

⚠Instrukcja bezpieczeństwa

1. Przed instalacją lub rozpoczęciem pracy użytkownik powinien dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
2. Wszystkie instrukcje oznaczone znakiem ⚠muszą być ściśle przestrzegane; ich nieprzestrzeganie grozi obrażeniami ciała.
3. Produkt powinien zostać zainstalowany i wstępnie uruchomiony przez odpowiednio przeszkolone osoby.
4. Aby zapewnić odpowiedni poziom obsługi i bezpieczeństwa, zabronione jest używanie przedłużacza z wieloma gniazdami do podłączania zasilania.
5. Podłączając przewody zasilające do źródeł zasilania, należy upewnić się, że napięcie jest mniejsze niż 250 VAC i odpowiada napięciu znamionowemu podanemu na tabliczce znamionowej silnika.
⚠Uwaga: Jeśli zasilanie skrzynki sterowniczej wynosi AC 220V, nie należy podłączać skrzynki kontrolnej do gniazda zasilania AC 380V. W przeciwnym wypadku wystąpi błąd i silnik nie będzie pracował prawidłowo. W takim przypadku należy natychmiast wyłączyć zasilanie i sprawdzić napięcie.
6. Nie narażać maszyny na bezpośrednie działanie światła słonecznego, nie korzystać z urządzenia na zewnątrz i tam, gdzie temperatura w pomieszczeniu przekracza 45 ° C lub wynosi poniżej 5 ° C.
7. Należy unikać pracy w pobliżu grzejnika w wilgotnej atmosferze lub przy wilgotności poniżej 30% lub powyżej 95%.
8. Nie używać w miejscach narażonych na silny kurz, substancje żrące lub lotny gaz.
9. Unikać przyciskania przewodu zasilającego przez ciężkie przedmioty, nie narażać przewodu na działanie nadmiernej siły lub zbyt mocne zginanie.
10. Przewód uziemiający przewodu zasilającego musi być podłączony do instalacji zakładu produkcyjnego za pomocą odpowiednich przewodów i zacisków. Połączenie takie powinno być stałe.
11. Wszelkie ruchome części powinny zostać dostarczone z należyłą ostrożnością.
12. Pierwsze uruchomienie maszyny powinno odbywać się przy niewielkiej prędkości, należy również sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów.
13. Należy wyłączyć zasilanie przed podjęciem następujących czynności:
 - a) Podłączanie lub odłączanie wszystkich złączy w skrzynce sterowniczej lub w silniku.
 - b) Nawlekanie igły.
 - c) Podnoszenie głowicy maszyny.
 - d) Naprawianie lub wykonywanie jakiegokolwiek korekty mechanicznej.
 - e) Praca maszyny na biegu jałowym.
14. Naprawy i prace konserwacyjne powinny być wykonywane tylko przez przeszkolonych techników.
15. Wszystkie części zamienne do naprawy muszą zostać dostarczone lub zatwierdzone przez producenta.
16. Nie należy uderzać ani stukać w urządzenie.

Gwarancja

Okres gwarancyjny niniejszego produktu wynosi 1 rok od daty zakupu lub 2 lata od daty opuszczenia fabryki przez urządzenie.

Szczegóły gwarancji:

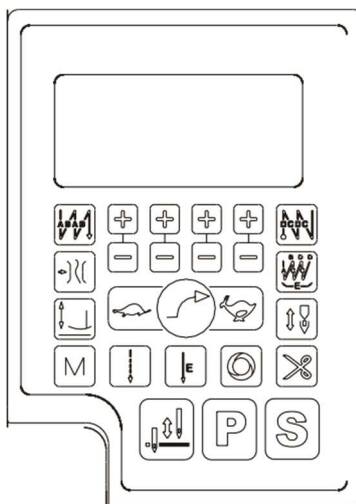
Każda usterka, która wystąpi podczas okresu gwarancyjnego w trakcie normalnej eksploatacji, zostanie naprawiona bezpłatnie. Koszty konserwacji będą ponoszone przez kupującego w następujących przypadkach, nawet jeśli usterki wystąpią w okresie gwarancyjnym:

1. Niewłaściwe użytkowanie, w tym: złe podłączenie wysokiego napięcia, złe zastosowanie, demontaż, naprawa, modyfikacja przez nieprzeszkolony personel lub działanie bez ostrożności, praca poza zakresem specyfikacji, wkładanie przedmiotów lub wlewanie płynów do urządzenia.
2. Uszkodzenia przez pożar, trzęsienie ziemi, piorun, wiatr, powódź, żrące działanie soli, wilgoć, nieprawidłowe napięcie zasilania i wszelkie inne szkody spowodowane klęską żywiołową lub niewłaściwym otoczeniem.

3. Upadek po zakupie lub uszkodzenie w transporcie spowodowane przez samego klienta lub przez firmę wysyłkową klienta.

















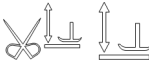






Uwaga: Dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić jak najwyższą jakość naszych produktów. Istnieje jednak możliwość, że produkt może zostać uszkodzony z powodu zewnętrznych zakłóceń magnetycznych i elektronicznych, szumów lub niestabilnego źródła zasilania; dlatego też system uziemienia obszaru roboczego musi gwarantować dobre uziemienie; zaleca się także instalację odpowiednich zabezpieczeń (np. wyłącznik ochronny prądowy).

1. Klawisze wyświetlacza oraz instrukcja obsługi



1.1. Opis klawisza

Nazwa	klawisz	Opis	Ikony
Start /Koniec Ryglowania		Rozpoczęcie wykonywania tylnego szwa w odcinku B lub rozpoczęcie wykonywania tylnego szwa (odcinki A, B) Dwukrotne wykonanie tylnego szwa (odcinki A, B)	
		Zakończenie wykonywania tylnego szwa w odcinku C lub zakończenie wykonywania tylnego szwa (odcinki C, D) 1 Dwukrotne zakończenie tylnego szwa (odcinki C, D)	
Swobodne prowadzenie ściegów		Gdy pedał zostanie wciśnięty, maszyna rozpocznie szycie. Gdy pedał zostanie zwolniony, maszyna natychmiast przestanie pracować. Gdy pedał zostanie odchylny do tyłu, maszyna automatycznie rozpocznie cykl wyrównywania.	
Tylne ściegi		Gdy pedał zostanie wciśnięty, wszystkie ryglowane szwy zostaną zakończone w punktach D, a wtedy nić zostanie automatycznie obcięta. Uwaga: gdy rozpocznie się ryglowanie, proces będzie trwał aż do zakończenia cyklu wyrównywania. Anulowanie procesu następuje poprzez odchylenie pedału.	
Mocne ściegi		Gdy pedał zostanie wciśnięty zostanie rozpoczęta funkcja nieprzerwanego szycia na odcinkach E, F, G lub H, odcinek po odcinku. Gdy pedał zostanie zwolniony, maszyna natychmiast przerwie pracę. Gdy pedał zostanie ponownie wciśnięty, zostaną wykonane ściegi na odcinkach E, F, G lub H.	
Wieloetapowe wzorów		Klawisz służy do regulacji cztero-siedmio-, ośmio- i innych wieloodcinkowych wzorów. Gdy na wyświetlaczu pojawią się symbole P1 ~ PF należy wcisnąć klawisz [S] w celu zatwierdzenia zmian wieloetapowych wzorów. Symbole P1 ~ PF pozwalają na modyfikację liczby odcinków, a dwa ostatnie służą do modyfikacji liczby igieł na odcinek.	

Wprowadzanie i określanie parametrów \ zapisywanie		Wprowadzanie wartości parametrów- symbole i ich zawartość zmieniają się w trakcie regulacji, należy wcisnąć klawisz [S] w celu zatwierdzenia. Uwaga: parametry są zapisywane bezpośrednio przy użyciu klawisza [S].	
Klawisz wymiany/nawlekania igły		Ciągły tylny szew, za wyjątkiem przypadku zatrzymania funkcji szycia. Należy kliknąć w celu podniesienia igły lub nawleczenia igły. Jeśli końcowe ściegi nie są styczne, naciśnij klawisz w celu podniesienia igły.	
Przycisk automatycznego wyzwolenia		1 ´ Szycie w trybie swobodnym (Free): Jedno dotknięcie tego klawisza wywołuje sygnał dźwiękowy, bez rozpoczęcia pracy, dioda LED także nie świeci. 2 ´ W przypadku funkcji nieprzerwanego szycia: jedno naciśnięcie pedała spowoduje, że ściegi oznaczone E, F, G lub H zostaną automatycznie wykonane. Kontynuować przyciskanie pedała, aż reszta odcinka zostanie ukończona, aż do zakończenia całego wzoru.	
Klawisze linii stycznej		1 ´ Ustaw lub anuluj ustawienie styczności. 2 ´ Odpowiadająca funkcji ikona nie wyświetla się- należy wyłączyć odpowiadające funkcje.	
Klawisz wprowadzania parametrów		W normalnym trybie pracy, naciśnij klawisz [P], aby wprowadzić parametry użytkownika. Naciśnij i przytrzymaj klawisz [P], aby uruchomić tryb ustawiania parametrów.	
Zwiększanie wartości parametru		1 ´ Odcinki A, B, C, D, E, F, G, H, zwiększenie liczby ustawionych ściegów . 2 ´ Zwiększenie parametru za pomocą funkcji wyboru parametru. 3 ´ Zwiększenie ustawionej wartości w wartości parametru.	
Zmniejszanie wartości parametru		1 ´ Odcinki A, B, C, D, E, F, G, H, zmniejszenie liczby ustawionych ściegów 2 ´ Zmniejszenie wartości parametru za pomocą funkcji wyboru parametru. 3 ´ Zmniejszenie ustawionej wartości parametru	
Zatrzymanie igły w górnej i dolnej pozycji		1 ´  LED ON zatrzymuje pracę maszyny z igłą w górnej pozycji . 2 ´  LED ON zatrzymuje pracę maszyny z igłą w dolnej pozycji	
Docisk stopki		1 ´  LED ON=Docisk stopki automatycznie wędruje do góry po zakończeniu procesu wykańczania. 2 ´  LED ON= Docisk stopki automatycznie wędruje do góry po zatrzymaniu silnika. 3 ´ Wyświetlają się obydwie ikony LED ON= Docisk stopki automatycznie wędruje do góry po zakończeniu procesu wykańczania i zatrzymaniu silnika. 4 ´ Wyświetlają się obydwie ikony LED OFF=Docisk stopki jest nieaktywny.	
Powolne szycie		1 ´ Odpowiednia ikona jest podświetlona, funkcja powolnego szycia włączona. 2 ´ Odpowiednia ikona nie jest podświetlona, funkcja powolnego szycia wyłączona.	
Chwyatanie nici		1 ´ Odpowiednia ikona jest podświetlona-funkcja chwyatania nici jest włączona. 2 ´ Odpowiednia ikona nie jest podświetlona, funkcja chwyatania nici jest wyłączona.	
Ustawianie maksymalnej prędkości		Klawisz przyspieszenia: prędkość nie powinna być mniejsza niż wartość ustawiona przez technika	
		Klawisz zwalniania: minimalna prędkość wynosi 100 obr./m	

1. 2. Porównanie czcionek z wyświetlacza LCD z rzeczywistą czcionką

Cyfry arabskie :

Rzecz.	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Wyśw.	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alfabet angielski

Rzecz.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Wyśw.	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Rzecz.	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Wyśw.	k	L	M	n	o	P	q	r	S	T
Rzecz.	U	V	W	X	Y	Z				
Display	U	v	W	X	Y	Z				

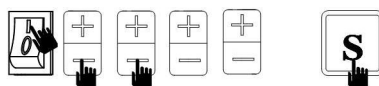
1.3 Ręczne ustawianie pozycji.



Naciśnij i przytrzymaj klawisz s, aby ustawić położenie igły P72

Wejźdź w parametr, ustaw ręcznie położenie igły (parametr zmienia się wraz z pozycją koła)- po zapisaniu położenie igły zostanie automatycznie ustawione. Wyjście klawiszem P bez zapisania parametrów.





1.4 Przywróć ustawienia fabryczne













Przytrzymaj dwa dolne klawisze [-] w celu uruchomienia.

Naciśnij dwukrotnie klawisz S, aby zatwierdzić, wyłączyć urządzenie i ponownie uruchomić.

1.5 Brak punktu odniesienia magnesu do enkodera silnika

Naciśnij , na ekranie wyświetli się P-92, zapisz przy pomocy , zgodnie z , w tym momencie silnik wejdzie automatycznie na obroty, aby odnaleźć punkt referencyjny enkodera—po zatrzymaniu silnika zapisz wartości przy pomocy klawisza .

2 Parametry użytkownika & parametry technika

Parametr	Funkcja parametru	Zakres	Ust.fabr	Klawisz	Opis
W normalnym trybie pracy ekranu wciśnij [P]					
P01	Maksymalna prędkość szycia (obr./min.)	100-3500	3500		Maksymalna prędkość, z jaką szyje maszyna
P02	Regulacja prędkości szycia po łuku (%)	10-100	80		Im większa wartość, tym większa prędkość,
P03	Igła UP/ DOWN	UP/DN	DN		UP: Igła zatrzymuje się w górnej pozycji DN: Igła zatrzymuje się w dolnej pozycji
P04	Prędkość ryglowania start (obr./min.)	200-3200	1800		Rozpoczęcie regulacji prędkości ryglowania
P05	Prędkość ryglowania stop (obr./min.)	200-3200	1800		Zakończenie regulacji prędkości ryglowania
P06	Prędkość ryglowania (obr./min.)	200-3200	1800		Powtórzenie regulacji prędkości ryglowania
P07	Prędkość łagodnego startu (obr./min.)	200-1500	400		Regulacja prędkości przy łagodnym starcie
P08	Liczba ściegów przy łagodnym starcie	0-99	2		Ustawianie ściegów przy łagodnym starcie (jedna jednostka = półścieg)
P09	Automatyczne ustawianie stałej prędkości szycia (obr./min.)	200-4000	3700		Stała prędkość szycia (034.SMP) jest ustawiona na A (lub gdy włączony jest pojedynczy sygnał)
P10	Automatyczne zakończenie ryglowania (może wyłączyć automatyczną funkcję korekcji ściegów)	ON/OFF	ON		Korekcja ściegów uruchamia się po zatrzymaniu szycia. Uwaga: funkcja jest uruchomiona, gdy (0.11.RVM) jest ustawione na B ON: działa (funkcja nieprzerwanego szycia- automatyczne kontynuowanie pracy) OFF: nie działa (brak kontynuacji wykonywania pracy)

P11	Wybór trybu ryglowania	J/B	J	⊕⊖	Tryb J : JUKI (zatrzymanie w trakcie pracy) Tryb B : BROTHER Wykonanie odwrotnego ściegu, na końcu operacji zatrzymanie igły.
-----	------------------------	-----	---	----	--

P12	Tryb rozpoczęcia ryglowania	A/M	A	⊕⊖	A : Jedno naciśnięcie pedała automatycznie rozpocznie ryglowanie. M : Silnik może zostać zatrzymany przy pomocy pedału
P13	Wybór trybu na końcu procesu ryglowania	CON/STP	CON	⊕⊖	CON : Po rozpoczęciu ryglowania maszyna kontynuuje pracę, jeśli pedał jest wciśnięty lub sygnał START jest włączony (trwałe działanie) STP : Po zakończeniu procesu ryglowania maszyna kończy pracę
P14	Łagodny start	ON/OFF	ON	⊕⊖	ON: Funkcja łagodnego startu jest włączona. OFF: Funkcja łagodnego startu jest wyłączona.
P15	Tryb ustawiania igły	0-3	0	⊕⊖	0: Igła do połowy : 1: igła 2 : nawlekanie igły 3 : ciągła praca igły
P18	Ustawianie ściegów początkowego ryglowania 1	0-200	131	⊕⊖	Rozpoczęcie odcinka tylnego ściegu, kompensacja nici 0-200, stopniowe opóźnienie ruchu; im większa wartość A tym dłuższa igła, Odcinek B dla pierwszej igły jest krótszy
P19	Ustawianie ściegów początkowego ryglowania 2	0-200	165	⊕⊖	Rozpoczęcie odcinka B tylnego ściegu, kompensacja nici 0-200, stopniowe opóźnienie ruchu; im większa wartość parametru B tym dłuższa igła
P20	Tryb końcowego ryglowania	0-2	1	⊕⊖	A : Pedał całkowicie odchylony, automatyczne rozpoczęcie końcowego ryglowania
P24	Stopka, pedał, napięcie wsteczne	30-500	110	⊕⊖	
P25	Wyrównywanie ściegów przy końcowym ryglowaniu 3	0-200	131	⊕⊖	Rozpoczęcie odcinka C tylnego ściegu, kompensacja nici 0-200 stopniowe opóźnienie ruchu; im większa wartość, tym krótszy odcinek C pierwszej igły
P26	Wyrównywanie ściegów przy końcowym ryglowaniu 4	0-200	165	⊕⊖	Rozpoczęcie odcinka D tylnego ściegu, kompensacja nici 0-200 stopniowe opóźnienie ruchu; im większa wartość, tym dłuższa igła odcinka C, pierwsza igła jest krótsza w odcinku D
P28	Wybór trybu ryglowania	0-2	1	⊕⊖	Stały odcinek tylnego ściegu, przewijanie czasu pracy cewki: 0: przy pomocy pedału można rozpoczynać i kończyć pracę; 1: Naciśnij pedał, a ryglowanie rozpocznie się automatycznie; 2: Tryb paury
P29	Styczność sił hamowania	1-45	20	⊕⊖	
P30	Kąt wg grubości materiału	0-100	0	⊕⊖	Im większa wartość, tym większe natężenie; gdy wartości są zbyt duże, wówczas praca silnika może zostać zakłócona

P31	Kąt cięcia	0-100	30	<input type="checkbox"/> + <input type="checkbox"/> -	Im większa wartość, tym większe natężenie; gdy wartości są zbyt duże, wówczas praca silnika może zostać zakłócona
-----	------------	-------	----	---	--

Parametr	Funkcja parametru	Zakres	Ust. fabryczne	Klawisz	Opis
P32	Wyrównywanie ściegów przy ryglowaniu 5	0-200	121	+/-	Rozpoczęcie ryglowania A (C) kompensacja nici 0-200, stopniowe opóźnienie ruchu; im większa wartość, A (C) tym dłuższa igła; odcinek B (D) pierwszej igły krótszy
P33	Wyrównywanie ściegów przy końcowym ryglowaniu 6	0-200	165	+/-	Rozpoczęcie wykonywania tylnego ściegu B (D), kompensacja nici 0-200, stopniowe opóźnienie ruchu; im większa wartość, tym dłuższa igła w odcinku B (D), odcinek C pierwszej igły krótszy
P34	Wybór trybu nieprzerwanego szycia	A/M	A	+/-	A : Jedno naciśnięcie pedała automatycznie uruchomi funkcję nieprzerwanego szycia M : Można zatrzymać silnik przy pomocy pedała
P36	Ustawienie funkcji cienkiej nici	0-11	5	+/-	0: brak luźnej nici 1 to 11 – stopniowe zwiększanie stopnia poluzowania
P37	Wybór funkcji odrzutnika nici lub ustawienie zacisku nici	0-11	8	+/-	0 : Brak pracy 1: Odrzutnik nici pracuje 2-11: Zacisk nici i stopniowe zwiększanie nacisku
P38	Wybór funkcji obcinania	ON/OFF	ON	+/-	ON : Funkcja obcinania włączona OFF: Funkcja obcinania wyłączona
P39	Docisk stopki UP / Down przy zatrzymaniu w trakcie pracy	UP/DN	DN	+/-	UP : Docisk stopki podnosi się automatycznie DN : Docisk stopki pozostaje w dolnej pozycji Kontrola przy pomocy pedała
P40	Docisk stopki UP / Down po obciążeniu nici	UP/DN	DN	+/-	UP : Docisk stopki podnosi się automatycznie DN : Docisk stopki pozostaje w dolnej pozycji Kontrola przy pomocy pedała
P41	Wyświetlanie liczby ukończonych ściegów		0	+/-	Liczenie ukończonych ściegów
P42	Wyświetlanie informacji		N-01	+/-	NO1 Elektryczna kontrola wyświetlania numerów seryjnych NO2 Wybór pokrywy igły NO3 Prędkość NO4 Pedały AD, NO5 Pozycjonowanie kąta NO6 Pod pozycjonowanym kątem NO7 Napięcie AD N12 Czujnik położenia podnośnika kolanowego AD
P43	Ustawianie kierunku obrotów silnika	CCW/CW	CCW	+/-	CW : zgodnie z ruchem wskazówek zegara CCWprzeciwnie do ruchu wskaz. zegara
Naciśnij i przytrzymaj klawisz [P] do uruchomienia					
P44	Zatrzymanie maszyny	1-45	16	+/-	Zatrzymuje maszynę
P45	Cykl pracy-wykonywanie tylnych szwów (%)	1-50	30	+/-	Wykonywanie tylnych szwów
P46	Silnik zatrzymuje się z odwrotnym kątem po zakończeniu wyrównywania	ON/OFF	OFF	+/-	ON : regulacja kąta wg parametru 047.TR8 OFF : funkcja wyłączona
P47	Regulacja odwrotnych kątów po wyrównywaniu	50-200	160	+/-	Regulacja w odwrotnym kierunku po wyrównywaniu
P48	Niska prędkość pozycjonowania	100-500	210	+/-	Ustawienie prędkości pozycjonowania
P49	Prędkość wyrównywania	100-500	300	+/-	Regulacja prędkości wyrównywania

Parametr	Funkcja parametra	Zakres	Ust.fabryczne	Klawisz	Opis
P50	Czas podnoszenia stopki	10-990	250	+ -	Regulacja podnoszenia stopki
P51	Czas podnoszenia stopki przy maksymalnej sile	1-50	25	+ -	Regulacja cyklu podnoszenia stopki / Ryglowania (odpowiednie ustawienie może zapobiec przegrzaniu)
P52	Czas opuszczania stopki	10-990	120	+ -	Opóźnienie rozpoczęcia pracy silnika, należy upewnić się, że stopka jest opuszczona
P53	Anulowanie podniesienia stopki przy odchyleniu pedału do połowy	ON/OFF	OFF	+ -	ON : Odchylenie pedału do połowy bez funkcji podniesienia stopki. OFF : Odchylenie pedału do połowy z funkcją podniesienia stopki
P54	Czas wyrównywania	10-990	200	+ -	Ustawienie czasu sekwencji wyrównywania
P55	Ustawienie czasu odrzutnika nici	10-990	270	+ -	Ustawienie sekwencji odrzutnika nici
P56	Igły podnoszą się automatycznie po włączeniu zasilania	0-2	1	+ -	0: brak możliwości przyjęcia określonej pozycji 1 : : szukanie właściwej pozycji 2 : Jeśli silnik jest w pozycji on, nie może znaleźć odpowiedniego położenia (tylko w przypadku silnika na magnesy)
P57	Czas opóźnienia podnośnika stopki	1-60	10	+ -	Stopka automatycznie opuści się po określonym ustawionym czasie
P58	Regulacja pozycji górnej	0-1439	1120	+ -	Regulacja pozycji górnej Igła zatrzyma się, gdy wartość ulegnie obniżeniu Igła opóźni wstrzymanie pracy, gdy wartość wzrośnie.
P59	Regulacja pozycji dolnej	0-1439	360	+ -	Regulacja pozycji dolnej Igła zatrzyma się, gdy wartość ulegnie obniżeniu Igła opóźni wstrzymanie pracy, gdy wartość wzrośnie.
P60	Prędkość testowa obr./min.	100-3500	2000	+ -	Ustawianie prędkości testowej
P61	Test A	ON/OFF	OFF	+ -	Test A, po ustawieniu naciśnij 060. TV, aby ustawić stałą prędkość pracy
P62	Test B	ON/OFF	OFF	+ -	Test B, po ustawieniu naciśnij 060. TV ustawianie prędkości, wykonywanie cyklu Start – Szycie –Stop - Wyrównanie
P63	Test C	ON/OFF	OFF	+ -	Test C, po ustawieniu naciśnij 060. TV, ustawianie prędkości, wykonywanie cyklu Start – Szycie –Stop bez funkcji pozycjonowania
P64	Czas wykonywania testu B i C	1-250	20	+ -	Ustawianie czasu wykonywania testu B i C
P65	Czas zakończenia testu B i C	1-250	20	+ -	Ustawianie czasu zakończenia testu B i C
P66	Test wyłącznika zabezpieczającego maszyny	0-2	1	+ -	0 :Wył., 1 :Brak sygnału, 2 :Sygnał pozytywny
P67	Test wyłącznika zabezpieczającego wyrównywania	ON/OFF	OFF	+ -	OFF : wył. ON : wł.
Naciśnij i przytrzymaj klawisze [P] i [S] do uruchomienia					
P69	Zwolniony bufor stębnowania	0-50	5		
P70	Wybór typu ust. fabrycznie		21	+ -	
P71	Docisk stopki zwalnia bufor	0-50	2	+ -	Skrócenie czasu zwolnienia

Parametr	Funkcja parametru	Zakres	Ust. Fabr.	Klawisz	Opis
P72	Ustawienie pozycji igły	0-1439	0	⊕ ⊖	Ręcznie ustawić w pożądaney pozycji, zapisać parametry przy pomocy klawisza S
P73	Ustawienie pozycji igły	0-1439	0	⊕ ⊖	Ręcznie ustawić w pożądaney pozycji, zapisać parametry przy pomocy klawisza S
P76	Stębnowanie (ms)	10-990	250	⊕ ⊖	
P77	Szycie tylnych szwów po zakończeniu paury (ms)	20-200	75	⊕ ⊖	
P78	Kąt zwolnienia zacisku nici	10-150	100	⊕ ⊖	Kąt ustawienia początkowego zacisku
P79	Kąt zacisku nici	160-359	270	⊕ ⊖	Kąt ustawienia zwolnienia
P80	Kąt posuwu linii ścinania	5-359	18	⊕ ⊖	Ustawienie posuwu linii ścinania (pod ustawionym kątem 0 °)
P81	Kąt przecięcia linii	5-359	140	⊕ ⊖	Ustawienie kąta wyrównywania
P82	Kąt cofania linii	5-359	172	⊕ ⊖	Ustawienie kąta wyrównywania
P84	Kąt rozpoczęcia lini	0-330	9	⊕ ⊖	
P85	Kąt końcowy	0-330	57	⊕ ⊖	
P92	Kąt Encodera		160	⊕ ⊖	Patrz instrukcja, rozdział 1.5
P101	Luźna nić	1-359	30	⊕ ⊖	Luźna nić (kąt określono na 0 °)
P102	Luźna nić	1-359	180	⊕ ⊖	Luźna nić (kąt określono na 0 °)
P117	Zwolnienie docisku stopki, czas opóźnienia (ms)	0-990	12	⊕ ⊖	
P120	Alarm poziomu oleju	0-1	1	⊕ ⊖	0: nie wykryto 1: wykryto
P121	Wybór trybu wyrównywania	0-3	1	⊕ ⊖	0: Tryb zwykły 1: Tryb obcinania nici 2: Tryb obcinania nici 3: Zastrzeżony
P122	Tryb obcinania nici po ryglowaniu	0-100	13	⊕ ⊖	Im większa odległość, tym większa linia cięcia
P123	Tryb obcinania nici po ryglowaniu	0-100	0	⊕ ⊖	
P124	Naciśnięcie stopki dociskowej, cykl pracy 1	0-50	1	⊕ ⊖	Gdy czujnik wykryje położenie kolana, wartość AD jest ustawiana przy pomocy P125, a wartości AD 1 i AD P126 ustawiane na podstawie pracy na wyjściu pomiędzy 2:00, im wyższa wartość tym większy opór

Parametr	Funkcja parametru	Zakres	Ust. fabryczne	Klawisz	Opis
P125	Wartość induktora AD 1	0-1023	1000	+/-	Podnośnik
P126	Wartość induktora AD 2	0-1023	1000	+/-	Zwolnienie nacisku na stopkę
P127	Użycie podnośnika kolanowego przy uruchamianiu 2	0-50	20	+/-	Nacisnąć kolanem docisk stopki, wartość parametru wynosi 0. Gdy czujnik wykryje położenie kolana, wartość AD będzie większa niż ustawiona wartość P126, im wyższa wartość tym większy opór.

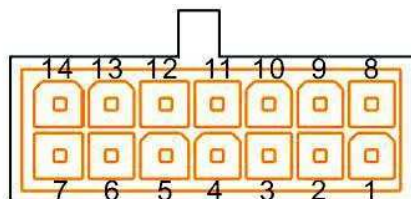
3 Lista kodów błędów

Kod błędu	Problem	Postępowanie
E1	Wadliwy moduł zasilania. Nieprawidłowe napięcie. Uszkodzony rezystor lub bezpiecznik F1.	System zostanie wyłączony do momentu zresetowania zasilania. Proszę szczegółowo sprawdzić płytę zasilającą.
E2	Wykrywanie zbyt niskiego napięcia, podłączenie zbyt niskiego zasilania.	Silnik i maszyna zostaną wyłączone. Należy sprawdzić zasilanie sieciowe (zbyt niskie natężenie prądu) i płytę główną komputera.
E3	Skrzynka sterownicza podłączona do CPU komunikuje błąd.	Silnik i maszyna zostaną wyłączone. Proszę sprawdzić skrzynkę kontrolną.
E5	Błąd przyłącza pedału.	Silnik i maszyna zostaną wyłączone. Proszę sprawdzić podłączenie pedału.
E7	a) Awaria przyłącza silnika. b) Maszyna zablokowana lub przedmiot w kole pasowym silnika. c) Zbyt gruby materiał do szycia d) Zła praca modułu wyjścia.	Sprawdzić, czy głowica silnika nie jest zablokowana. Zazwyczaj przyczyną jest awaria mechaniczna. Podczas normalnych obrotów silnika sprawdzić złącze przewodu zasilającego silnika i złącza kodera silników. Należy je zamocować, jeśli są luźne. Należy sprawdzić, czy napięcie zasilania jest prawidłowe lub czy prędkość nie jest zbyt wysoka. Jeśli tak, należy je wyregulować. Jeśli parametry są w normie, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i poinformować producenta.
E8	Ręczne ryglowanie trwa 15 sekund	Jeśli ryglowanie trwa zbyt długo, można zrestartować maszynę. Jeśli problem utrzymuje się po wykonaniu restartu E-08, należy sprawdzić, czy ręczny przełącznik ryglowania nie jest uszkodzony.
E09 E11	Błąd sygnału pozycjonowania	Wyłączyć system, sprawdzić, czy złącze enkodera silnika jest poluzowane lub obniżone, po ponownym uruchomieniu systemu problem powinien zniknąć. Jeśli maszyna nadal nie działa, należy wymienić silnik i poinformować producenta.
E14	Błąd sygnału enkodera	Wyłączyć system, sprawdzić, czy interfejs enkodera silnika jest poluzowany lub obniżony, po ponownym uruchomieniu systemu problem powinien zniknąć. Jeśli maszyna nadal nie działa, należy wymienić silnik i poinformować producenta.
E15	Nietypowa praca zabezpieczeń przepięciowych w module zasilania	Wyłączyć system, a następnie włączyć go ponownie. Jeśli system nadal nie działa, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i poinformować producenta.
E17	Wyłącznik zabezpieczający głowicy jest w nieprawidłowej pozycji	Wyłączyć system i sprawdzić, czy przełącznik w skrzynce sterowniczej nie jest przemieszczony lub uszkodzony.

E20	Silnik nie uruchamia się	Należy wyłączyć system, sprawdzić interfejs enkodera silnika oraz czy złącze zasilania silnika nie jest luźne lub zerwane, po ponownym uruchomieniu systemu powinien nastąpić powrót do normalnej pracy. Jeśli urządzenie nadal nie działa, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i poinformować producenta.
olej	Poziom oleju w maszynie jest zbyt niski	Należy wyłączyć zasilanie i sprawdzić poziom oleju- jeśli poziom oleju jest z niski należy uzupełnić olej i ponownie uruchomić system. Jeśli urządzenie nadal nie działa, należy wymienić czujnik poziomu oleju i poinformować producenta.

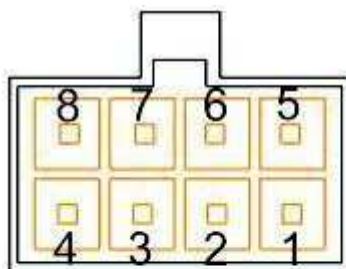
4. Diagram portu

4.1 14P Opis funkcji



- Elektromagnes -wyrównywanie: 1,8
- Cewka odrzutnika/zacisku 2,9
- Elektromagnes (luźne przewody) 3,10
- Lampa 5V 4,11
- Ręczne stębnowanie 5,12
- Cewka- stębnowanie 6,13
- Przełącznik igły 7,14

8P Opis funkcji



- Poziom indukcji- 5 (+5V)
- Masa sygnałowa-6,
- Sygnal indukcji- 2
- Czujnik docisku stopki- 1(+5V)
- Masa sygnałowa-7
- Sygnal indukcji-3
- Elektromagnes-docisk stopki-4,8

