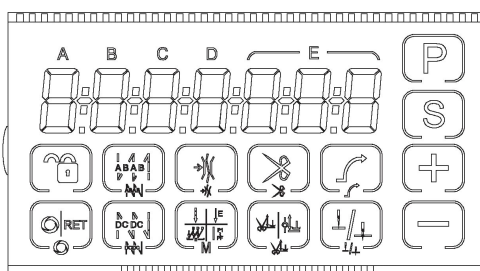






1. Wyświetlacz z przyciskami i instrukcja obsługi



1.1 Opis przycisków

Nazwa	Przycisk	Wskazanie
Edycja		Naciśnij ten przycisk, aby wejść lub wyjść z trybu edycji parametrów funkcji.
Ustawianie parametrów		Dla zgodności wybranych parametrów należy je sprawdzić i zapisać: po wybraniu parametru naciśnij ten przycisk, aby sprawdzić i zmodyfikować działanie, po zmodyfikowaniu wartości parametru naciśnij go, aby wyjść i zapisać parametr.
Zwiększenie wartości parametrów		Zwiększa parametr.
Zmniejszenie wartości parametrów		Zmniejsza parametr.
Ustawienia wolnego rozruchu		Po kliknięciu, ustawia lub kasuje funkcję wolnego rozruchu.
Wyłączenie igły Wybór położenia		Po naciśnięciu przycisku, pozycja zatrzymania igły po przejściu do trybu szycia (pozycja górna / pozycja dolna)
Obcinanie nici		Po kliknięciu ustawia lub kasuje funkcję obcinania nici.
Automatyczny docisk Ustawienia unoszenia stopki		1 Automatyczne podnoszenie stopki po obcięciu, gdy ikona  świeci. 2 Automatyczne podnoszenie stopki po wstrzymaniu, gdy ikona  świeci. 3 Automatyczne podnoszenie stopki po obcięciu lub wstrzymaniu, gdy ikona  i ikona  świecą. 4 Stopka dociskowa jest wyłączona, gdy ikona  i ikona  nie świecą.
Ustawienia funkcji zaciskania		Ustawianie używania lub anulowania funkcji zaciskania i luzowania.
Przycisk zmiany trybu		Po kliknięciu następuje przejście do swobodnego szycia, szycia ściegiem ciągłym, ciągłym ściegiem wstecznym oraz ustawiania igły wieloczęściowej.

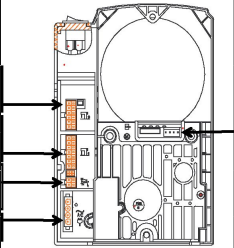
Rozpoczęcie szycia ściegiem wstecznym		Wykonanie początkowego segmentu ściegu wstecznego B lub A (segment A, B) 1 Wykonanie początku ściegu wstecznego (segment A, B) 2 razy. Dłgie naciśnięcie przycisku może zwiększyć jasność podświetlenia wyświetlacza.		
Koniec ściegu wstecznego		Wykonanie końcowego segmentu ściegu wstecznego D lub C (segment C, D) 1 Wykonanie końca ściegu wstecznego (segment A, B) 2 razy. Dłgie naciśnięcie przycisku może zmniejszyć jasność podświetlenia wyświetlacza.		
Funkcja automatyczna / reset		1.W trybie swobodnego szycia: naciśnięcie nie powoduje działania. 2.W trybie szycia ciągłego: Po naciśnięciu pedału automatycznie wykonuje sekcje E, F lub G, H jedna po drugiej, a po zakończeniu ściegów sekcji zatrzymuje się automatycznie. Po ponownym naciśnięciu pedału automatycznie wykonuje kolejne ściegi aż do zakończenia obcinania, wycierania i tak dalej. Zgaszona dioda wskazuje, że dana funkcja jest wyłączona. 3.Dłgie naciśnięcie przycisku może przywrócić ustawienia fabryczne.		
Funkcja blokowania ekranu		Po kliknięciu, ustawia lub kasuje funkcję blokowania ekranu.		
2 Parametry użytkownika				
Nr	Pozycje	Zakres	Domyślny	Opis
P01	Maksymalna prędkość szycia (obr./min)	100-3500	3500	Maksymalna prędkość maszyny do szycia
P02	Ustawienie krzywej przyspieszenia (%)	10-100	80	Ustawienie nachylenia przyspieszenia
P03	Igła w górę/w dół	Góra/dół	Dół	Góra: Igła zatrzymuje się w pozycji górnej Dół: Igła zatrzymuje się w pozycji dolnej
P04	Prędkość początkowa ściegu wstecznego (obr./min)	200-3200	2000	Ustawiona prędkość początkowa ściegu wstecznego
P05	Prędkość końcowa ściegu wstecznego (obr./min)	200-3200	2000	Ustawiona prędkość końcowa ściegu wstecznego
P06	Prędkość ściegu ryglowego (obr./min)	200-3200	2000	Ustawiona prędkość ściegu ryglowego
P07	Prędkość łagodnego startu (obr./min)	200-1500	400	Ustawiona prędkość łagodnego startu
P08	Liczba ściegów łagodnego startu	0-99	2	Ustawienie liczby ściegów łagodnego startu
P09	Automatyczna prędkość szycia ciągłego (obr./min)	200-4000	3500	Regulacja prędkości automatycznego szycia ciągłego
P10	Automatyczne wykonanie końcowego ściegu wstecznego	Wl./wyl.	Wl.	On (Wl.): Automatyczne wykonanie końcowego ściegu wstecznego po ostatnim szwie szycia ciągłego Po włączeniu korekta ściegu nie działa. Wyl.: Brak automatycznego wykonania końcowego ściegu wstecznego po ostatnim szwie, ale może być wykonane ręcznie przy użyciu pedału.
P11	Wybór trybu ściegu wstecznego	J/B	J	J: Tryb JUKI (naciśnięcie przełącznika TB włącza odwrotną cewkę elektromagnetyczną, qdv maszyna jest zatrzymana lub pracuje). B: Tryb BROTHER (naciśnięcie przełącznika TB włącza odwrotną cewkę elektromagnetyczną tylko gdy maszyna pracuje).
P12	Wybór trybu rozpoczęcia ściegu wstecznego	0-3	1	0: Może być dowolnie zatrzymywany i uruchamiany 1: Automatyczne wykonanie czynności 2: Tryb wstrzymania
P13	Wybór trybu zakończenia ściegu wstecznego	CON/STP	CON	CON: Ścieg wsteczny jest zakończony automatycznie i rozpoczyna się przejście do kolejnego działania. STP: Po wykonaniu ściegów następuje automatyczne zatrzymanie.
P14	Wybór funkcji wolnego startu	Wl./wyl.	Wl.	
P15	Tryb ściegu cerowania	0-4	2	0: pół ściegu; 1: jeden ścieg; 2: ciągle pół ściegu; 3: ciągly jeden ścieg; 4: ciągly jeden ścieg, szybkie zatrzymanie.
P16	Ograniczenie prędkości ściegu wstecznego	0-3200	3000	Gdy parametr wynosi 0, funkcja ograniczenia prędkości jest wyłączona.
P17	Wybór automatycznego licznika	0-1	1	0: Automatyczny przyrost pozycji P41. 1: Brak automatycznego liczenia pozycji P41.
P18	Kompensacja 1 rozpoczęcia ściegu wstecznego	0-200	101	Kompensacja części A rozpoczęcia ściegu wstecznego
P19	Kompensacja 2 rozpoczęcia ściegu wstecznego	0-200	155	Kompensacja części B rozpoczęcia ściegu wstecznego.
P20	Wybór trybu zakończenia ściegu wstecznego	0-3	1	1: Automatyczne wykonanie czynności 2: Tryb wstrzymania

P21	Pozycja pedału przy pracy	30-1000	520	
P22	Pozycja pedału przy zatrzymaniu	30-1000	420	
P23	Pozycja pedału przy podnoszeniu stopki dociskowej	30-1000	270	
P24	Pozycja pedału przy obcinaniu nici	30-500	130	
P25	Kompensacja 3 końca ściegu wstecznego	0-200	101	Zrównoważenie ściegu dla końca ściegu wstecznego sekcji C, stopniowe opóźnienie 0-200; im większa wartość, tym krótszy pierwszy ścieg sekcji C.
P26	Kompensacja 4 końca ściegu wstecznego	0-200	155	Zrównoważenie ściegu dla końca ściegu wstecznego sekcji D, stopniowe opóźnienie 0-200; im większa wartość, tym dłuższy pierwszy ścieg sekcji C i krótszy pierwszy ścieg sekcji D.
P27	Ustawienie funkcji pomocniczej			N06 Licznik czasów obcinania N12 Wybór interfejsu wyświetlacza przy uruchomieniu maszyny (0: WYL. 1: WYL.) N13 Wybór trybu licznika (0: rosnący licznik szycia 1: malejący licznik szycia)
P28	Wybór trybu ściegu ryglowego	0-3	1	0: Może być dowolnie zatrzymywany i uruchamiany 1: Automatykne wykonanie czynności 2: Tryb wstrzymania
P29	Szybkość zatrzymania obcinania nici	1-45	20	
P30	Moment obrotowy silnika podczas obcinania nici	0-100	-	Im większa wartość, tym większe napięcie, zbyt duża może spowodować nieprawidłowości w pracy silnika.
P31	Moment obrotowy silnika podczas obcinania nici	0-100	40	Im większa wartość, tym większe napięcie, zbyt duża może spowodować nieprawidłowości w pracy silnika.
P32	Kompensacja 5 ściegu wstecznego	0-200	95	Zrównoważenie ściegu dla rozpoczęcia ściegu wstecznego sekcji A (C), stopniowe opóźnienie 0-200; im większa wartość, tym dłuższy pierwszy ścieg sekcji A (C) i krótszy pierwszy ścieg sekcji B (D).
P33	Kompensacja 6 ściegu wstecznego	0-200	155	Zrównoważenie ściegu dla rozpoczęcia ściegu wstecznego sekcji B (D), stopniowe opóźnienie 0-200; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji B (D) i krótszy pierwszy ścieg sekcji C.
P34	Wybór trybu szycia ciągłego	A/M	A	A: Automatykne rozpoczęcie czynności M: Może być dowolnie zatrzymywany i uruchamiany
P36	Wybór funkcji luzowania nici	0-11	5	0: WYŁĄCZONE 1-11: Siła luzowania nici
P37	Wybór funkcji automatycznego wycierania nici / automatycznego zaciskania nici	0-11	8	0: WYŁĄCZONE 1: Funkcja automatycznego wycierania nici 2-11: Funkcja automatycznego zaciskania nici i siła automatycznego zaciskania nici
P38	Wybór funkcji automatycznego obcinania nici	Wl./wyl.	Wl.	On (Wl.): Wl. Wyl.: Wyl.
P39	Automatyczne podnoszenie stopki dociskowej przy wyborze funkcji pracy	Góra/dół	Dół	Góra: ON DN: Wyl.
P40	Automatyczne podnoszenie stopki dociskowej przy wyborze funkcji obcinania	Góra/dół	Dół	Góra: ON DN: Wyl.
P41	Wyświetlanie licznika	0-9999		Wyświetla liczbę gotowych elementów.
P42	Wyświetlacz informacji			N01 Numer wersji systemu sterowania N02 Numer wersji panelu N03 Prędkość N04 AD pedału N06 Kąt mechaniczny (pozycja górna) N06 Kąt mechaniczny (pozycja dolna) N07 AD Napięcia szyny N12 AD czułka położenia urządzenia kolanowego
P43	Kierunek obrotów silnika	w lewo/w prawo		Przeciwie do ruchu wskazówek zegara CW: prawo CCW: Przeciwie do ruchu wskazówek zegara
P44	Szybkość normalnego zatrzymania	1-45	16	
P45	Cykl pracy ściegu wstecznego (%)	1-50	30	Cykl pracy ściegu wstecznego dla oszczędności energii elektrycznej i ochrony elektromagnes przed przegrzaniem.
P46	Zatrzymanie silnika pod odwrotnym kątem po zakończeniu obcinania	Wl./wyl.	Wyl.	On (Wl.): Wl. Off (Wyl.): Wyl.
P47	Ustawienie odwrotnego kąta zatrzymania silnika po obcinaniu	50-200	160	Ustawienie w odwrotnym kierunku po obcinaniu.
P48	Minimalne ograniczenie prędkości (obr./min)	100-500	210	Ustawienie minimalnej prędkości
P49	Prędkość obcinania nici (obr./min)	100-500	240	Ustawienie prędkości obcinania nici
P50	Czas działania podnośnika stopki do pełnej mocy (ms)	10-990	150	

P51	Praca podnośnika stopki dociskowej (%)	1-50	20	Cykl pracy podnośnika stopki dociskowej dla oszczędności energii elektrycznej i ochrony elektromagnesu przed przegrzaniem.
P52	Czas opóźnienia rozruchu silnika (ms)	10-990	120	Opóźnienie rozruchu z automatycznym opuszczaniem stopki dociskowej.
P53	Anulowanie funkcji uniesienia stopki dociskowej cofnięciem pedału do połowy	Wł./wyl.	Wyl.	On (Wł.): Funkcja anulowana Off (Wyl.): Uniesienie stopki dociskowej cofnięciem pedału do połowy
P54	Czas obcinania nici (ms)	10-990	200	Czas wymagany na operację obcinania nici.
P55	Czas wycierania nici (ms)	10-990	30	Czas wymagany na operację wycierania nici.
P56	Włączenie i pozycjonowanie	0-2	o	0: zawsze bez znajdowania uniesienia igły 1: zawsze ze znajdowaniem uniesienia igły 2: Jeśli silnik nie znajduje w pozycji uniesienia igły, będzie szukał tej pozycji
P57	Czas wstrzymania podnośnika stopki dociskowej (s)	1-120	10	Wymuszone wyłączenie po czasie wstrzymania.
P58	Regulacja pozycji uniesienia igły	0-1439	1120	Regulacja pozycji górnej, igła przesuwa zatrzymanie po zmniejszeniu wartości, opóźnia je po zwiększeniu.
P59	Regulacja pozycji opuszczenia igły	0-1439	360	Regulacja pozycji dolnej, igła przesuwa zatrzymanie po zmniejszeniu wartości, opóźnia je po zwiększeniu.
P60	Prędkość próbna (obr./min)	100-3500	3500	Ustawienie prędkości próbnej.
P61	Próba A	Wł./wyl.	Wyl.	Ciągła próba działania
P62	Próba B	Wł./wyl.	Wyl.	Rozpoczęcie i zakończenie próby przy użyciu wszystkich funkcji.
P63	Próba C	Wł./wyl.	Wyl.	Rozpoczęcie i zakończenie próby bez użycia wszystkich funkcji.
P64	Czas trwania próby B i C	1-250	30	
P65	Czas zatrzymania próby B i C	1-250	10	
P66	Wybór przełącznika zabezpieczającego maszynę	0-2	1	0: Wyłączone 1: Próba sygnału zerowego 2: Próba sygnału dodatniego
P67	Wybór przełącznika zabezpieczającego obcinanie nici	Wł./wyl.	Wyl.	Wyl.: Wyłączony Wł.: Włączony
P71	Praca zwolnienia stopki dociskowej (%)	0-50	2	Sila zderzaka zwolnienia stopki dociskowej.
P72	Regulacja pozycji uniesienia igły	0-1439		Ręczny obrót do odpowiedniej pozycji, naciśnij przycisk S, aby zapisać.
P73	Regulacja pozycji opuszczenia igły	0-1439		Ręczny obrót do odpowiedniej pozycji, naciśnij przycisk S, aby zapisać.
P76	Czas wykonania ściegu wstecznego do pełnej mocy (ms)	10-990	250	Rozpoczęcie ściegu wstecznego, czas osiągnięcia pełnej mocy.
P78	Kąt początkowy zaciskania nici	5-359	100	
P79	Kąt końcowy zaciskania nici	5-359	270	
P80	Kąt początkowy obcinania nici	5-359	18	Ustawienie kąta linii ścinania (poniżej 0°)
P81	Kąt uruchomienia silnika w celu zwiększenia momentu przy obcinaniu nici	5-359	140	Kąt momentu obcinania nici (pozycja opuszczenia jako 0°, wartość musi być większa niż parametr P80)
P82	Kąt zatrzymania obcinania nici	5-359	180	Kąt cofnięcia podajnika dla obcinania nici (pozycja opuszczenia jako 0°, wartość musi być większa niż parametr P80)
P84	Kąt uruchomienia silnika w celu zwiększenia momentu przy szyżu	0-359	9	
P85	Kąt zatrzymania silnika w celu	0-359	57	
P92	Korekta kąta elektrycznego silnika		160	Patrz instrukcja obsługi 1.5 Odczytując początkowy kąt kodera ustawiono fabryczną wartość domyślną; nie należy jej zmieniać (wartość parametru nie może być zmieniana ręcznie, losowa zmiana spowoduje, że skrzynka sterowania i silnik będą działać nieprawidłowo lub ulegną uszkodzeniu).
P93	Czas opóźnienia funkcji cofnięcia pedału do połowy	10-900	200	

P99	Koniec kompensacji ściegu wstecznego C1	0-250	120	Zapobiega podnoszeniu nici po obcięciu, kompensacja części C końcowego ściegu wstecznego.
P100	Koniec kompensacji ściegu wstecznego D1	0-250	175	Zapobiega podnoszeniu nici po obcięciu, kompensacja części D końcowego ściegu wstecznego.
P101	Kąt początkowy luzowania nici	1-359	30	Kąt początkowy linii (definiowany w obliczeniach jako 0°)
P102	Kąt końcowy luzowania nici	1-359	160	Kąt końcowy luznej nici (definiowany w obliczeniach jako 0°)
P117	Czas opóźnienia siły tłumiącej zwolnienia stopki dociskowej (ms)	0-990	12	
P119	Wybór zabezpieczenia nadprądowego elektromagnesu	0-1	0	0: WYL. 1: WL.
P120	Wybór przelącznika alarmu poziomu oleju	0-1	1	0: WYL. 1: WL.
P121	Wybór trybu cięcia nici	0-3	2	0: Tryb normalny 1: Tryb zakończenia małej nici 2: Zapobiega podnoszeniu nici po zakończeniu trybu cięcia nici 3: Tryb zakończenia małej nici i zapobiega podnoszeniu nici po zakończeniu trybu cięcia nici
P122	Zapobiega podnoszeniu nici po obcięciu, czas pracy ściegu wstecznego przed obcięciem nici	0-1439	830	Im większa wartość, tym większy jeden ścieg przed obcięciem nici.
P123	Tryb zakończenia małej nici, czas pracy ściegu wstecznego podczas cięcia nici	0-100	0	
P124	Cykl pracy bufora zwolnienia stopki dociskowej w pozycji na kolanach (%)	0-50	1	Im większa wartość tym większy opór
P125	Czujnika położenia urządzenia kolanowego AD 1	0-1023	5	Wpływa na rezultat pracy podnoszenia stopki dociskowej.
P126	Czujnika położenia urządzenia kolanowego AD 2	0-1023	960	Wpływa na rezultat pracy zwalniania stopki dociskowej.
P127	Cykl pracy wspomaganie unoszenia stopki dociskowej 2	0-50	30	Ponieważ wartość AD testowania czujnika położenia docisku kolanowego jest większa od pozycji P126, wartość te należy ustawić jako wspomaganie 2 Gdy wartość parametru wynosi 0, funkcje wspomaganie należy zamknąć. Im większa wartość tym większa moc.
P139	Po wybraniu funkcji szycia nieć zwiśa	0-1	1	0: Wyl. 1: WL.
P141	Kąt początkowy funkcji przy zwiśie nici na początku szycia	1-359	1	Kąt początkowy funkcji przy zwiśie nici na początku szycia (jako kąt położenia górnej igły).
P142	Kąt końcowy funkcji przy zwiśie nici na początku szycia	1-359	270	Kąt końcowy funkcji przy zwiśie nici na początku szycia (jako kąt położenia górnej igły, wartość musi być większa od wartości w pozycji P141).
P146	Tryb ochrony ściegu zagnieżdżonego, czas opóźnienia wytarcia nici	0-990	150	
P147	Tryb ochrony ściegu zagnieżdżonego, czas trwania wytarcia nici	0-990	120	
P148	Tryb ochrony ściegu zagnieżdżonego, czas ściegu wstecznego podczas wycierania nici	0-990	30	
P151	Wybór funkcji mocowania nici	0-1	1	0: WYL. 1: WL.
P152	Czas opóźnienia mocowania nici	0-990	10	
P153	Czas trwania mocowania nici	0-990	150	
P154	Czas ściegu wstecznego	0-990	30	

P155	Cykl pracy mocowania nici (%)	0-100	90	
P156	Cykl pracy podnośnika stopki dociskowej na początku szycia	0-100	0	Gdy wartość parametru wynosi 0, funkcje należy zamknąć.
P157	Kąt początkowy funkcji podczas podnoszenia stopki dociskowej na początku szycia	1-359	1	Kąt początkowy funkcji podczas podnoszenia stopki dociskowej na początku szycia (jako kąt położenia górnej igły).
P158	Kąt zakończenia funkcji podczas podnoszenia stopki dociskowej na początku szycia	1-359	300	Kąt końcowy funkcji podczas podnoszenia stopki dociskowej na początku szycia (jako kąt położenia górnej igły, wartość musi być większa od wartości w pozycji P157).
P159	Wybór przełącznika ssania	0-1	1	0: WYL. 1: WL.
P160	Czas ssania (ms)	5-5000	500	
3 Lista kodów błędów				
Kod błędu	Opis problemu	Rozwiązanie		
E01	Przebiecie	Wyłącz maszynę, sprawdź napięcie zasilania (lub czy wartość nie przekracza napięcia znamionowego). Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E02	Niskie napięcie	Wyłącz maszynę, sprawdź napięcie zasilania (lub czy wartość nie jest niższa od napięcia znamionowego). Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E03	Błąd komunikacji z procesorem	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy panel sterowania ma poprawne połączenie lub nie jest zbyt luźny. Napraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E05	Błąd połączenia z pedałem	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy pedał nie jest źle podłączony lub czy nie jest zbyt luźny. Napraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E07	Błąd blokady wirnika silnika	Obróć pokrętko maszyny, sprawdź, czy się nie zacięło. Jeśli tak się stało, należy wykluczyć awarię mechaniczną. Jeśli obroty są normalne, sprawdź, czy koder i silnik nie są źle podłączone lub zbyt luźne. Jeśli tak, popraw je. W przypadku dobrego podłączenia sprawdź, czy napięcie zasilania jest nieprawidłowe lub czy prędkość szycia nie jest zbyt wysoka. Jeśli tak, popraw je. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E08	Ręczny posuw wsteczny trwa dłużej niż 15 sekund	Czas reakcji elektromagnesu ściegu wstecznego jest zbyt długi, należy tylko ponownie włączyć maszynę. Jeśli po ponownym uruchomieniu maszyny nadal występuje błąd E08, sprawdź, czy ręczny przełącznik posuwu wstecznego nie jest uszkodzony.		
E09 E11	Błąd sygnału pozycjonowania	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy koder nie ma złego połączenia lub czy nie jest zbyt luźny. Napraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E10	Przetężenie cewki	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy odpowiedni obwód nie jest zwarty lub uszkodzony.		
E14	Błąd kodera	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy koder nie ma złego połączenia lub czy nie jest zbyt luźny. Napraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E15	Przetężenie modułu zasilania	Wyłącz maszynę i włącz ją ponownie. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.		
E17	Włacznik ochronny maszyny nie znajduje się w prawidłowej pozycji.	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy nie jest odwrócona lub czy przełącznik rłciowy jest przechylny lub uszkodzony.		

E20	Uruchomienie silnika nie powiodło się (błąd kąta elektrycznego)	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy koder lub silnik nie ma złego połączenia lub czy nie jest zbyt luźny. Napraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.																										
oil	Niski poziom oleju	Wyłącz maszynę, sprawdź, czy poziom oleju nie jest za niski. Uzupełnij i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.																										
<p>4 Schemat złączy 4.1 Opis złączy</p>  <p>Rysunek złącza funkcyjnego 12P</p> <p>Rysunek złącza funkcyjnego 14P</p> <p>Złącze sterowania prędkością</p> <p>Gniazdo złącza zasilania</p> <p>Gniazdo złącza silnika</p>																												
<p>4.2 Opis złącza 14P</p> <table border="1" data-bbox="683 504 928 593"> <tr><td>14</td><td>13</td><td>12</td><td>11</td><td>10</td><td>9</td><td>8</td></tr> <tr><td>7</td><td>6</td><td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td></tr> </table> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elektromagnes obcinania nici: 1, 8 (+32 V)</li> <li>2. Elektromagnes wycierania/zaciskania nici: 2, 9 (+32 V)</li> <li>3. Elektromagnes luzowania nici: 3, 10 (+32V)</li> <li>4. Oświetlenie LED: 4 (DGND), 11 (+5V)</li> <li>5. Przycisk ściegu wstecznego: 5 (sygnał)</li> <li>6. Elektromagnes ściegu wstecznego: 6, 13 (+32 V)</li> <li>7. Przycisk ściegu cerowania: 7 (sygnał)</li> <li>8. Wentylator: 12 (DGND), 14 (+5 V)</li> </ol> <p>4.3 Opis złącza 12P</p> <table border="1" data-bbox="689 846 896 922"> <tr><td>12</td><td>11</td><td>10</td><td>9</td><td>8</td><td>7</td></tr> <tr><td>6</td><td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td></tr> </table> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ssanie: U 7(+32V)</li> <li>2. Chwytnacz nici: 2, 8 (+32 V)</li> <li>3. Czujnik poziomu oleju: 9 (+5 V), 10 (masa), 4 (sygnał)</li> <li>4. Czujnik położenia stopki dociskowej: 3 (+5V), 11 (masa)-, 5 (sygnał)</li> <li>5. Elektromagnes stopki dociskowej: 6, 12 (+32 V)</li> </ol>			14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
14	13	12	11	10	9	8																						
7	6	5	4	3	2	1																						
12	11	10	9	8	7																							
6	5	4	3	2	1																							