wersji sterownika 2				
3.10 Ustawianie silnika głównego wału					
31001	Wartość graniczna maksymalnej prędkości silnika głównego wału	0-5000	3700		
31002	Korekta punktu zerowego silnika głównego wału				
31003	Szybka regulacja pozycji uniesienia				
31004	Szybka regulacja pozycji opuszczenia				
31005	Wartość graniczna prędkości ręcznego ściegu wstecznego	0-3200	0		
31006	Wybór funkcji kąta cofania po przycinaniu	WŁ./WYŁ.	WYŁ.		
31007	Regulacja kąta cofania po przycinaniu	10-50	40		
31008	Wartość pozycji uniesienia	0-359	190		
31009	Wartość pozycji opuszczenia	0-359	0		
31010	Mała prędkość (pozycjonowanie)	100-500	210		
31011	Siła zatrzymania jako połowa drogi	1-45	16		
31012	Siła zatrzymania po obcinaniu	1-50	20		
31013	Wartość odległości między pozycją górną/dolną igły	0-359	170	W interfejsie szybkiego ustawiania pozycji igły dla górnego i dolnego zatrzymania gdy górna wartość pozycjonowania zostanie zapisana, dolna wartość pozycjonowania zostanie automatycznie obliczona na podstawie wartości odległości górnej i dolnej pozycji.	
31014	Bezpośrednie ustawienie obrotów silnika głównego wału	w lewo/w prawo	w lewo	W prawo: zgodnie z ruchem wskazówek zegara W lewo: Przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	
31015	Maksymalny prąd silnika głównego wału (A)	0-20	10		
31016	Prąd silnika głównego wału z zablokowanym wirnikiem (A)	0-20	10		
31017	Prąd normalny silnika głównego wału (A)	0-20	16		
31018	Wybór typu enkodera silnika głównego wału	Bez pierścieni magnetycznych z pierścieniami magnetycznymi	Bez pierścieni magnetycznych		
3.11 Funkcja zaciskania bez końcówki					
31101	Czas opóźnienia przed zahaczeniem nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-990	60		
31102	Czas działania zahaczenia nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-990	70		
31103	Czas powrotu zahaczenia nici z zaciskaniem	0-990	30		

	Funkcja bez końcówki				
31104	Cykl działania zahaczania nici z zaciskaniem bez końcówki	0-100	70		
31105	Czas zasysania przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-5000	500		
31106	Cykl działania pociągania nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-100	70		
3.12 Ustawianie szwu warstwowego					
31201	Prędkość obrotowa trybu szwu warstwowego na grubej tkaninie	200-3700	2000		
31202	Wartość AD czujnika grubości tkaniny	0-1023	530		
31203	Proporcje szwu warstwowego	1-100	10		
31204	Wartość graniczna długości ściegu w szwie warstwowym	0-5,0	4,0		
3.13 Pozostałe ustawienia					
31301	Wybór typu	1-50	35		P70
3.14 Ustawianie wartości granicznej prędkości początkowej szycia silnika wału głównego					
31401	Wartość graniczna prędkości pierwszego ściegu przy rozpoczęciu szycia	0-1500	0	Jest nieprawidłowa, gdy wartość parametru wynosi 0.	P205
31402	Wartość graniczna prędkości drugiego ściegu przy rozpoczęciu szycia	0-2000	0	Jest nieprawidłowa, gdy wartość parametru wynosi 0.	P206

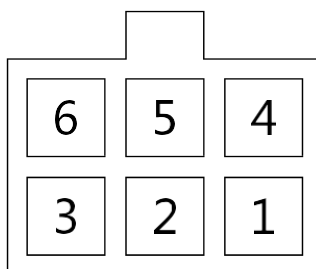
3. Schemat złączy

Opis gniazda funkcyjnego 10P



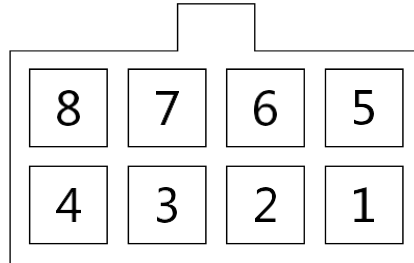
1. Odsysanie z funkcją zaciskania bez końcówki: 1, 6 (+24V)
2. Zahaczanie z funkcją zaciskania bez końcówki: 2, 7 (+24V)
3. Zaciskanie nici (wycieranie nici) / naciąg nici z funkcją zaciskania bez końcówki: 3, 8 (+32 V)
4. Zwolnienie naprężenia nici: 4, 9 (+32 V)
5. Przycinanie: 5, 10 (+32 V)

Opis gniazda funkcyjnego 6P



1. Przycisk ręczny A: 1
2. Przycisk ręczny B: 2
3. Przycisk ręczny C: 3
4. Oświetlenie LED: 4 (+5 V), 6 (DGND)
5. Przycisk ręczny D: 5

Opis gniazda funkcyjnego 8P



1. Oświetlenie LOGO: 1, 5(+5V)
2. Czujnik poziomu oleju: 2, 6(+5V)
3. GND: 3, 7
4. Czujnik stopki dociskowej: 4, 8(+5V)