

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU STEROWANIA

**CATENACCIO 43F
CATENACCIO 65HF**

Ryglówka elektroniczna



System sterowania DAHAO 6T20X



Przedmowa

Dziękujemy za wybranie naszego komputerowego systemu sterowania do specjalistycznych maszyn szwalniczych.

Prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji, aby prawidłowo i efektywnie obsługiwać maszynę. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku użytkowania maszyny niezgodnie z zaleceniami podanymi w tej instrukcji, zarówno po stronie użytkownika, jak i osób trzecich. Instrukcję należy przechowywać wraz z maszyną, aby można było korzystać z niej w przyszłości. W przypadku wystąpienia usterek lub jakichkolwiek problemów z maszyną należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem lub wykwalifikowanym technikiem upoważnionym przez producenta do wykonywania napraw.

Kwestie bezpieczeństwa wymagające uwagi

1. Znaki bezpieczeństwa i ich znaczenie

Niniejsza instrukcja obsługi oraz oznaczenia bezpieczeństwa umieszczone na urządzeniu mają na celu zapewnienie prawidłowej i bezpiecznej eksploatacji, a także zapobieganie urazom oraz wypadkom. Poniżej przedstawiono stosowane symbole oraz ich znaczenie:

 Niebezpieczeństwo	Nieprawidłowa obsługa wynikająca z zaniedbania może spowodować poważne obrażenia ciała lub nawet śmierć.
 Przeostroga	Nieprawidłowa obsługa wynikająca z zaniedbania może spowodować obrażenia ciała oraz uszkodzenie maszyny.
	Symbol trójkąta oznacza „Uwaga”, a znajdująca się w nim ikona określa rodzaj zagrożenia. (Przykład: symbol po lewej przedstawia „Uważaj na ręce!”.)
	Ten rodzaj znaku to "Zakaz".
	Ten rodzaj znaku oznacza "Nakaz". Znajdująca się w nim figura określa czynność, której nie wolno wykonywać. (Przykład: symbol po lewej oznacza „Uziemienie!”.)

2. Kwestie bezpieczeństwa wymagające uwagi

 Niebezpieczeństwo	
	Przed otwarciem skrzynki sterownika, należy najpierw wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka, a następnie odczekać co najmniej 5 minut. Dotknięcie części pod wysokim napięciem spowoduje obrażenia ciała.
 Przeostroga	
Środowisko użytkowania	
	Nie należy używać niniejszej maszyny do szycia w pobliżu źródeł silnych zakłóceń, jak na przykład spawarki wysokiej częstotliwości. Źródło silnych zakłóceń wpłynie na normalną pracę maszyny.

	Wahania napięcia mieszczą się w granicach 10% napięcia znamionowego. Duże wahania napięcia będą miały wpływ na normalną pracę maszyny do szycia, dlatego w takiej sytuacji potrzebny jest regulator napięcia.
	Temperatura pracy: 0°C~45°C. Na działanie maszyny do szycia ma wpływ środowisko o temperaturze przekraczającej powyższy zakres.
	Wilgotność względna: 35%~85% (Brak rosy wewnątrz maszyny), lub działanie maszyny do szycia będzie zakłócone.
	Dopływ sprężonego gazu powinien przekraczać zużycie wymagane przez maszynę do szycia. Niewystarczająca ilość sprężonego gazu będzie prowadzić do niepoprawnej pracy maszyny.
	W przypadku burzy, błyskawic lub grzmotów należy wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Ponieważ będą one miały wpływ na działanie maszyny do szycia.
Instalacja	
	O montaż maszyny do szycia należy poprosić przeszkolonych techników.
	Nie podłączaj urządzenia do zasilania do momentu zakończenia instalacji. W przeciwnym razie działanie maszyny do szycia może spowodować obrażenia ciała, jeśli w takiej sytuacji przez pomyłkę zostanie wciśnięty włącznik startowy.
	Podczas pochylania lub podnoszenia głowicy maszyny do szycia należy używać obu rąk do tej czynności. I nigdy nie dociskaj maszyny do szycia z siłą. Jeśli maszyna do szycia straci balans, upadnie na podłoże, powodując obrażenia osób lub uszkodzenia mechaniczne.
	Uziemienie obowiązkowe. Jeśli przewód uziemiający nie jest zamocowany, może to spowodować porażenie prądem i nieprawidłową pracę maszyny.
	Całe przewody powinny być zamocowane w odległości co najmniej 25 mm od ruchomego elementu. Przy okazji, nie należy nadmiernie zginać lub mocno mocować kabla za pomocą gwoździ lub zacisków, gdyż może to spowodować pożar lub porażenie prądem.
	Proszę dodać osłonę bezpieczeństwa na głowicy maszyny.
Szycie	
	Ta maszyna do szycia może być używana tylko przez przeszkolony personel.

	Ta maszyna do szycia nie ma innych zastosowań poza szyciem.
	Podczas obsługi maszyny do szycia należy pamiętać o założeniu okularów. W przeciwnym razie w przypadku złamanej igły dojdzie do obrażeń ciała.
	W następujących okolicznościach należy natychmiast odłączyć zasilanie, aby uniknąć obrażeń ciała spowodowanych błędnym działaniem przycisku uruchamiania: 1. Nawlekanie igieł; 2. Wymiana igieł; 3. Maszyna do szycia pozostaje nieużywana lub poza nadzorem
	Przy pracy nie należy dotykać ani opierać niczego na ruchomych elementach, ponieważ oba powyższe zachowania spowodują obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny do szycia.
	Podczas pracy, jeśli wystąpi nieprawidłowe działanie, nienormalny hałas lub zapach w maszynie do szycia, użytkownik musi natychmiast odłączyć zasilanie, a następnie skontaktować się z przeszkolonym technikiem lub dostawcą maszyny w celu znalezienia rozwiązania.
	W przypadku jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z wyszkolonymi technikami lub dostawcą tej maszyny.
Konserwacja i inspekcja	
	Napraw, konserwacji i inspekcji niniejszej maszyny do szycia dokonywać może wyłącznie przeszkolony personel obsługi technicznej.
	W przypadku napraw, konserwacji i inspekcji komponentów elektrycznych należy skontaktować się ze specjalistami producenta systemu sterowania.
	W następujących okolicznościach, należy natychmiast odciąć zasilanie, aby uniknąć obrażeń ciała spowodowanych błędnym działaniem wyłącznika startowego: . 1. Naprawa, regulacja i kontrola; 2. Wymiana komponentu jak igła łuku, nóż i tak dalej
	Przed przystąpieniem do inspekcji, regulacji lub napraw jakichkolwiek urządzeń napędzanych gazem, użytkownik powinien odciąć źródło gazu i poczekać, aż wskaźnik wskaże 0.
	Podczas regulacji urządzeń wymagających zasilania i zasilania gazem, użytkownicy zobowiązani są do
	Nasz firma nie odpowiada za uszkodzenia maszyny do szycia w wyniku nieautoryzowanej modyfikacji.

1 Informacje ogólne

1.1 Informacje

Komputerowy układ sterowania maszyną do szycia wyróżnia się poniższymi zaletami: 1) do sterowania silnikiem głównego wału wykorzystuje wiodącą na świecie technologię sterowania serwonapędami na prąd przemienny, charakteryzującą się wysokim momentem, dużą wydajnością, stabilną prędkością i cichą pracą, 2) Zróżnicowana konstrukcja panelu sterowania pozwala spełnić specjalne wymagania użytkowników, 3) układ korzysta z konstrukcji w standardzie niemieckim, którą cechuje łatwość montażu i napraw, 4) oprogramowanie układu sterowania da się aktualizować zdalnie, co ułatwia użytkownikom nieustannie poprawiać funkcjonalność maszyny.

1.2 Parametry techniczne

Lp.	Model	
	Pozycje	Sterownik DAHAO 6T20X
1	Zastosowanie	Podwajanie i ryglowanie, przyszywanie guzików, wzory
2	Zakres szycia	CATENACCIO 43F X (lewo/prawo) 40 mm × Y (przód/tył) 30 mm CATENACCIO 65HF X (lewo/prawo) 60 mm × Y (przód/tył) 50 mm
3	Maks. prędkość	43F = 3200 obr./min, 65HF = 2500 obr./min
4	Min. działka szycia	0,1 mm
5	Transport materiału	Mechanizm pośredni w osiach X/Y z silnikami krokowymi
6	Skok igielnicy	41,2 mm
7	Igła	DP ×5 #16 / DP×17 #16
8	Podnośnik stopki docisku	Silnik krokowy
9	Wysokość podnoszenia stopki	Standard 14mm (zakres regulacji 0 - 17mm w zależności od rodzaju kłamry i ustawień)
10	Standardowa liczba wzorów	CATENACCIO 43F 100 szt. / CATENACCIO 65HF: 50 szt.
11	Działanie odrzutnika nici	Przez podnośnik stopki docisku z silnikiem impulsowym
12	Naciąg nici na igle	Elektroniczny przyciągacz nici
13	Chwytnacz	Chwytnacz wahadłowy

14	Sposób smarowania:	Część obrotowa: Lekkie oliwienie
15	Olej	Olej do maszyn do szycia
16	Smar	Smar stały do maszyn do szycia
17	Pamięć zapisu danych	Pamięć USB
18	Funkcja skali	Niezależne skalowanie 20%–200% w kierunku X i Y (1% na krok)
19	Metoda skalowania	Zmiana długości i skoku szwu
20	Prędkość szycia	400–3200 (100 obr./min na krok)
21	Wybór wzoru	Wybór za pomocą numerów wzorów (1–200)
22	Licznik dolnej nici	Metoda góra/dół (0-9999)
23	Silnik	silnik AC Servo o mocy 500 W (napęd bezpośredni)
24	Wymiary	263 mm × 153 mm × 212 mm
25	Masa skrzynki sterownika	ok. 10 kg
26	Zasilanie	600 W
27	Temperatura pracy	0°C~50°C
28	Wilgotność w miejscu pracy	35%–85% (bez kondensacji)
29	Napięcie zasilania	AC 220V ± 10%; 50/60Hz

Ø Podczas regularnego użytkowania maszyny należy ograniczyć maksymalną prędkość szycia wedle potrzeby.

Ø Obowiązująca norma dla produktu: QCYXDK0004 - 2022 Skomputeryzowany system sterowania do przemysłowej maszyny do szycia.

1.3 Bezpieczeństwo użytkowania

Instalacja

Skrzynka sterownika

Zamontować skrzynkę sterownika zgodnie z jej instrukcją.

Akcesoria

Przed montażem innych akcesoriów należy wyłączyć zasilanie i odłączyć wtyczkę kabla zasilającego od gniazdka.

Kabel zasilający

Nie wolno szarpać kabla zasilającego, ciągnąć za niego zbyt mocno ani skręcać go nadmiernie.

Kable zasilające powinny być zamocowane w odległości co najmniej 25 mm od elementu wirującego.

Przed podłączeniem zasilania do skrzynki sterownika należy sprawdzić, czy dostępne źródło zasilania ma prawidłowe parametry napięcia oraz zapoznać się z położeniem wejścia zasilania elektrycznego do skrzynki sterownika. Jeśli zasilanie zostanie podłączone przez zasilacz transformatorowy, należy sprawdzić, czy daje on prawidłowe parametry napięcia – przed podłączeniem go do maszyny. Przetłacznik zasilania maszyny do szycia musi na razie być ustawiony w położeniu wyłączonym (WYŁ.).

Uziemienie elektryczne

Należy podłączyć żyłę przewodu uziemienia ochronnego do instalacji uziemienia, aby uniknąć zakłóceń

elektrycznych i porażenia prądem upływowym.

Akcesoria

Jeśli maszyna ma pracować z akcesoriami elektrycznymi, należy podłączyć je w prawidłowych dla nich miejscach.

Demontaż

Przed demontażem skrzynki sterowniczej należy wyłączyć zasilanie i odłączyć wtyczkę kabla zasilającego od gniazdka.

Kabel zasilający odłącza się od gniazdka elektrycznego trzymając za wtyczkę, nie za przewód kabla.

Skrzynka sterownika pracuje pod niebezpiecznie wysokim napięciem panującym wewnątrz jej obudowy.

Przed otwarciem skrzynki sterownika, należy najpierw wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka, a następnie odczekać co najmniej 5 minut.

Konserwacja, przeglądy i naprawa

- Tylko przeszkoleni technicy mogą wykonywać naprawy, konserwacje i przeglądy tej maszyny do szycia.
- Przed wymianą igieł i czołenek należy odłączyć zasilanie elektryczne.
- Wolno używać wyłącznie części zamiennych od uznanych producentów.

Pozostałe informacje

- Nie wolno dotykać części ruchomych i wirujących maszyny podczas jej pracy, a zwłaszcza igły i paska. Należy uważać, aby części ruchome nie wciągnęły włosów użytkownika.
- Nie wolno upuszczać sterownika na ziemię ani też wkładać żadnych przedmiotów w otwory w skrzynce sterownika.
- Nie wolno uruchamiać maszyny bez osłon ochronnych!
- W przypadku uszkodzenia sterownika lub jego nieprawidłowej pracy, należy zlecić jego naprawę i przegląd technikowi serwisu. Nie wolno uruchamiać maszyny przed usunięciem jej usterek.
- Nie wolno przerabiać ani w inny sposób modyfikować sterownika bez pozwolenia producenta.

Utylizacja

- Urządzenie wymaga utylizacji jako odpad przemysłowy.

Ostrzeżenia i niebezpieczeństwo

- Nieprawidłowy sposób obsługi grozi niebezpieczeństwem. Na poniższej ilustracji przedstawiono stopień niebezpieczeństwa.

Ostrzeżenie!

Nieprawidłowy sposób obsługi grozi wypadkiem na zdrowiu lub śmiercią!

Przestroga!

Nieprawidłowy sposób obsługi grozi wypadkiem na zdrowiu lub uszkodzami w mieniu!

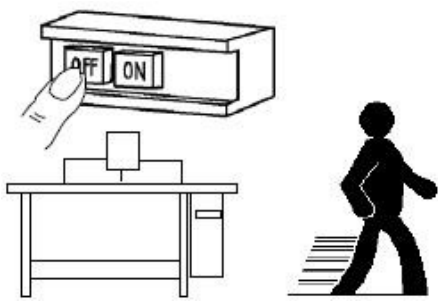
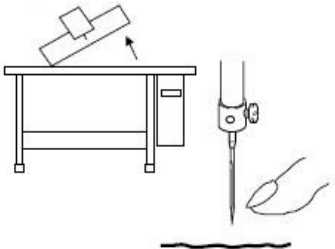
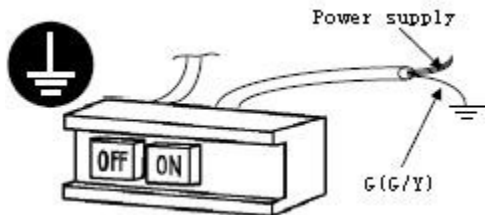
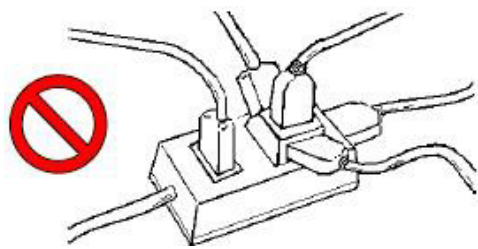
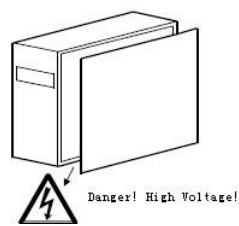
- Poniżej opisano kolejne znaki ostrzegawcze i informacyjne:

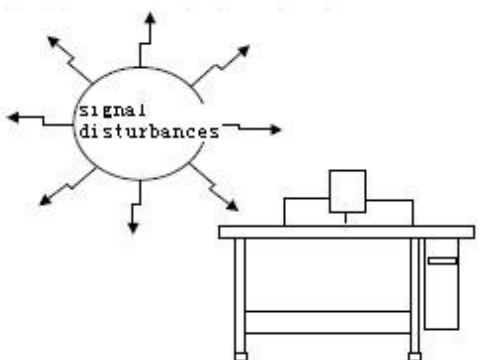
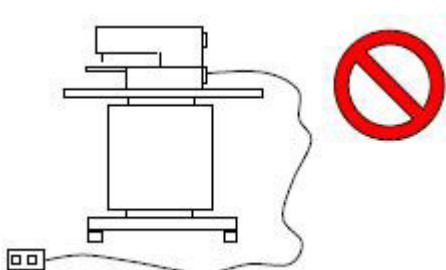
	Używaj maszyny ściśle według instrukcji obsługi.		Ostrożnie: Wysokie napięcie!
	Ostrożnie: Wysoka temperatura		Maszyna musi być podłączona do uziemienia elektrycznego
	Nigdy tego nie rób		

1.4 Nakazy i zakazy podczas użytkowania

Ostrzeżenie!



1. Zdejmij nogę z przełącznika nożnego, gdy włączasz zasilanie przełącznikiem (ON). 	2. Wyłączaj maszynę zanim od niej odejdiesz. 
3. Jeśli trzeba odchylić głowicę maszyny albo wymienić igłę lub nawlec nić, najpierw wyłącz zasilanie maszyny. 	4. Podłącz maszynę do uziemienia za pomocą żyły uziemienia ochronnego. 
5. Nie wolno podłączać maszyny do listew zasilania wraz z innymi urządzeniami elektrycznymi. 	Przed otwarciem skrzynki sterownika, należy najpierw wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka, a następnie odczekać co najmniej 5 minut. 
7. Po wymianie silnika należy pamiętać o ustawieniu kąta montażu silnika głównego zgodnie z informacjami zawartymi w niniejszej instrukcji.	9. Jeśli użytkownik potrzebuje gniazda sygnału zewnętrznego do podłączenia wysokoczęstotliwościowych zakłóceń cyklicznych
8. Proszę trzymać to z dala od maszyny generującej	

wysokoczęstotliwościowych zakłóceń cyklicznych 	akcesoriów, przewód połączeniowy powinien być możliwie jak najkrótszy. Nadmiernie długi przewód grozi nieprawidłową pracą. Kabel sygnałowy powinien być ekranowany. 
10. Jeśli przepali się bezpiecznik, ustal dlaczego tak się stało, usuń przyczynę problemu i dopiero następnie wymień bezpiecznik na zamiennik o tej samej obciążalności prądowej. Po wyłączeniu systemu należy odczekać około 2 s przed ponownym włączeniem; nie wolno włączać i wyłączać go w krótkich odstępach czasu. Można również kierować się kontrolką na panelu – gdy kontrolka na głowicy operacyjnej całkowicie zgaśnie, system można ponownie włączyć.	

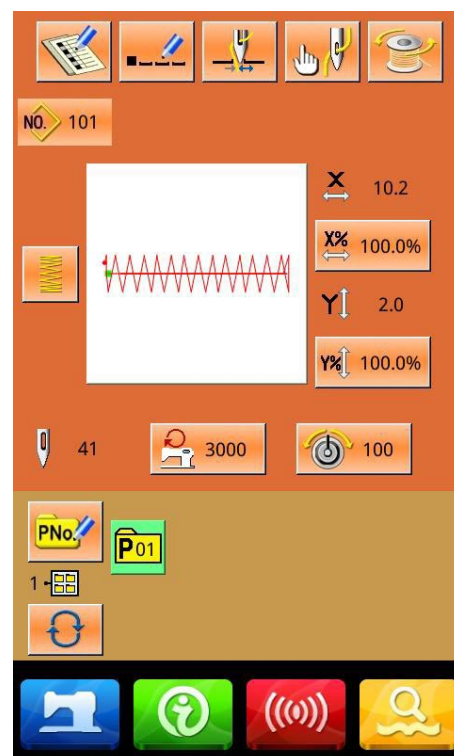
1.5 Standaryzacja

Przyciski interfejsu mają ikony, co pozwala zrozumieć ich przeznaczenie niezależnie od języka, którym posługuje się użytkownik.

1.6 Sposób obsługi

Panel opiera się na zaawansowanej technologii wyświetlaczy dotykowych. Ma przyjazny i prosty w obsłudze interfejs graficzny, który znacznie upraszcza pracę z maszyną. Użytkownik może wykonywać operacje wprowadzając polecenia i ustawienia dotknięciami palców na ekranie. **Nie wolno obsługiwać wyświetlacza dotykowego za pomocą ostrych przedmiotów – grozi to jego trwałym uszkodzeniem.**

Przyciski funkcyjne uwzględniają: Przycisk Gotowości, Przycisk Informacji, Przycisk Trybu i Przycisk Komunikacji. W kolejnych rozdziałach instrukcji podano sposób ich działania i obsługi:



Nie wolno obsługiwać wyświetlacza dotykowego za pomocą ostrych przedmiotów – grozi to jego trwałym uszkodzeniem.

2 Instrukcja obsługi

2.1 Przyciski ogólne

Przyciski funkcji ogólnych, występujące na każdym ekranie interfejsu:

Lp.	Rysunek	Funkcje
1		ESC → Wychodzi z obecnego ekranu interfejsu. Podczas wprowadzania danych, przycisk ten anuluje zmianę danych.
2		Enter → Potwierdza zmianę danych lub ich wprowadzenie.
3		Plus → Zwiększa wartość
4		Minus → Zmniejsza wartość
5		Reset → Kasuje błąd
6		Wprowadzanie liczb → Włącza klawiaturę numeryczną, pozwalającą wprowadzać cyfry.
7		Przycisk trybu szycia → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem szycia
8		Przycisk informacji → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem informacji
9		Przycisk komunikacji → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem komunikacji
10		Przycisk trybu → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem komunikacji

2.2 Obsługa podstawowa

① Włącz zasilanie

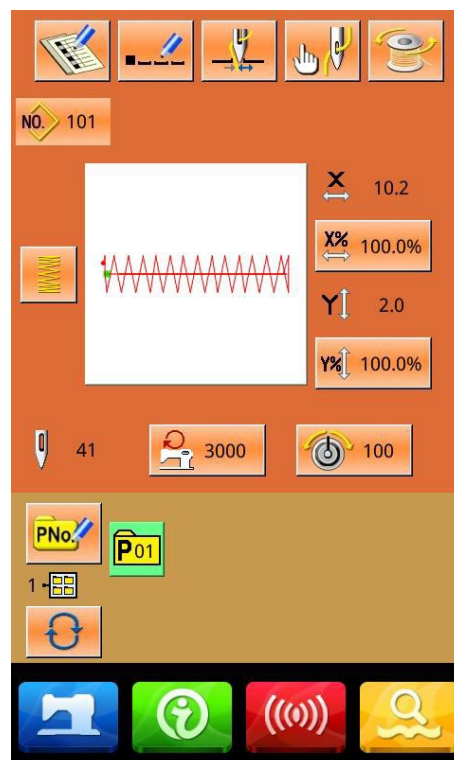
Włącz zasilanie – wyświetli się interfejs wprowadzania danych.

② Wybór żądanego numeru wzoru

Na tym samym ekranie interfejsu widać numer

wybranego wzoru. Naciśnij , aby wybrać numer wzoru.

W celu wykonania operacji wyboru wzoru proszę odnieść się do rozdziału 【2.7 Wybór wzoru】.

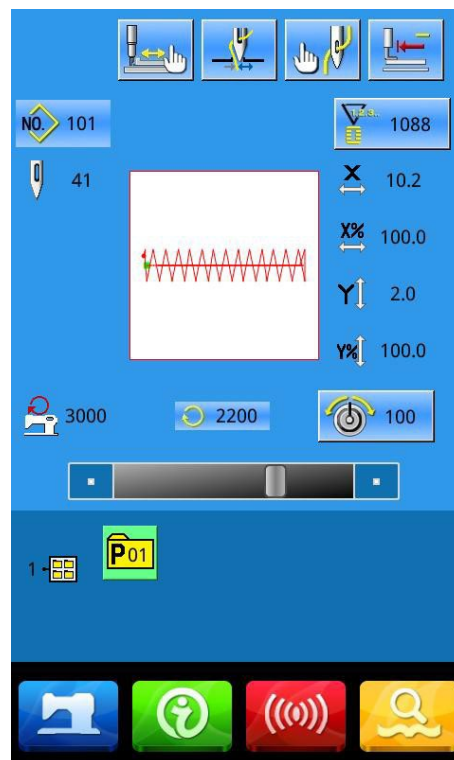


③ Ustawianie stanu gotowości maszyny do szycia

Naciśnij przycisk gotowości . Podświetlenie ekranu LCD zmieni kolor na niebieski, wtedy maszyna jest gotowa do szycia.

④ Rozpoczęcie szycia

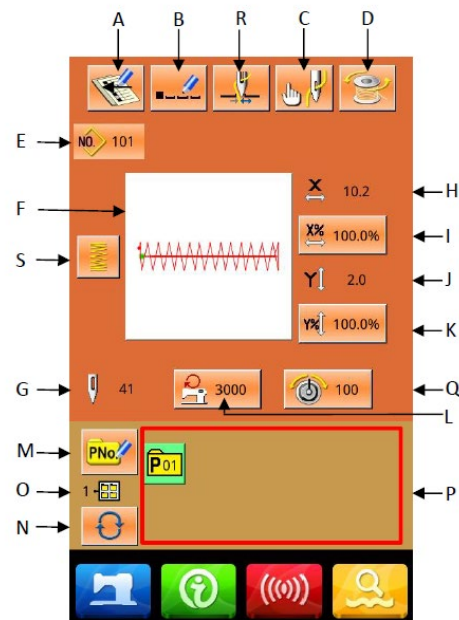
Ustaw materiał pod stopką docisku. Operuj przetąchnikiem nożnym, aby uruchomić maszynę i zacząć szyc.



2.3 Obsługa wzoru standardowego

(1) Interfejs wprowadzania danych szycia

Interfejs wprowadzania danych przedstawiony został na rysunku po prawej. Szczegółowe informacje na temat funkcji, patrz „Lista przycisków funkcyjnych”.



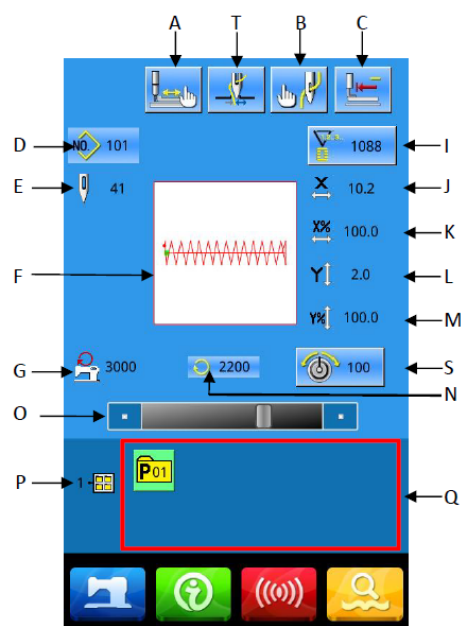
Lista przycisków funkcyjnych

Lp.	Funkcja	Opis
A	Rejestracja wzoru	Można zapisać maksymalnie 999 normalnych wzorów.
B	Nazywanie wzoru	Wprowadzić można maksymalnie 14 znaków.
C	Nawlekanie nici	Opuść stopkę docisku, aby wyświetlić ekran tego interfejsu. Aby unieść stopkę, naciśnij przycisk „Podnieś stopkę”.
D	Nawijanie	Naciśnij  , aby rozpocząć nawijanie.
E	Numer wzoru	Wyświetlany jest tu numer bieżącego wzoru.
F	Wybór wzoru szycia	Przycisk wyświetla kształt obecnego wzoru. Naciśnij go, aby otworzyć interfejsu wyboru wzorów.
G	Numer ściegu wzoru	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla wybranego wzoru.
H	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku X. Użyj parametru U64, aby wprowadzić rzeczywisty rozmiar; w tym momencie wyświetlany jest przycisk X Actual Size
I	Współczynnik skali X	Wyświetla współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku X. Naciśnij go, aby otworzyć interfejs ustawień. Funkcję tę określa parametr U64 i U88.
J	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku Y. Za pomocą parametru U64 można określić wartość tego wymiaru rzeczywistego – w tej chwili widoczny jest przycisk „Rzeczywisty wymiar Y”.
K	Współczynnik skali Y	Wyświetla współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku Y. Naciśnij go, aby otworzyć interfejs ustawień. Funkcję tę określa parametr U64 i U88.
L	Maks. prędkość	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość. Naciśnij ten przycisk, aby ustawić prędkość.
M	Rejestracja wzorca szybkiego dostępu (wzorzec P)	Służy do rejestracji wzoru P. Można zarejestrować maksymalnie 50 wzorców P.
N	Wybór folderu plików wzoru P	Służy do zmiany folderu plików wzoru P.
O	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetla numer folderu plików obecnego wzoru P
P	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P. Naciśnij go, aby otworzyć interfejs wprowadzania danych wzoru P. Przycisk ten nie jest wyświetlany w fabrycznej konfiguracji.

Q	Ustawienia naciągu nici (przycisk ten jest dostępny w zależności od faktycznego stanu maszyny)	Wyświetlana jest tu podstawowa wartość naciągu nici. Naciśnij ten przycisk, aby ustawić wartość.
R	Chwytywanie nici (wskazanie wedle faktycznego stanu maszyny)	Włącza funkcję chwytywania nici. Funkcję tę określa parametr U35.
S	Funkcja szablonu parametrów,	Użycie ustawień parametrów do szybkiego generowania wzorcowych szablonów

(2) Interfejs szycia

Naciśnij , aby wejść do interfejsu szycia przedstawionego na rysunku po prawej. Szczegółowe informacje na temat funkcji, patrz „Lista przycisków funkcyjnych”.



Lista przycisków funkcyjnych

Lp.	Funkcja	Opis
A	Szycie próbne	Naciśnij, aby przejść do interfejsu próbnego szycia, w którym można ustawić kształt wzoru.
B	Opuść stopkę	Opuść stopkę docisku, aby wyświetlić interfejs opuszczania stopki. Aby podnieść stopkę docisku, naciśnij przycisk „Podnieś stopkę”.
C	Powrót do początku	Naciśnij ten przycisk, aby stopka docisku wróciła do punktu rozpoczęcia szycia i podniosła się.
D	Numer wzoru	Wyświetlany jest tu numer obecnego wzoru.
E	Numer ściegu wzoru	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla obecnego wzoru
F	Kształt wzoru	Widoczny jest tu kształt obecnego wzoru.
G	Maks. prędkość	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość.
Wys.	Nazwa wzoru	Wyświetlana jest tu nazwa obecnego wzoru.
I	Ustawienia licznika	Naciśnij ten przycisk, aby ustawić typ licznika i jego wartość.  : Licznik szycia  : Liczba elementów licznika
J	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku X.
K	Współczynnik skali X	Wyświetla współczynnik skali dla obecnego wzoru w kierunku X.
L	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku Y.

M	Współczynnik skali Y	Wyświetla współczynnik skali dla obecnego wzoru w kierunku Y.
N	Prędkość szycia	Wyświetlana jest tu obecna prędkość szycia.
O	Ustawianie prędkości szycia	Pozwala na zmianę prędkości szycia.
P	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetlany jest tu numer folderu plików obecnego wzoru P.
Q	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P. Naciśnij go, aby otworzyć interfejs wprowadzania danych wzoru szycia P. Przycisk ten nie jest wyświetlany w fabrycznej konfiguracji.
R	Wstrzymaj	Przycisk pozwala zatrzymać maszynę. Funkcję tę określa parametr U31. Naciśnięcie tego przycisku wyświetla nowy ekran, na którym znajduje się wyłącznie ten przycisk.
S	Ustawienia naciągu nici (dostępny w zależności od faktycznego stanu maszyny)	Wyświetlana jest tu podstawowa wartość naciągu nici. Naciśnij ten przycisk, aby ustawić wartość.
T	Chwytywanie nici (wskazanie wedle faktycznego stanu maszyny)	Włącza funkcję chwytywania nici. Funkcję tę określa parametr U35.

2.4 Rejestracja wzoru

Można zarejestrować maksymalnie 999 standardowych wzorów

Naciśnij , aby przejść do interfejsu rejestracji wzoru (jak pokazano na rysunku po prawej):

① Wprowadź numer wzoru

Wprowadź numer wzoru za pomocą klawiatury.

Jeżeli podany numer wzoru już istnieje w systemie, informacje o tym wzorze zostaną wyświetlone w górnej części interfejsu. Za

pomocą przycisków  i  można znaleźć numer niezarejestrowanego wzoru.

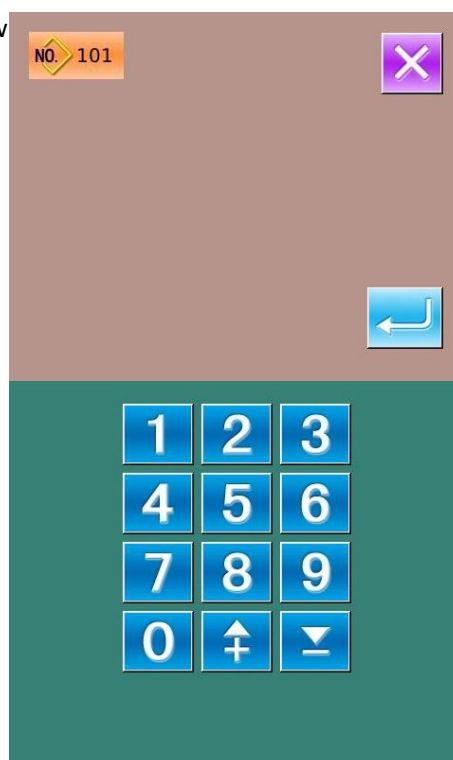
② Rejestracja nowego wzoru

Po potwierdzeniu numeru wzoru użytkownik może nacisnąć

nacisnąć . Widoczne na ekranie dane wzoru zostaną skopiowane do nowego, rejestrowanego wzoru. Po wykonaniu tych czynności, system powróci do interfejsu wprowadzania danych dla nowo rejestrowanego wzoru.

Jeśli wprowadzony zostanie numer istniejącego wzoru, system zapyta użytkownika czy ma zastąpić zapisany wzór.

Uwaga: Nie można zastąpić wzoru podstawowego.



2.5 Nazywanie wzoru

Naciśnij , aby wyświetlić interfejs nazywania wzoru (jak pokazano na rysunku z prawej) – można wprowadzić 14 znaków.



: Przesunięcie ikony w prawo



: Przesunięcie ikony w lewo



: Funkcja CapsLock (wprowadzanie wielkich liter)



: Gumka

No. : 1



PATTERN



A	B	C	D	E	F	G
H	I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T	U
V	W	X	Y	Z	_	\$
1	2	3	4	5	6	7
8	9	0	+	-	/	#

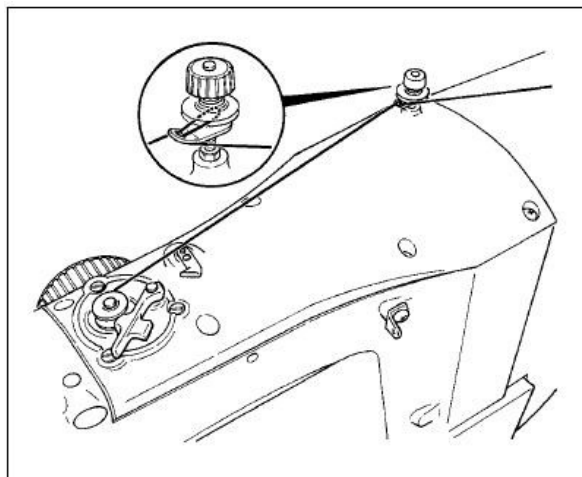
Wybierz znak i naciśnij , aby zakończyć wprowadzanie nazwy wzoru.

Pozycję znaku można zmienić, przesuwając karetkę tekstu. Przycisk kasowania służy do usuwania znaku.

2.6 Nawijanie

① Zamontuj bębenek

Założ szpulę czółtenka na wałek nawijania. (Patrz rysunek po prawej)



② Wyświetlanie ekranu nawijania dolnej nici

Naciśnij  na ekranie interfejsu wprowadzania danych, aby go wyświetlić (patrz rysunek po prawej).

③ Rozpoczęcie nawijania

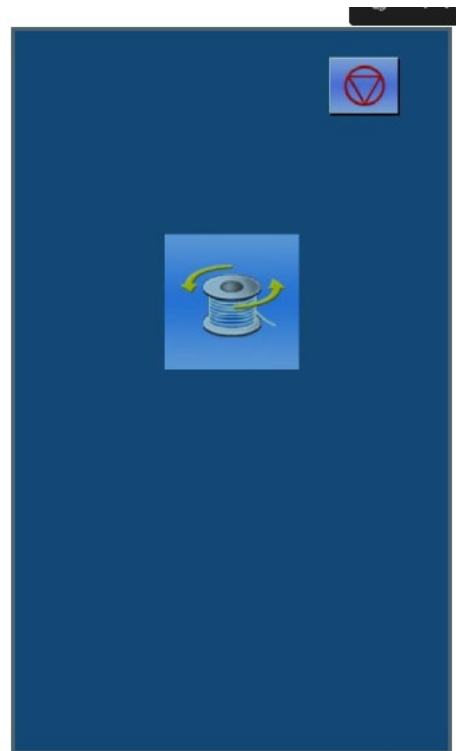
Naciśnij pedał startowy – maszyna do szycia zacznie się obracać i nawijać dolną nić.

④ Zatrzymywanie maszyny

Naciśnij przycisk „STOP” , aby zatrzymać maszynę. System wróci do trybu normalnego. W trybie nawijania nici dolnej, naciśnięcie pedału startowego również zatrzyma pracę maszyny. Naciśnij ponownie ten sam pedał, aby wznowić nawijanie. W ten sposób można nawinąć kilka szpuli czółenka.

Uwaga: System nie będzie nawijał nici po włączeniu zasilania albo przejściu do wprowadzania

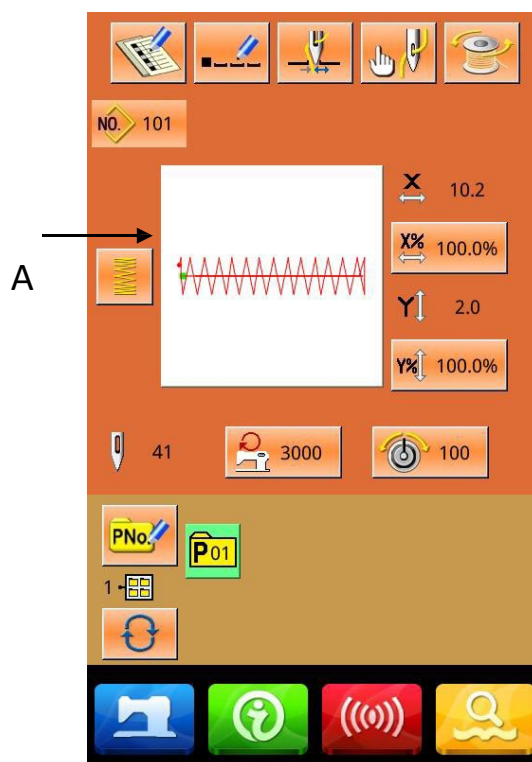
danych do sterownika. Wybierz wzór i naciśnij , aby wyświetlić interfejs szycia.



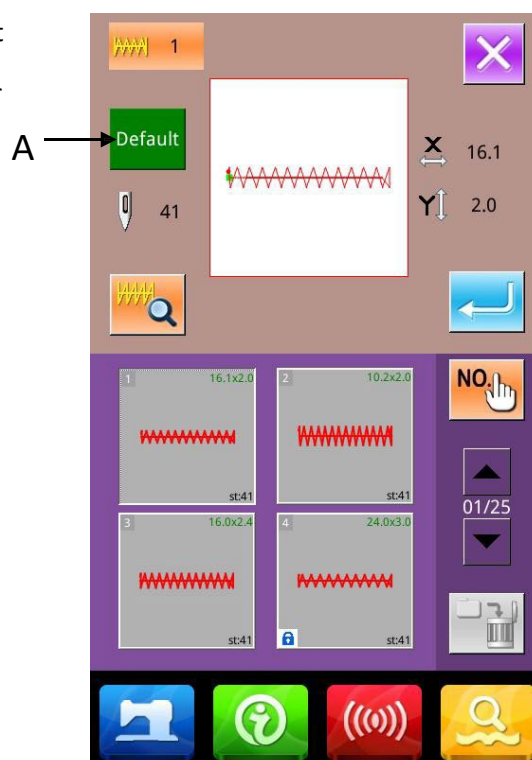
2.7 Wybór wzoru

① Otwieranie interfejsu wyboru wzoru

W interfejsie wprowadzania danych (patrz rysunek po prawej), kliknięcie kształtu szycia (A) otwiera interfejs wyboru wzorów.



Górna część interfejsu wyboru wzorów przedstawia kształt szycia dla obecnie wybranego wzoru. Poniżej widać numer zarejestrowanego wzoru.



 : Podgląd wzoru

 : Wprowadź numer żadanego wzoru.

 : Usuwanie wzoru

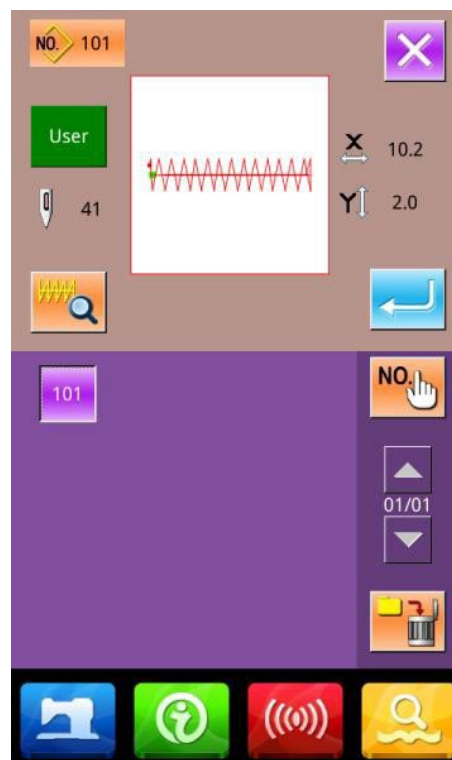
Kliknij przycisk (A), aby przełączyć się ze wzorów podstawowych i wzorów użytkownika – o ile w systemie są wzory normalne.

② Wybór wzoru

Jeśli wybierasz wzory podstawowe, na jednym ekranie widać maksymalnie 4 numery wzorów. Jeśli wybierasz wzory użytkownika, na jednym ekranie widać maksymalnie 20 numerów wzorów. Dla wzoru podstawowego system wyświetli również kształt oraz zakres X/Y dla każdego numeru wzoru. W przypadku wzorów użytkownika widać wyłącznie ich numery.

Wybierz numer wzoru zarejestrowanego. System wyświetli treść tego wzoru w górnej części ekranu.

Teraz naciśnij , aby potwierdzić wybór.



③ Wyszukiwanie wzorów

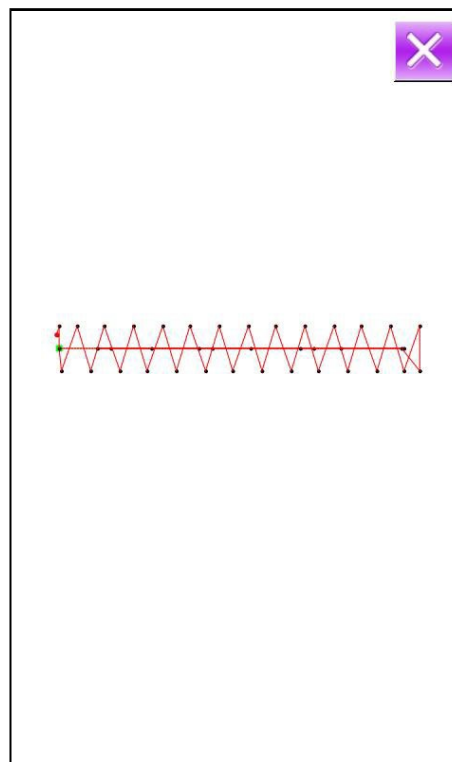
Naciśnij , aby otworzyć interfejs wyszukiwania wzorów.

Wprowadź numer wzoru za pomocą klawiatury numerycznej.

④ Usuwanie wzoru

Wybierz zarejestrowany wzór, a następnie naciśnij , a wzór zostanie usunięty. Nie można kasować wzorów zarejestrowanych jako wzory P.

Uwaga: Wzory dzielą się na podstawowe i normalne. Wzory podstawowe są domyślnymi i nie da się ich usunąć. Wzory normalne to wzory stworzone, skopiowane lub zaprogramowane przez użytkownika – można je zatem usuwać lub modyfikować.



⑤ Podgląd wzoru

Można wyświetlić podgląd wybranego wzoru na pełnym ekranie, naciskając  (na białym tle).

2.8 Wprowadzanie danych szycia

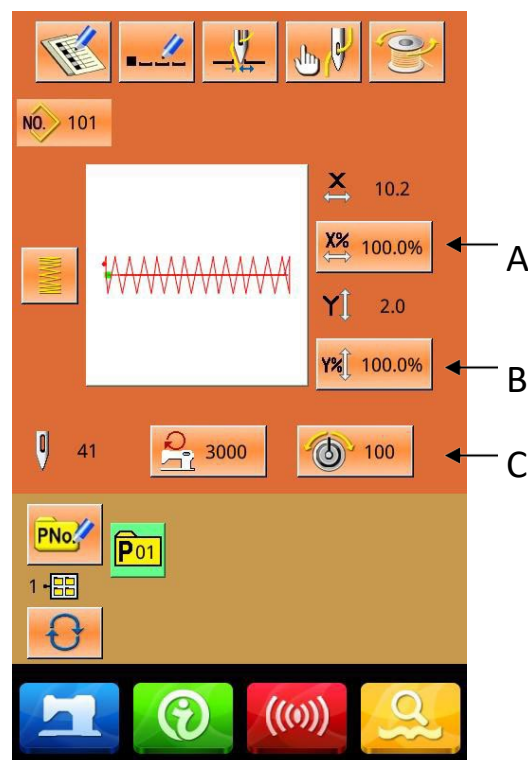
① Otwieranie interfejsu wprowadzania danych szycia

W interfejsie wprowadzania danych przycisk (A), (B) lub (C) pozwala otworzyć interfejs ustawień współczynnika skali oraz, odpowiednio interfejs ograniczenia prędkości.

	Pozycja	Zakres wartości	Domyślna wartość
A	Współczynnik skali X	1,0~400,0%	100,00%
B	Współczynnik skali Y	1,0~400,0%	100,00%
C	Ograniczenie	400~3200 obr./min (różne wartości w zależności od modelu)	3200 obr./min

Uwaga 1: Za pomocą parametru U64 można określić, czy ustawiany jest współczynnik skali, czy wymiar rzeczywisty.

Uwaga 2: Zakres wartości i wartość początkowa prędkości maksymalnej zależą od parametru U01.



② Ustaw współczynnik skali

Na rysunku po prawej przedstawiono interfejs ustawień współczynnika skali. W górnej jego części ustawia się współczynnik skali X, zaś w dolnej – współczynnik skali Y.

A: Rzeczywisty wymiar X

B: Współczynnik skali X

C: Rzeczywisty wymiar Y

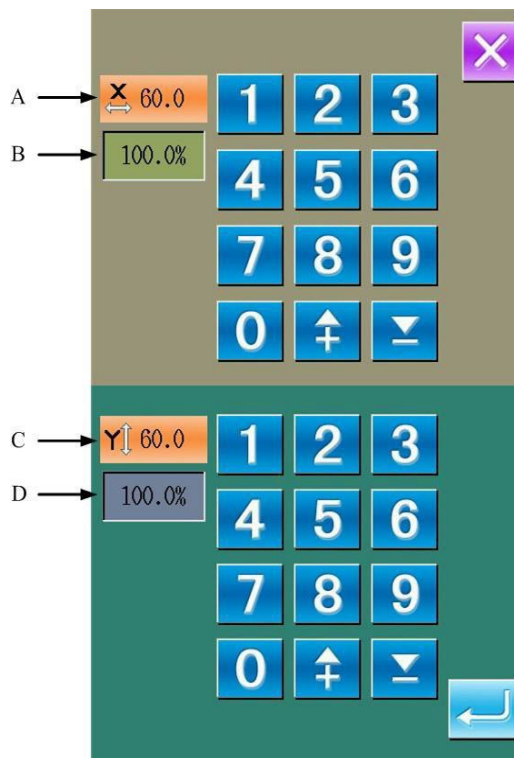
D: Współczynnik skali Y

Wartość należy wprowadzić za pomocą



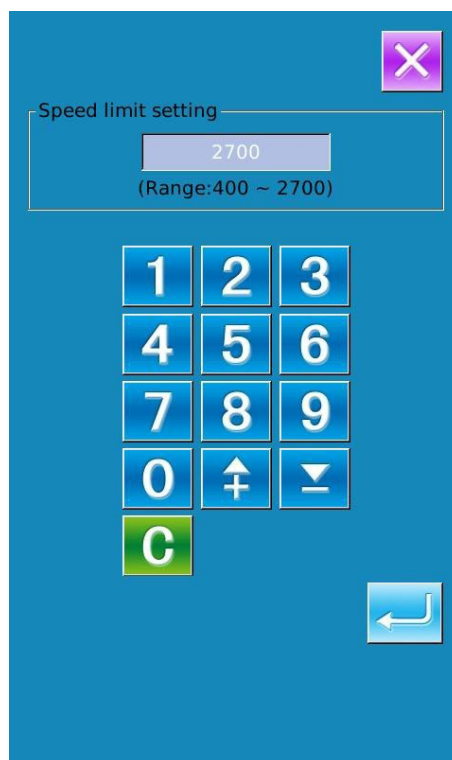
i klawiatury numerycznej lub za pomocą i . Wprowadzana wartość trafia na pierwsze miejsce znaku. Liczba wprowadzona poprzednio przesunie się wówczas naprzód.

Naciśnij , aby zakończyć operację i wrócić do interfejsu wprowadzania danych.



③ Ustawianie prędkości maksymalnej

Czynność tę wykonuje się jak opisano powyżej.



2.9 Rejestracja wzoru P

① Otwieranie interfejsu rejestracji wzoru P

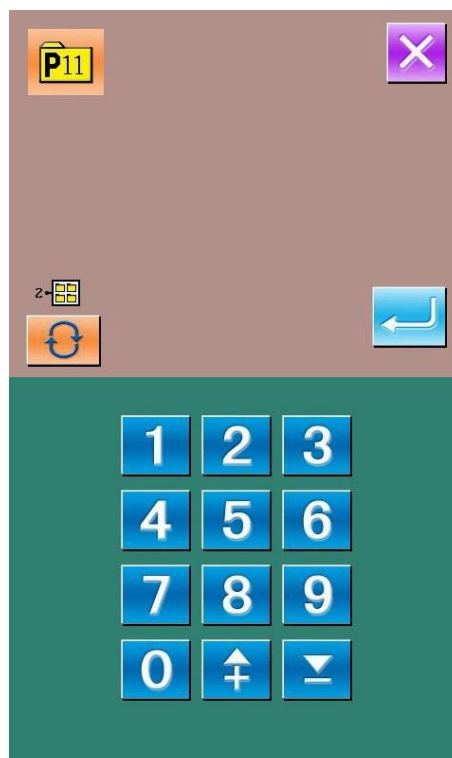
W interfejsie wprowadzania danych naciśnij , aby otworzyć interfejs rejestracji wzoru P (patrz rysunek po prawej).

② Wprowadzanie numeru wzoru P

Wprowadź numer rejestrowanego wzoru za pomocą

 – 

i klawiatury numerycznej lub za pomocą  i . Jeśli wzór o wprowadzonym numerze został już zarejestrowany w systemie, system wyświetli kształt i dane przypisane do tego wzoru. W takiej sytuacji nie można zarejestrować nowego wzoru pod tym samym numerem.



③ Wybór numeru folderu plików

Numer wzoru P może zostać zarejestrowany w 5 folderach plików, a każdy folder może zawierać maksymalnie 10 wzorów P.

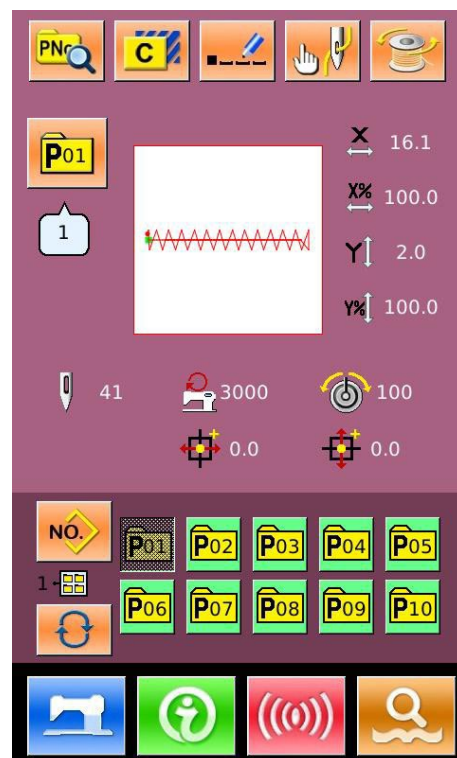


Naciśnij , aby wybrać folder.

④ Potwierdzanie numeru wzoru



Naciśnij , aby zakończyć rejestrację wzoru P i powrócić do interfejsu danych wzoru P.



2.10 Szycie próbne

(1) Otwieranie interfejsu szycia

W interfejsie wprowadzania danych, naciśnij , podświetlenie ekranu zmieni kolor na niebieski i system otworzy interfejs szycia.

② Wyświetlanie szycia próbnego

W interfejsie szycia, naciśnij , aby otworzyć interfejs szycia próbnego (patrz rysunek po prawej):



: Powrót do początku



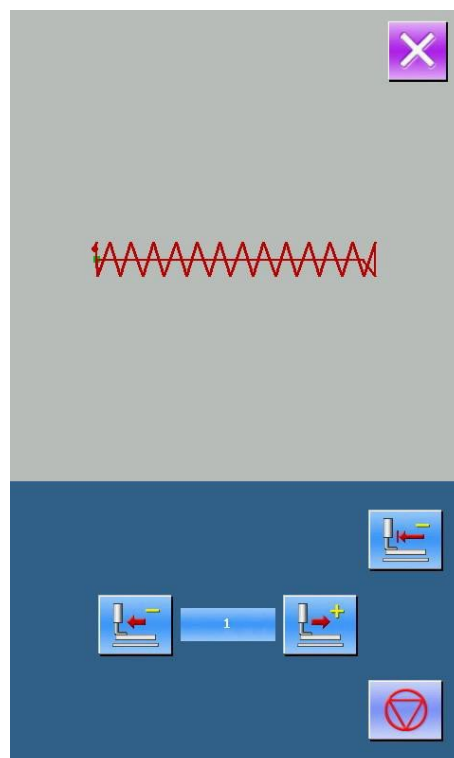
: Powrót



: W przód



: Stop



③ Rozpoczęcie szycia próbnego

Naciśnij pedał przełącznika nożnego, aby opuścić stopkę. Potwierdź wybrany kształt za pomocą  i . Po przytrzymaniu tego przycisku

przez chwilę i jego zwolnieniu, stopka nadal będzie się poruszać. W tym momencie naciśnij , aby ją zatrzymać

Naciśnij , aby igła powróciła do pozycji początkowej. System powróci automatycznie do interfejsu szycia.

④ Koniec szycia próbnego

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu szycia próbnego i wrócić do interfejsu szycia. Jeśli wzór nie znajduje się na pozycji początkowej ani końcowej, możesz nacisnąć pedał, aby rozpocząć szycie od środka. Jeśli chcesz przerwać,

naciśnij  i opuść obecny interfejs. Następnie pojawi się interfejs szycia, zaś system powróci do pozycji początkowej szycia.

2.11 Działanie licznika

① Wyświetl interfejs licznika

W interfejsie szycia naciśnij  () , aby wyświetlić interfejs ustawień licznika.



: Licznik szycia



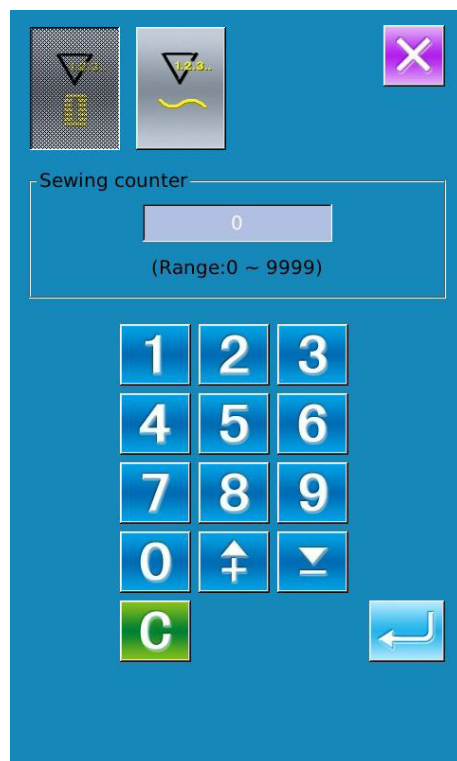
: Liczba licznika sztuk

② Wybór i ustawienie licznika

Użytkownik może ustawić typ licznika



wybierając i , a także ustawić wartość licznika.



2.12 Zatrzymanie awaryjne

W parametrze U31 można określić metodę zatrzymywania maszyny: można tu wyłączyć ten parametr, wybrać zatrzymanie z panelu dotykowego lub za pomocą sygnału podłączonego z zewnątrz (EXT).

Naciśnięcie przycisku pauzy wyświetli na interfejsie ikonę .

① Skasuj błąd

Naciśnij przycisk pauzy podczas szycia, aby zatrzymać maszynę. Wówczas wyświetli się interfejs błędu, sygnalizujący, że użytkownik nacisnął przycisk pauzy. Możesz teraz nacisnąć , aby skasować ten błąd.

② Obcinanie nici

Naciśnij , aby obciąć nić i otworzyć interfejs procedury ustawiania.

Uwaga: Jeśli w parametrze U97 ustawiono „automatyczne obcinanie nici po pauzie”, system przejdzie bezpośrednio do procedury ustawiania.

② Procedura ustawiania i regulacji stopki dla wznowienia szycia

Naciśnij , aby przejść do interfejsu ustawień procedury.



: Przesuw materiału wstecz



: Przesuw materiału naprzód



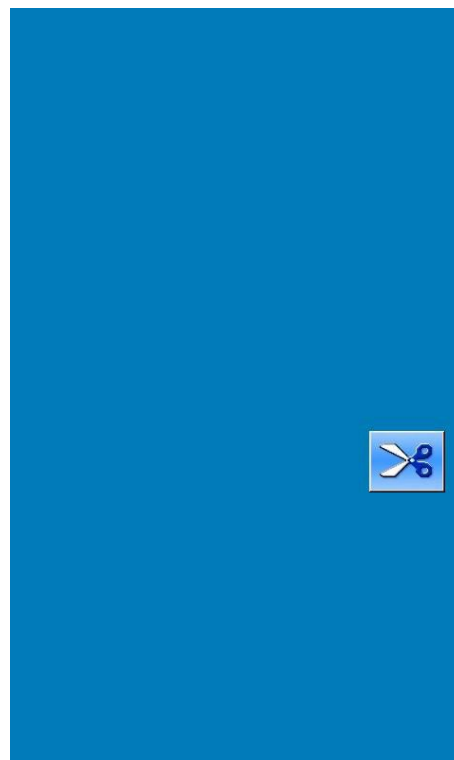
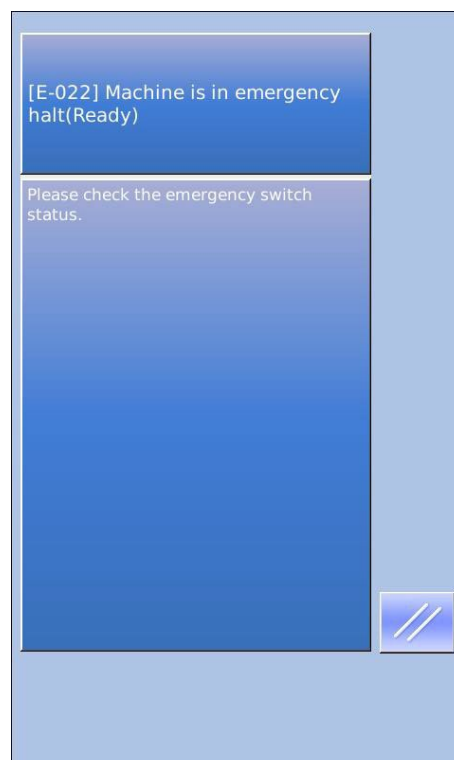
: Powrót do początku



Naciśnij  lub , aby przesunąć docisk w położenie wznowienia szycia.

③ Wznowienie szycia

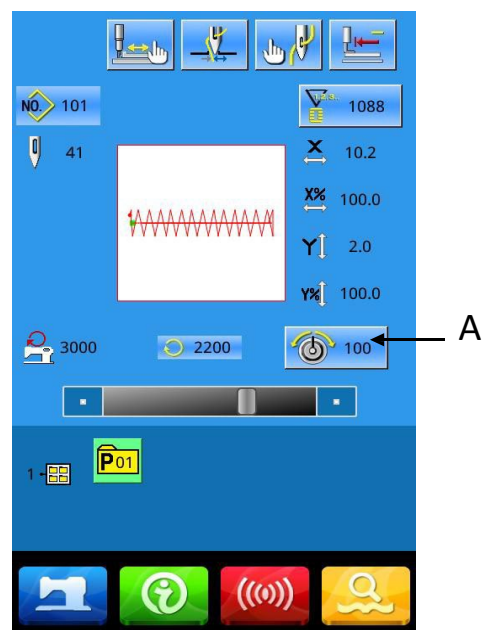
Naciśnij pedał przełącznika nożnego, aby wznowić szycie.



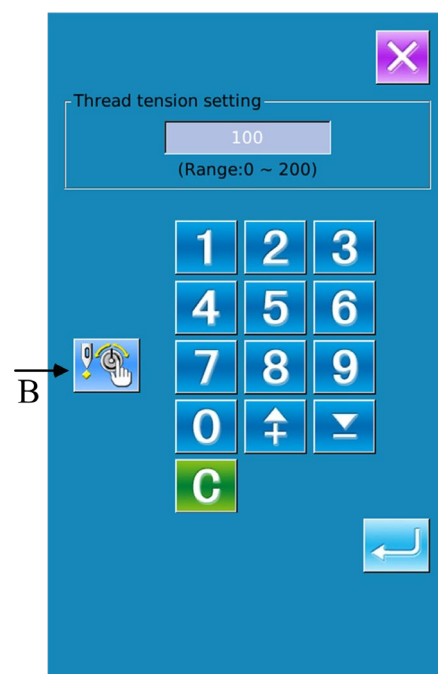
2.13 Ustawianie naciągu nici pojedynczego ściegu

① Otwieranie interfejsu ustawiania naciągu nici pojedynczego ściegu

W interfejsie pracy (patrz rysunek po prawej), dotknij przycisk (A), aby otworzyć interfejs ustawiania naciągu nici.



W interfejsie ustawiania naciągu nici (patrz rysunek po prawej), dotknij przycisk naciągu nici pojedynczego ściegu (B), aby otworzyć interfejs ustawiania naciągu nici pojedynczego ścieg



② Ustawianie naciągu nici pojedynczego ściegu

Naciśnij , aby wejść do interfejsu ustawiania naciągu nici pojedynczego ściegu. Ustawienia wprowadza się w taki sam sposób, jak opisany w par. 2.5.

W stanie opuszczania stopki zewnętrznej, za pomocą przycisku  lub  możesz wykonać posuw naprzód lub odpowiednio wstecz o jeden szew. Za pomocą  lub  możesz przesunąć punkt wejścia igły w materiał z naciąganiem nici naprzód lub odpowiednio wstecz. Jeśli chcesz zatrzymać maszynę, naciśnij .

Naciśnij , aby wrócić do punktu początkowego.

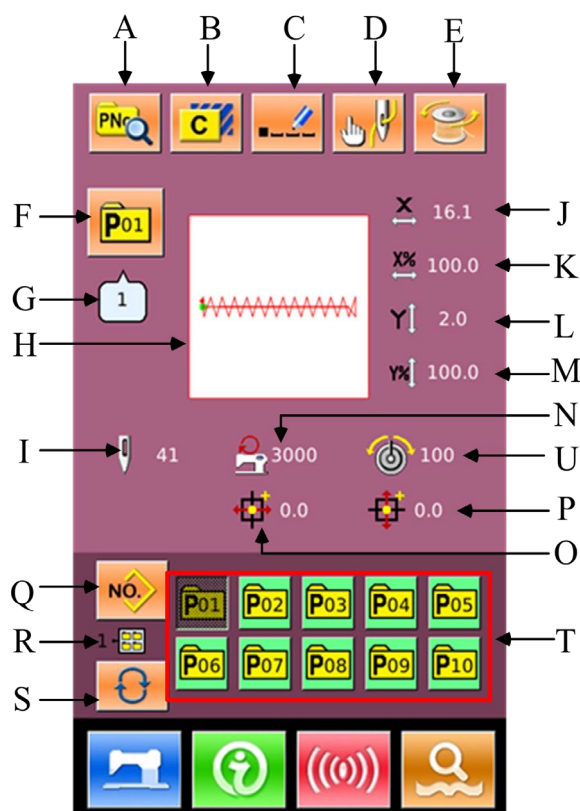
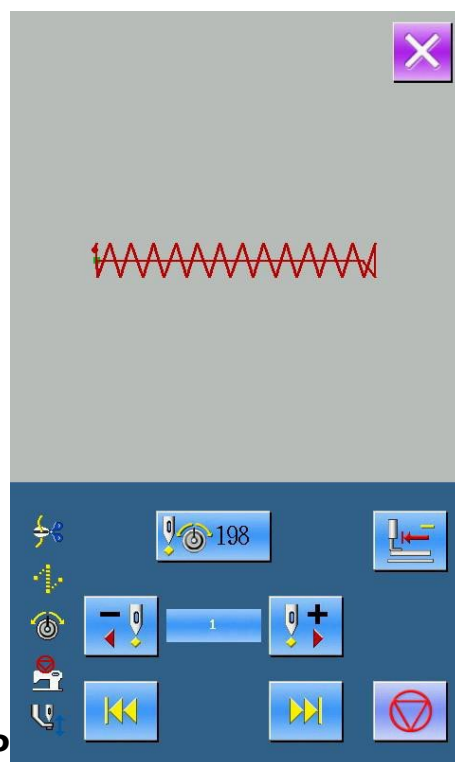
3 Operacje na wzorcu szybkiego dostępu (P)

3.1 Wprowadzanie danych wzoru P

Wzorec szybkiego dostępu, nazywany w skrócie „wzorcem P”, zawiera standardowy wzór szycia oraz powiązane z nim parametry, takie jak współczynnik skali X, współczynnik skali Y, ograniczenie prędkości itp. Jeśli wybierasz już zapisany wzór P, nie musisz ustawiać za każdym razem parametrów już w nim zapisanych, aby rozpocząć szycie tego wzoru.

Po prawej zilustrowano interfejs wprowadzania danych wzoru P.

Zarejestrować można maksymalnie 50 wzorów P.



Lista przycisków funkcyjnych:

Lp.	Funkcja	Opis
A	Edycja wzoru P	Edycja danych wzoru P.
B	Kopiowanie wzoru P	Kopiuje dane z istniejącego wzoru P do numeru „pustego”, niezaprogramowanego jeszcze wzoru.
C	Nazywanie wzoru	Wprowadzić można maksymalnie 14 znaków.
D	Nawlekanie nici	Naciśnij, aby opuścić stopkę docisku.
E	Nawijanie	Nawija nić po naciśnięciu  .
F	Numer wzoru P	Wyświetla numer wybranego wzoru.
G	Numer kształtu szycia	Wyświetla numer wzoru normalnego podany w obecnym wzorze P.
H	Wybór kształtu szycia	Pokazywany jest tu kształt szycia dla wybranego wzoru
I	Numer ściegu wzoru	Wyświetla numer ściegu obecnie wybranego wzoru.
J	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku X.
K	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetla współczynnik skali dla obecnego wzoru w kierunku X.
L	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku Y.
M	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetla współczynnik skali dla obecnego wzoru w kierunku Y.
N	Ograniczenie prędkości maksymalnej	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość.
O	Wartość przesuwu X	Wyświetlana jest tu wielkość przesuwu X dla obecnego wzoru.
P	Wartość przesuwu Y	Wyświetlana jest tu wielkość przesuwu Y dla obecnego wzoru.
Q	Powrót do wprowadzania danych wzoru normalnego	Powrót do interfejsu wprowadzania danych wzoru normalnego.
R	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetla numer folderu plików obecnego wzoru P.
S	Wybór folderu plików wzoru P	Pozwala wybrać numer folderu plików wzoru P w kolejności numeracji folderów.
T	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P.
U	Wartość naciągu nici	Wyświetla podstawową wartość naciągu nici dla danego wzoru szycia.

3.2 Edycja wzoru P

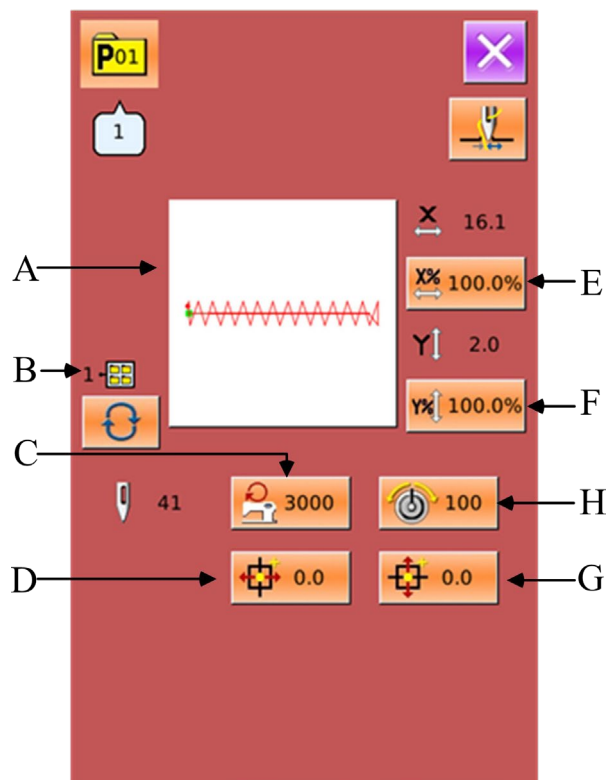
① Otwieranie interfejsu edycji wzoru P

Naciśnij , aby przejść do interfejsu edycji wzoru P (patrz rysunek po prawej).

② Zmiana danych w elementach

Wybierz element, którego dane chcesz zmienić i wprowadź ich wartość.

	Pozycja	Zakres	Domyślna wartość
A	Kształt szycia		
B	Numer folderu plików	1~5	
C	Maks. prędkość	400~3200 obr./min	3200 obr./min
D	Wartość przesuwu X	-30,0~30,0 mm	0
E	Współczynnik skali X	1,0~400,0%	100,00%
F	Współczynnik skali Y	1,0~400,0%	100,00%
G	Wartość przesuwu Y	-30,0~30,0 mm	0
H	Naprężenie nici	0~200	100



③ Potwierdzenie zmiany danych

Operację omówiono na przykładzie zmiany wartości przesuwu X: Za pomocą przycisków **0** – **9** i klawiatury lub  , możesz wprowadzić wartość. Naciśnij , aby zakończyć operację.



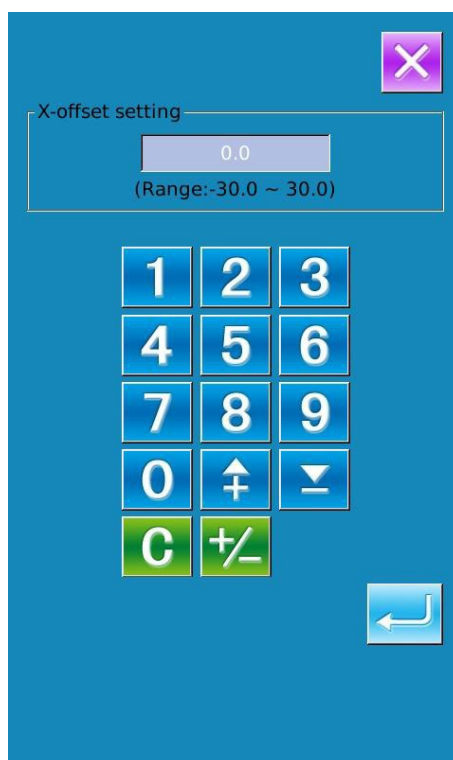
: Liczba dodatnia



: Liczba ujemna

④ Zakończ edycję

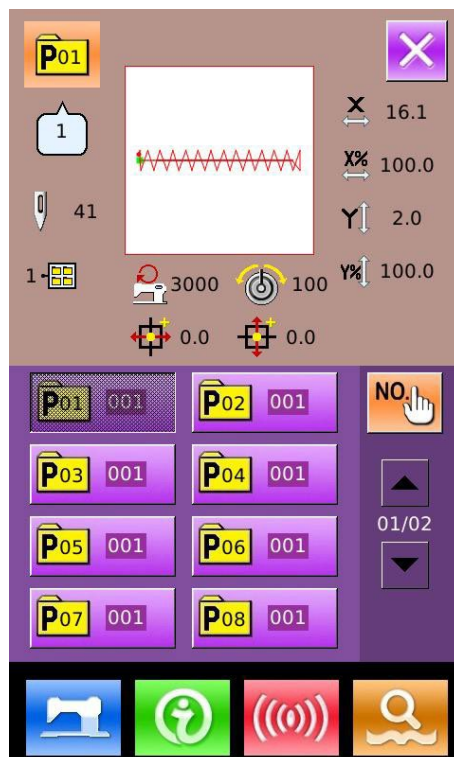
Naciśnij , aby zamknąć interfejs edycji wzoru P, system wróci do interfejsu wprowadzania danych szycia.



3.3 Kopiowanie wzoru P

① Wybór kopiowanego wzoru

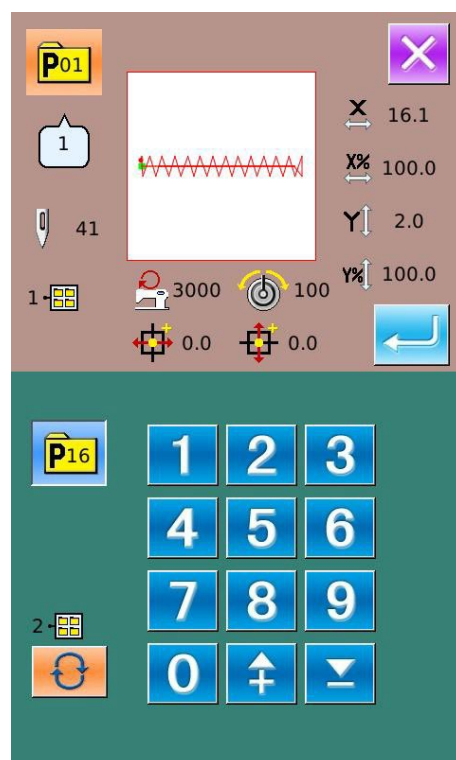
Naciśnij , aby przejść do interfejsu kopiowania wzoru P (patrz rysunek po prawej). Wybierz numer kopiowanego wzoru ze wzorów zarejestrowanych, po czym naciśnij .



② Wprowadzanie numeru nowo rejestrowanego wzoru P

Kopiuwany wzór widoczny jest w górnej części ekranu interfejsu. Za pomocą przycisków cyfr możesz wybrać numer niezarejestrowanego jeszcze wzoru. Nie możesz zarejestrować wzoru pod numerem już zajętym przez zarejestrowany wzór.

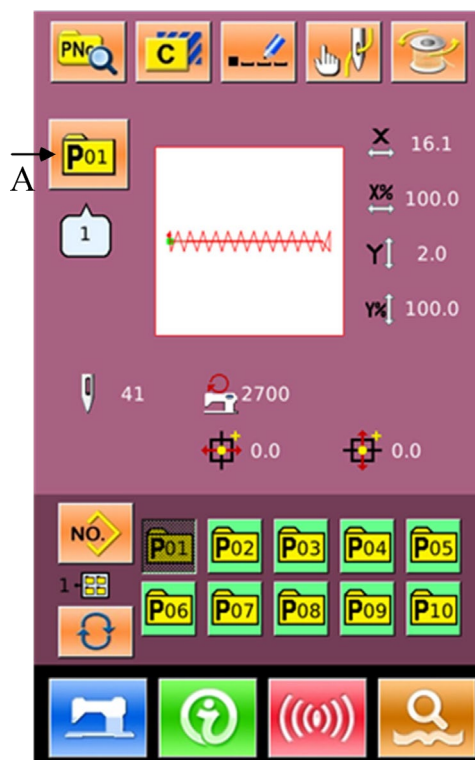
Za pomocą  możesz wybrać folder plików, w którym chcesz zapisać wzór. Naciśnij , aby zakończyć operację kopiowania wzoru, system powróci do interfejsu kopiowania wzoru P.



3.4 Wybór wzoru P

① Otwieranie interfejsu wyboru wzoru P

Jak pokazano na rysunku po prawej, możesz nacisnąć przycisk (A), aby otworzyć interfejs wyboru wzoru P.



② Wybór numeru wzoru

Informacje o obecnie wybranym wzorze widoczne są w górnej części ekranu interfejsu. Naciskając



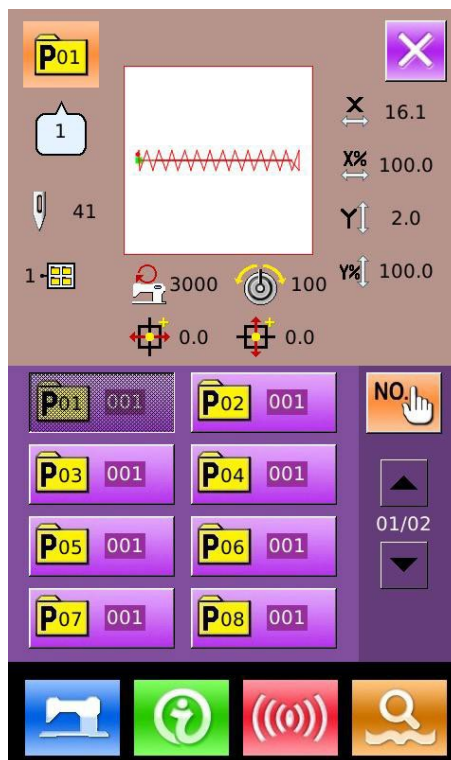
możesz włączyć wyświetlanie numeru folderu plików, co wyświetla wszystkie zarejestrowane wzory P.

③ Potwierdzenie wyboru wzoru

Czynność tę wykonuje się jak czynność wyboru

normalnych wzorów. Naciśnij , aby

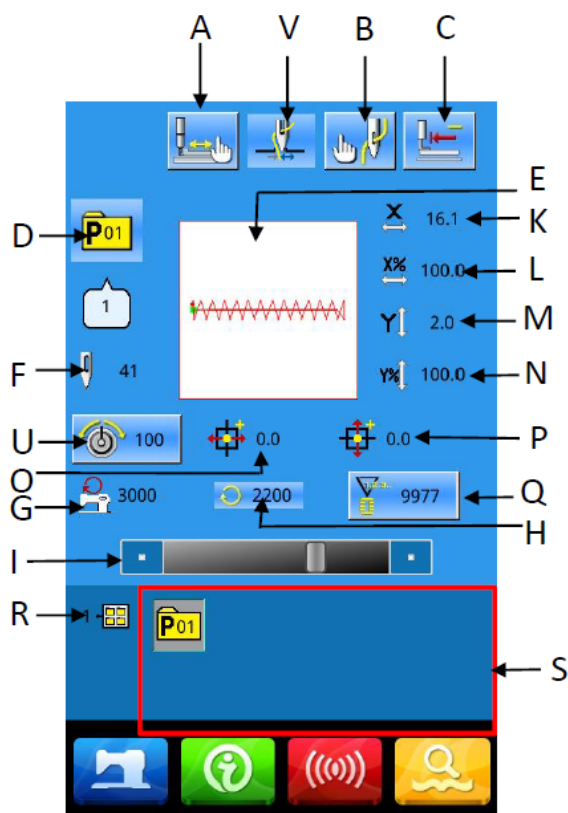
zakończyć wybór.



3.5 Szycie wzoru P

Na ekranie wprowadzania danych wzoru P użytkownik

może nacisnąć , aby przejść do interfejsu szycia (jak pokazano po prawej).



Lista klawiszy funkcyjnych:

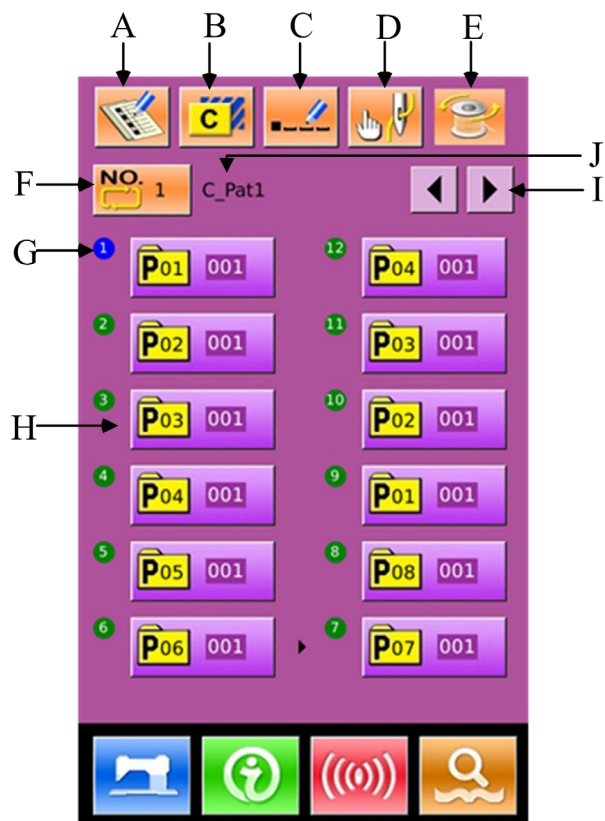
Lp.	Funkcja	Opis
A	Szycie próbne	Naciśnij ten przycisk, aby przejść to interfejsu szycia próbnego, w którym możesz sprawdzić kształt wzoru.
B	Nawlekanie nici	Naciśnij ten przycisk, aby opuścić stopkę docisku.
C	Powrót do początku	Naciśnij ten przycisk, aby stopka docisku wróciła do punktu rozpoczęcia.
D	Numer wzoru P	Wyświetla numer obecnie wybranego wzoru.
E	Numer kształtu szycia	Wyświetla numer wzoru normalnego podany w obecnym wzorze P.
F	Numer ściegu wzoru	Wyświetla numer ściegu szycia obecnie wybranego wzoru.
G	Ograniczenie prędkości maksymalnej	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość.
H	Prędkość szycia	Wyświetlana jest tu obecna prędkość szycia.
I	Ustawienie prędkości szycia	Pozwala na zmianę prędkości szycia.
K	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku X.
L	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetla współczynnik skali dla obecnego wzoru w kierunku X.
M	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar obecnego wzoru w kierunku Y.
N	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetla współczynnik skali dla obecnego wzoru w kierunku Y.
O	Wartość przesuwu X	Wyświetlana jest tu wielkość przesuwu X dla obecnego wzoru.
P	Wartość przesuwu Y	Wyświetlana jest tu wielkość przesuwu Y dla obecnego wzoru.
Q	Ustawienia licznika	Naciśnij ten przycisk, aby ustawić typ i obecną wartość licznika.  : Licznik szycia  : : licznik sztuk
R	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetla numer folderu plików obecnego wzoru P.
S	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P.
U	Ustawienie naciągu nici	Naciśnij ten przycisk, aby otworzyć interfejs ustawiania naciągu nici.
V	Chwytywanie nici	Tu możesz włączyć lub wyłączyć funkcję chwytywania nici. Funkcję tę określa parametr U35.

4 Praca ze wzorem kombinowanym (C)

4.1 Wprowadzanie danych wzoru C

Wzór kombinowany nazywany jest w skrócie „wzorem C” i składa się z grupy wzorów P (parametrycznych) – jeden wzór C może zawierać maksymalnie 50 wzorów składowych. W obecnym modelu można zarejestrować maksymalnie 50 wzorów C.

Aby uzyskać dostęp do interfejsu wprowadzania danych wzoru kombinowanego (jak pokazano po prawej), należy zapoznać się z treścią [8.8 Zmiana typu szycia]



Lista przycisków funkcyjnych:

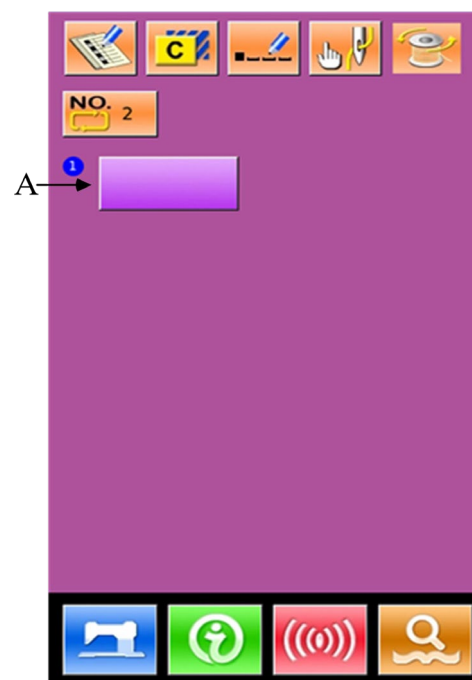
Lp.	Funkcja	Opis
A	Rejestracja wzoru C	Rejestracja nowego wzoru C.
B	Kopiowanie wzoru C	Kopiuje dane z istniejącego wzoru C do numeru „pustego”, niezaprogramowanego jeszcze wzoru.
C	Nazywanie wzoru	Wprowadzić można maksymalnie 14 znaków.
D	Nawlekanie nici	Naciśnij ten przycisk, aby opuścić stopkę docisku.
E	Nawijanie	Nawija nić po naciśnięciu  .
F	Wybór numeru wzoru C	Na przycisku wyświetlany jest numer wybranego wzoru. Naciśnij go, aby przejść do interfejsu edycji wzoru C.
G	Kolejność szycia	Wyświetlana jest tu sekwencja szycia dla wybranego wzoru. Wzór z niebieskim numerem jest początkowym wzorem szycia.
H	Wybór kształtu wzoru C	Naciśnij ten przycisk, aby przejść do interfejsu edycji wzoru C. Użytkownik może wybrać tam wzór P, który chce wprowadzić.
I	Strona	Można zapisać maksymalnie 30 wzorów C, a na każdej stronie ekranu wyświetlić nie więcej niż 6 wzorów C jednocześnie.
J	Nazwa wzoru C	Wyświetla nazwę wzoru C.

4.2 Edycja wzoru C

① Otwieranie interfejsu edycji wzoru C

At Interface of C Pattern Data Input, user can press A to have access to C Pattern Edition Interface.

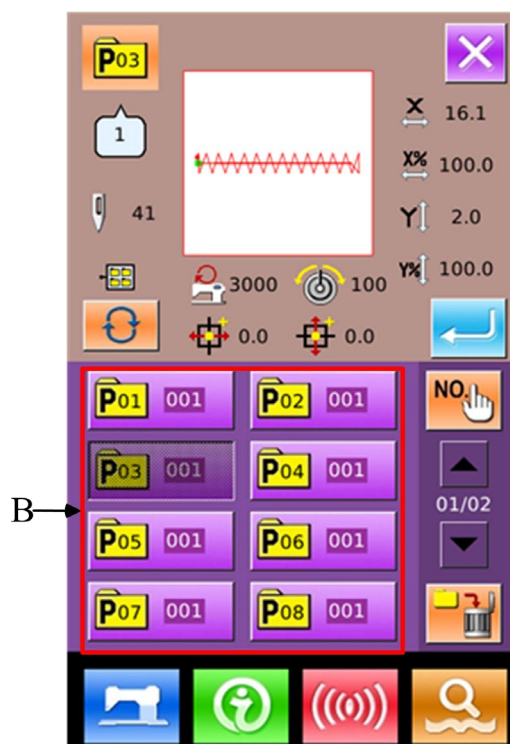
W przypadku konfiguracji fabrycznej – gdy kształt szycia nie został jeszcze zarejestrowany – pierwszy wyświetlany kształt jest pusty.



② Wybór kształtu

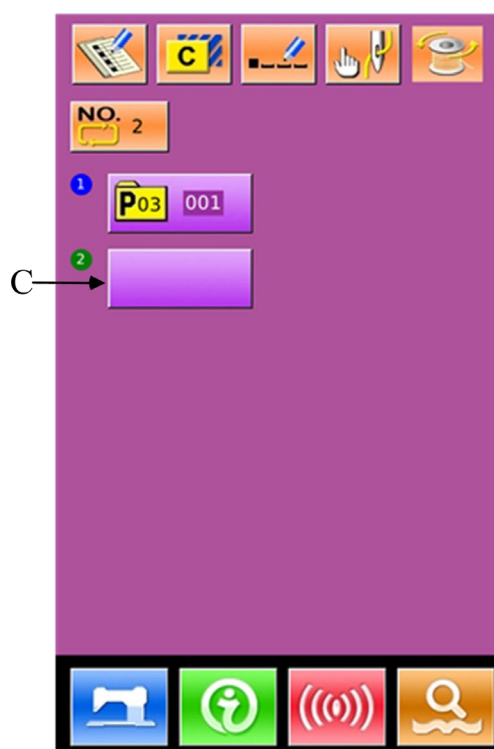
W interfejsie edycji wzoru C (patrz rysunek po prawej), wybierz wzór P (B), który chcesz

zarejestrować, po czym naciśnij , aby zakończyć operację wyboru.



③ Powtórz rejestrację

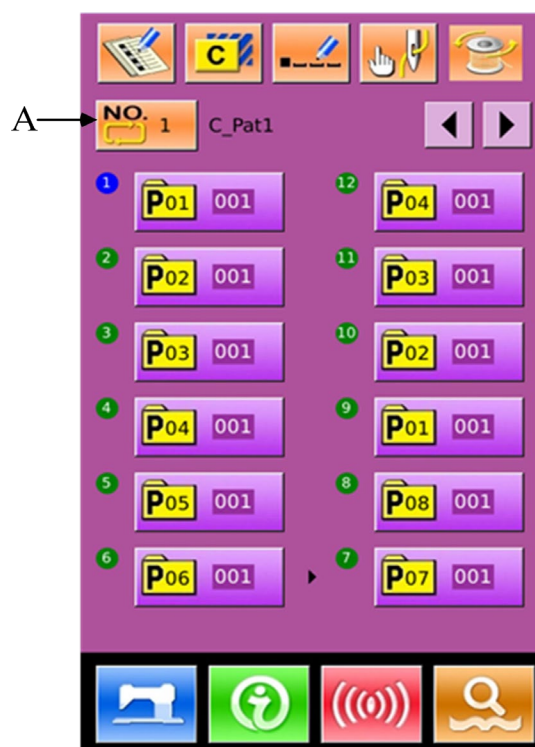
Po zarejestrowaniu pierwszego wzoru pojawi się przycisk wyboru (C) drugiego wzoru. Powtarzając powyższe operacje możesz zarejestrować kolejne wzory.



4.3 Wybór wzoru C

① Otwieranie interfejsu wyboru wzoru C

Jak widać na rysunku po prawej, możesz otworzyć interfejs wyboru wzoru C naciskając ikonę (A).

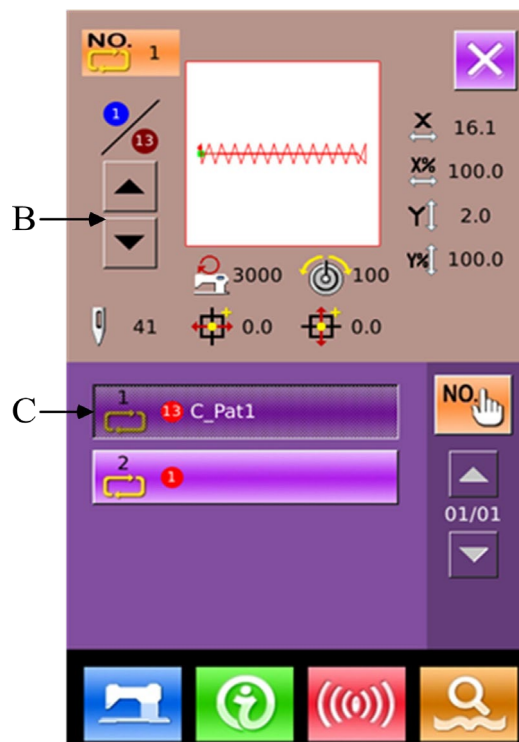


② Wybór numeru wzoru C

W interfejsie wyboru wzoru C (patrz rysunek po prawej), możesz przyciskiem (B) zmienić dane wzorów P należących do sekwencji obecnego wzoru C.

Potwierdź numer poszukiwanego wzoru C (C), po

czym naciśnij , aby zakończyć operację wyboru.

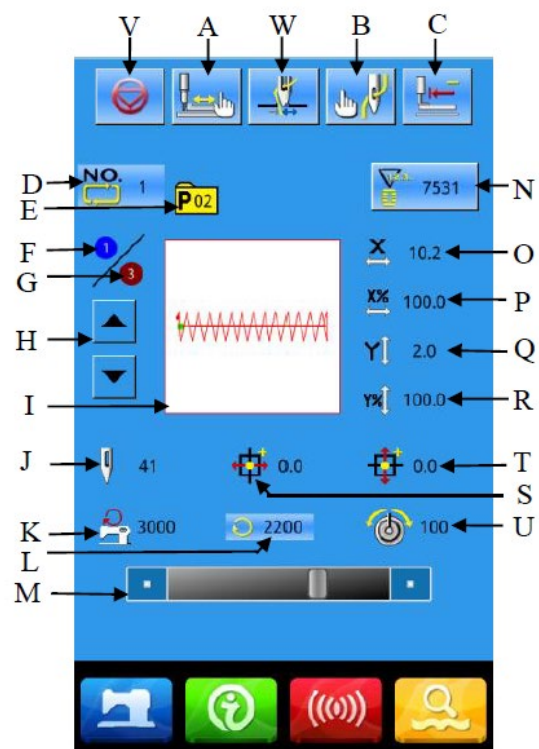


4.4 Szycie wzoru C

W interfejsie wprowadzania danych wzoru C naciśnij



, aby przejść do interfejsu szycia (jak pokazano na rysunku po prawej).



Lista przycisków funkcyjnych:

Lp.	Funkcja	Opis
A	Szycie próbne	Naciśnij ten przycisk, aby przejść to interfejsu szycia próbnego, w którym możesz sprawdzić kształt wzoru.
B	Nawlekanie nici	Naciśnij ten przycisk, aby opuścić stopkę docisku.
C	Powrót do początku	Naciśnij ten przycisk, aby stopka docisku wróciła do punktu rozpoczęcia.
D	Numer wzoru C	Wyświetla numer obecnego wzoru C.
E	Numer kształtu szycia	Wyświetla numer kształtu szycia zarejestrowanego w obecnym wzorze C.
F	Sekwencja szycia	Wyświetla numer sekwencji szycia w obecnie wybranym wzorze.
G	Łączna liczba	Wyświetl łączną liczbę podwzorów zarejestrowanych w bieżącym wzorze C
H	Następny/poprzedni wzór w sekwencji szycia	Wybór kolejnego lub poprzedniego kształtu szycia.
I	Kształt wzoru	Widoczny jest tu kształt zarejestrowany w obecnym wzorze.
J	Numer ściegu wzoru	Wyświetlany jest tu numer ściegu zarejestrowanego w obecnym wzorze C.
K	Ograniczenie prędkości maksymalnej	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość szycia danego kształtu.
L	Prędkość szycia	Wyświetlana jest tu obecna prędkość szycia.
M	Ustawienie prędkości szycia	Wybierz ten przycisk, aby zmienić prędkość szycia.
N	Ustawienia licznika	Naciśnij ten przycisk, aby ustawić typ i obecną wartość licznika.  : Licznik szycia  : : licznik sztuk
O	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku X.
P	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku X.
Q	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku Y.
R	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku Y.
S	Wartość przesuwu X	Wyświetlana jest tu wielkość przesuwu X dla obecnego wzoru.
T	Wartość przesuwu Y	Wyświetlana jest tu wielkość przesuwu Y dla obecnego wzoru.
U	Naprężenie nici	Wyświetlana jest tu podstawowa wartość naciągu nici.
V	Wstrzymaj	Przycisk pozwala zatrzymać maszynę. Funkcję tę określa parametr U31. Wybierz „Panel”, aby wyświetlić przycisk pauzy na ekranie. Wybór innego ustawienia w parametrze nie zwróci tego przycisku na ekranie interfejsu.
W	Chwyatanie nici	Tu możesz włączyć lub wyłączyć funkcję chwyatania nici. Funkcję tę określa parametr U35.

5 Edycja wzoru

5.1 Dostęp do trybu edycji wzoru

Użytkownik może nacisnąć przycisk , aby przejść z interfejsu wprowadzania danych do interfejsu wyboru trybu (patrz rysunek po prawej), gdzie można wprowadzić szczegółowe ustawienia oraz edytować dane.

Szczegółowy opis operacji i ustawień w interfejsie wyboru trybu znaleźć można w rozdziale 【 8 Konfiguracja trybu i parametrów 】 .

Naciśnij , aby przełączyć z  .



: Tryb szycia

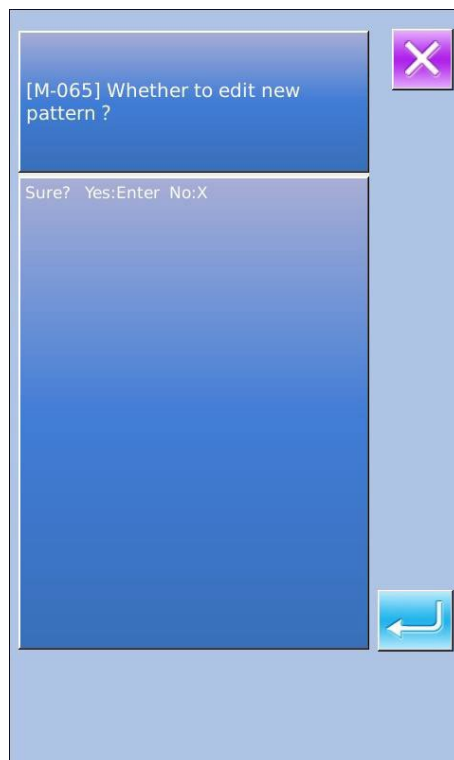


: Tryb edycji

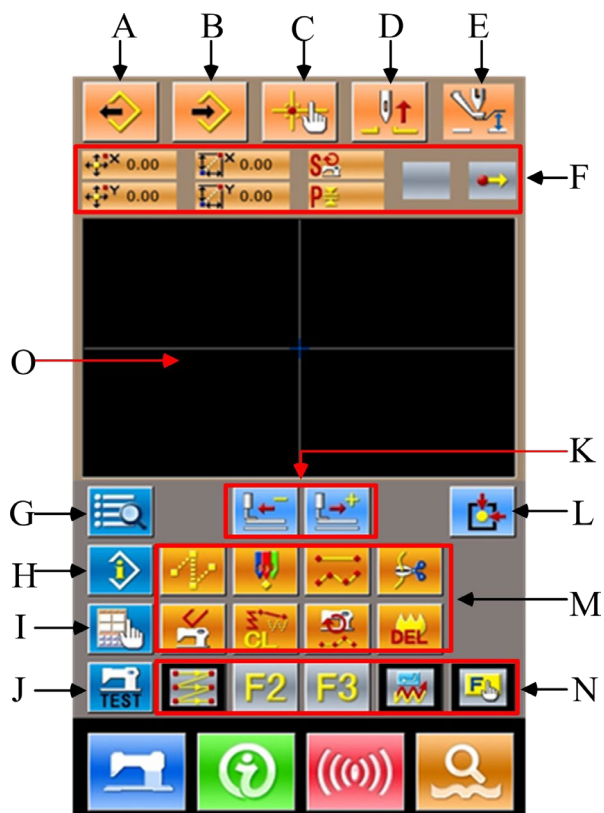




Wybierz , a następnie ponownie naciśnij , aby wyjść z trybu interfejs wyboru trybu. Teraz system zapyta użytkownika, czy chce przejść do interfejsu edycji wzoru.

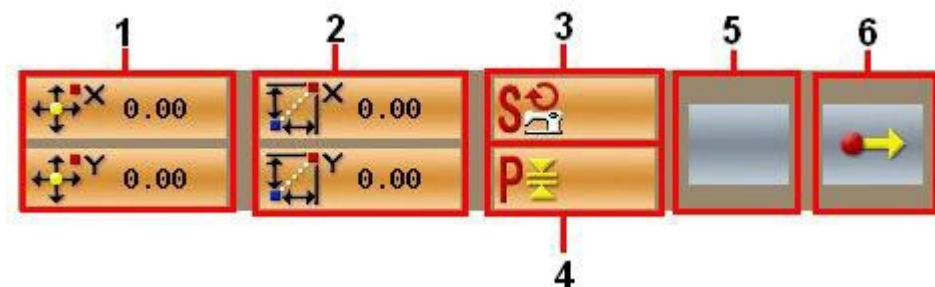


Naciśnij , aby przejść do standardowego interfejsu edycji wzoru, patrz rysunek po prawej:



Lista przycisków funkcyjnych:

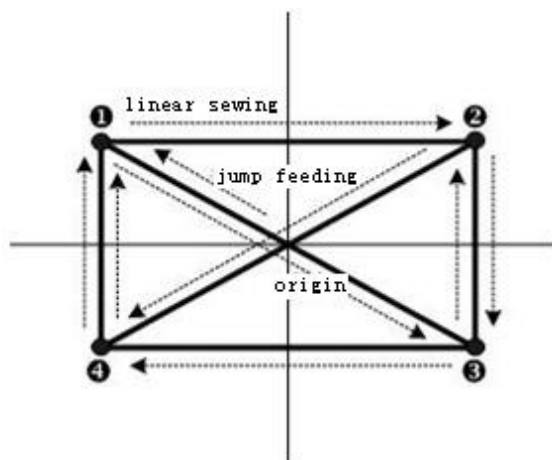
Lp.	Funkcja	Opis
A	Ładowanie wzoru	Wyświetla interfejs wczytywania wzorów.
B	Wprowadzanie wzoru	Wyświetla interfejs wprowadzania wzoru.
C	Szukanie punktu wejścia igły	Umożliwia szybkie zlokalizowanie punktu wejścia igły; podczas edycji wzoru użytkownik może bezpośrednio wprowadzić współrzędne punktu szycia.
D	Uniesienie igły	Podnosi igłę na samą górę.
E	Ruch stopki pośredniej	Podnosi lub opuszcza stopkę pośrednią.
F	Informacja o bieżącym położeniu igły	Wyświetla informacje o obecnym położeniu igły.
G	Lista kodów	Wyświetla wszystkie dostępne funkcje edycji. Szczegółowe informacje znajdują się w [Liście funkcji edycji]
H.	Wyświetlacz informacji	Wyświetla szczegółowe informacje dotyczące obecnie edytowanego wzoru.
I	Ustawienia ekranu	Umożliwia włączenie ustawień szerokiego kąta, ustawienie wyświetlania punktu wejścia igły w materiał itd.
J	Szycie próbne	Wykonuje szycie próbne obecnie edytowanego wzoru.
K	Posuw naprzód / wstecz	Przesuń jeden ścieg z bieżącej pozycji (do przodu  ; do tyłu )
L	Powrót do początku	Powrót igły z obecnego położenia do pozycji początkowej.
M	Przyciski funkcji	Bezpośrednie wywoływanie funkcji przycisków
		 1:+CC1176:C1194 Pustym posuwem
		 2:+CC1176:C1194 Szycie punktowe
		 3:+CC1176:C1194 Szycie normalne
		 4:+CC1176:C1194 Przycinanie nici
		 5:+CC1176:C1194 Anulowanie polecenia sterowania mechanicznego
		 6: Usuwanie elementów
		 7:+CC1176:C1194 Zmiany w sekcji prędkości szycia
		 8:+CC1176:C1194 Usuń bieżący wzór
N	Klawisze skrótów	Za pomocą funkcji wyboru i ustawień (kod funkcji 112), użytkownik może przypisać potrzebne mu funkcje do każdego przycisku. Po przypisaniu funkcji do przycisków, ikona funkcji widoczna jest przy powiązanym z niej przyciskiem.
O	Obszar wyświetlania kształtu wzoru	Wyświetla wzór.



Lp.	Pozycja	Opis
1	Współrzędna bezwzględna	Współrzędna bezwzględna obecnej pozycji igły względem pozycji początkowej.
2	Współrzędna względna	Współrzędna względna obecnej pozycji igły.
3	Prędkość	Prędkość szycia lub prędkość posuwu pustego dla obecnego punktu.
4	Odstęp	Długość ściegu dla aktualnego elementu. (Jeśli ścieg jest skalowany, wyświetlana będzie wartość przed przeskalowaniem).
5	Typ elementu	Typy bieżących elementów. Podczas ustawiania danych szycia system wyświetli typy elementów, takie jak przeskok materiału  , linia łamana  , krzywa dowolna  itd. W przypadku poleceń mechanicznych wyświetlany będzie typ polecenia sterującego (np. obcięcie nici).
6	Typy wkłuc igły	Rodzaje pozycji wejścia igły w materiał:
		 Początek desena: punkt początkowy („zero”) desena.
		 Punkt środkowy elementu: punkt środkowy elementu (poza punktem górnym lub punktem końcowym elementu).
		 Punkt górny: górny punkt linii przerywanej.
		 Punkt końcowy elementu: koniec elementu
		 Punkt końcowy wzoru: koniec wzoru

5.2 Edycja wzoru

Użyj funkcji edycji wzoru, aby wprowadzić następujący wzór.



Punkt wejściowy:

	X (mm)	Y (mm)
1	-30,00	25,00
2	30,00	25,00
3	30,00	-25,00
4	-30,00	-25,00

Wprowadź polecenie: Polecenia są widoczne za pomocą kropkowanych strzałek na rysunku po lewej.

1) Wprowadzenie pustego przesuwu materiału

W standardowym interfejsie edycji wzoru

możesz nacisnąć przycisk , aby otworzyć interfejs ustawiania posuwu pustego:

Uwaga: użytkownik może również wybrać „020:

Posuw pusty” z listy kodów funkcji, aby wejść do

tego interfejsu.

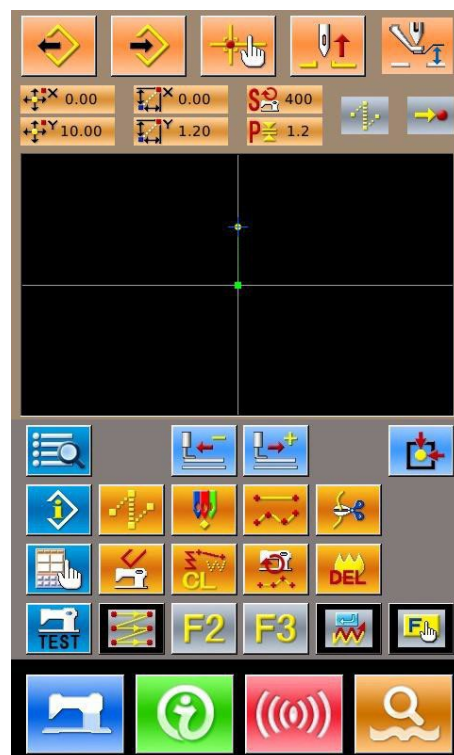
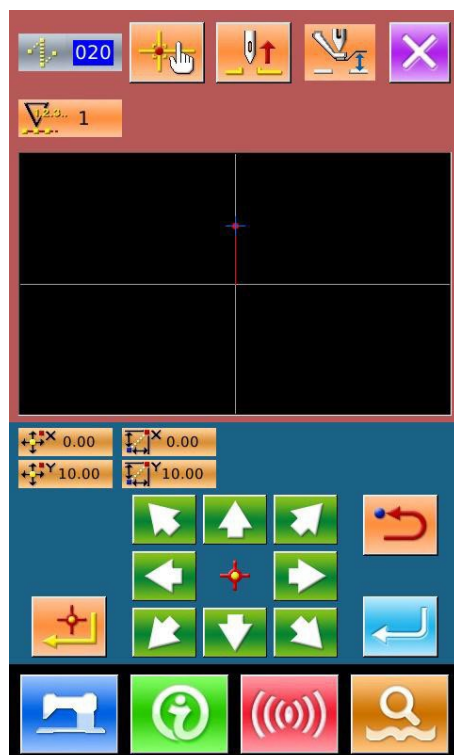
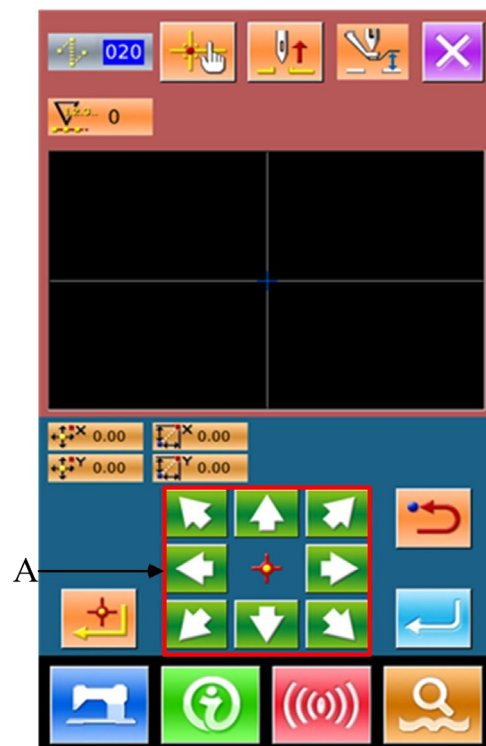


Po naciśnięciu przycisku , zostanie wyświetlony interfejs

wyszukiwania pozycji posuwu pustego:

W tym interfejsie możesz użyć klawisza kierunku (A), aby przesunąć ikonę (pozycję igły) na pozycję o współrzędnych (0, 10).

Po potwierdzeniu przyciskiem , trzeba nacisnąć , aby zapisać ustawienia. Następnie system wróci do standardowego interfejsu edycji wzoru i wyświetli ścieg dla posuwu pustego.



2) Wprowadzanie liniowego szycia normalnego

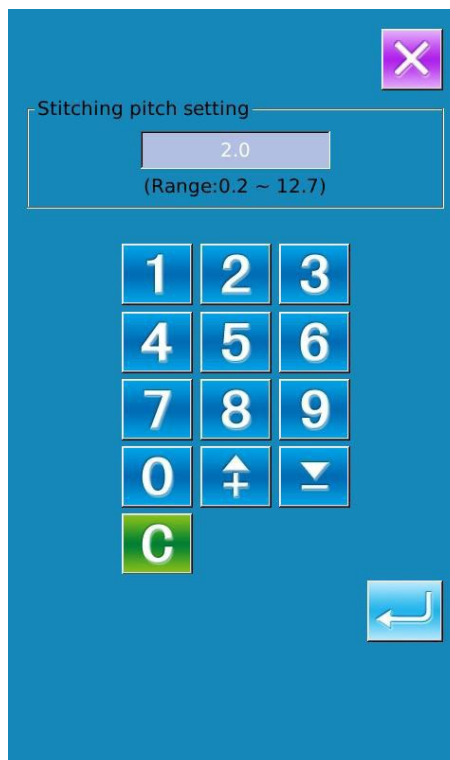
Na liście kodów funkcji należy wybrać „023 Liniowe szycie normalne”, a następnie nacisnąć , aby przejść do interfejsu ustawiania liniowego szycia normalnego.



W interfejsie ustawień liniowego szycia normalnego naciśnij , aby przejść do interfejsu ustawiania długości ściegu szycia, jak pokazano na ilustracji po prawej stronie.

Naciśnij  i , aby zmienić długość szycia na „3.0”, a następnie naciśnij „ENTER”, aby zapisać wartość i aby system powrócił do interfejsu ustawiania liniowego szycia normalnego.

Uwaga: Przycisk  kasuje wartość.



Po potwierdzeniu wartości ściegu szycia równej „3.0

mm”, naciśnij , aby przejść do interfejsu ustawiania liniowego szycia normalnego.

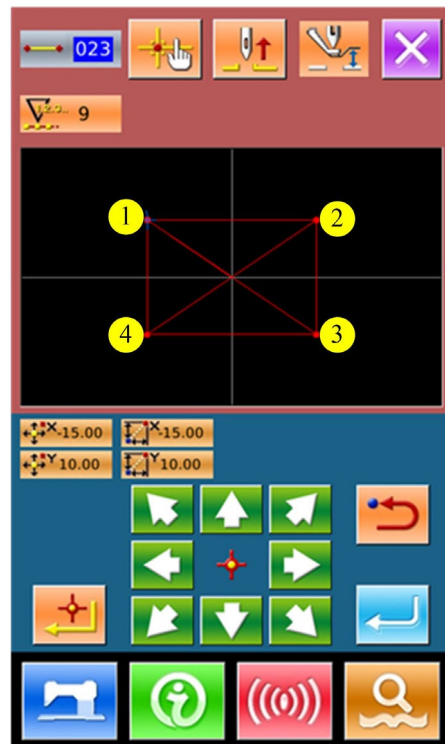
W tym interfejsie użytkownik musi nacisnąć klawisze kierunkowe, aby przesunąć ikonę (miejsce, w którym znajduje się igła) z pozycji (1) do (2), a następnie

nacisnąć . Powtórz powyższe czynności, aby

przesuwać ikonę zgodnie z kolejnością

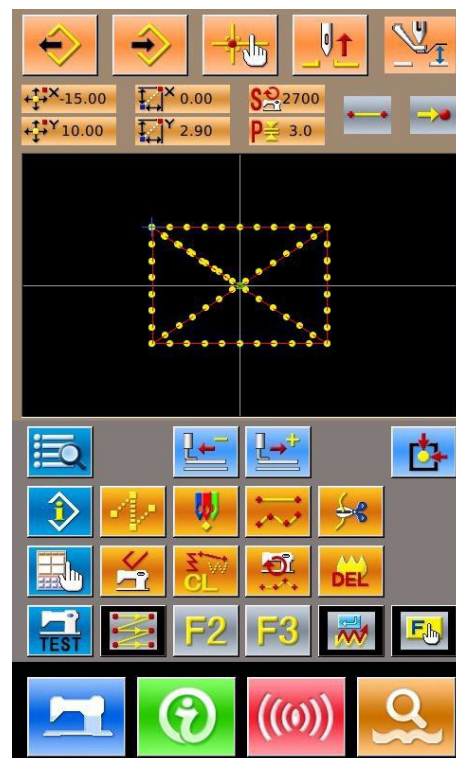
2 → 3 → 4 → 1 → 3 → 2 → 4 → 1, jak

pokazano na ilustracji po prawej stronie.



Po potwierdzeniu projektu wzoru użytkownik

może nacisnąć , aby utworzyć dane wzoru i wrócić do standardowego interfejsu edycji wzoru, gdzie wzór zostanie wyświetlony.



3) Zapisanie wzoru

Naciśnij , aby przejść do interfejsu zapisu wzoru i zapisać obecnie edytowany wzór, patrz rysunki po prawej.

System automatycznie nada numer wzoru – możesz również wprowadzić jego wartość za pomocą   i klawiatury lub  / . Za pomocą  i  użytkownik może wybrać miejsce zapisu wzoru. Wzór można zapisać na pamięci USB lub w pamięci panelu sterowania.

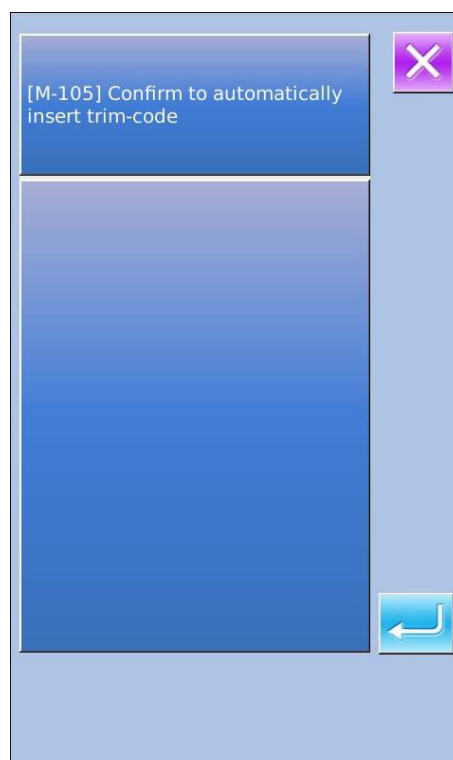
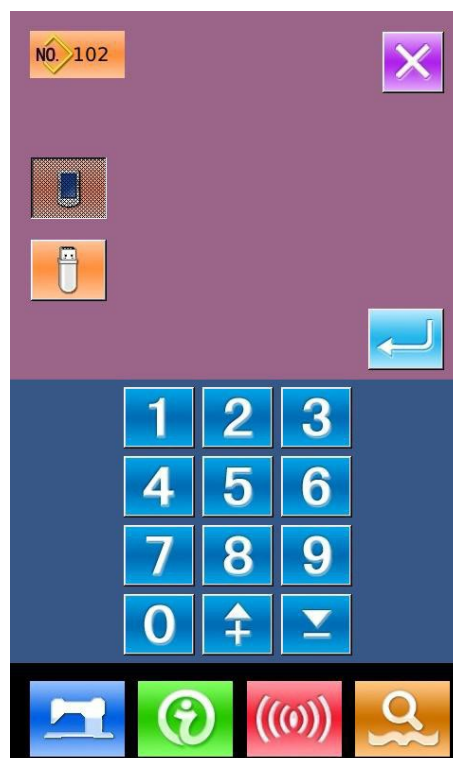
Naciśnij , aby zapisać wzór. System zapyta użytkownika, czy ma wprowadzić automatyczne obcięcie nici, jak pokazano na rysunku po prawej.

Naciśnij , aby dodać automatyczną akcję obcięcia nici.

Naciśnij , aby nie dodawać automatycznego obcięcia nici.

Po wykonaniu operacji, system powróci do standardowego interfejsu edycji wzoru.

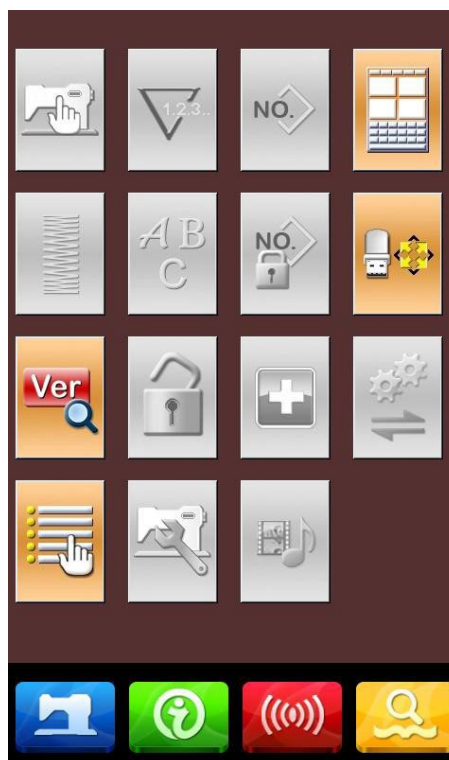
Informacje na temat operacji specjalnych i opisy edycji wzoru można znaleźć w „Instrukcji tworzenia wzorów SP510”.



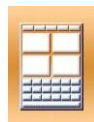
5.3 Wyjście z trybu edycji wzoru

W standardowym interfejsie edycji wzoru, możesz

nacisnąć przycisk , aby otworzyć interfejs wyboru trybu, jak pokazano na rysunku po prawej.



Naciśnij , aby przełączyć do 



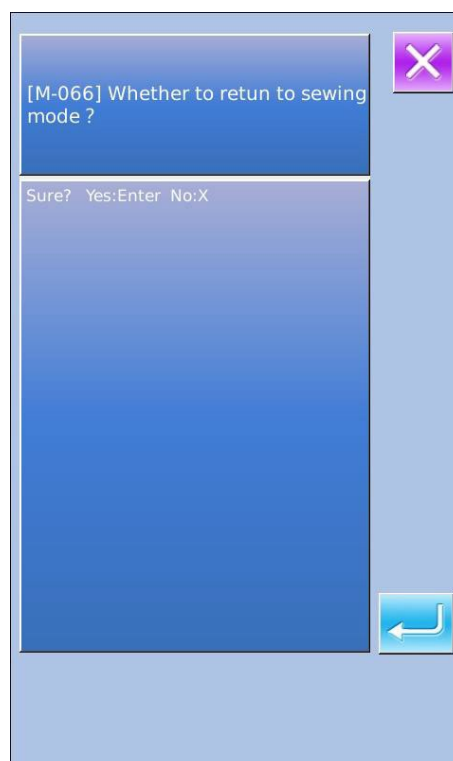
: Tryb edycji



: Tryb szycia

Naciśnij ponownie , aby wyjść z interfejsu wyboru trybu. Teraz system zapyta użytkownika, czy chce wrócić do interfejsu szycia.

Naciśnięcie przycisku  opuszcza tryb edycji wzoru i przechodzi do trybu szycia.



6 Funkcje informacyjne

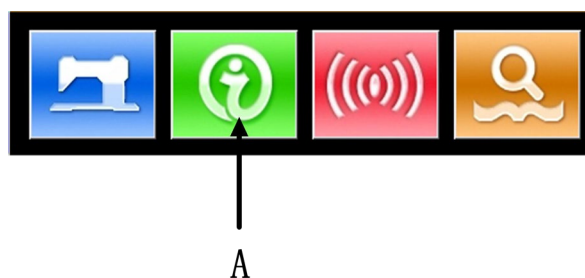
Przewidziano trzy funkcje informacyjne, tj. powiadomień, inaczej przypomnień dla użytkownika maszyny:

- 1) Ustawiania czasu do wymiany oleju (smarowania), czasu do wymiany igły i czasu do czyszczenia maszyny, itp., po upływie którego wyświetla się stosowne ostrzeżenie.
- 2) Sprawdzenie prędkości i innych wartości, w zależności od ustawień wyświetlania funkcji.
- 3) Wyświetlenie schematu nawlekania nici.

6.1 Informacje (powiadomienia) o konserwacji i naprawach

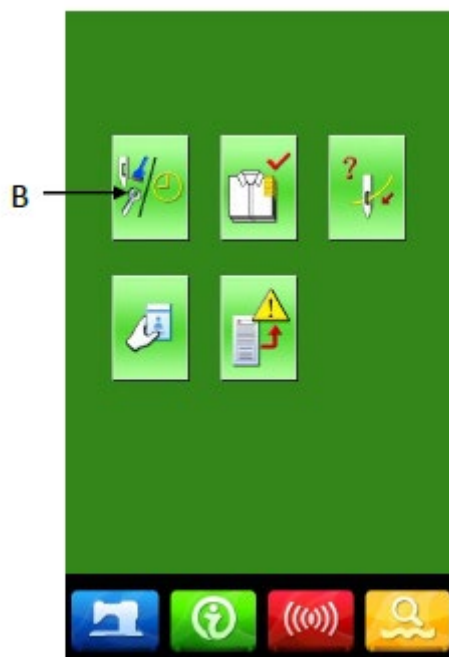
① Otwieranie interfejsu informacyjnego

Naciśnij przycisk informacji (A) na interfejsie wprowadzania danych, aby otworzyć interfejs informacyjny.



② Wyświetlanie interfejsu konserwacji i napraw

Naciśnij  (B) na interfejsie informacyjnym.



W interfejsie konserwacji i napraw system wyświetla informacje o następujących trzech pozycjach danych:



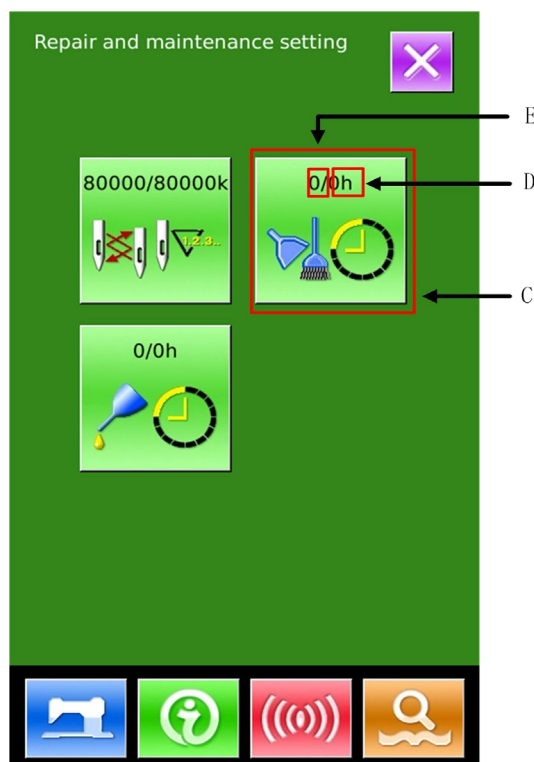
: Wymiana igły (w tysiącach ściegów)



: Czas czyszczenia (godziny)



: Czas wymiany oleju (godziny)



Wartość dla każdego elementu wyświetlana jest na przycisku (C), interwał czasowy przypomnienia o konserwacji – w polu (D), a pozostały czas do wymiany – w polu (E)

Użytkownik może skasować licznik czasu pozostałego do wymiany.

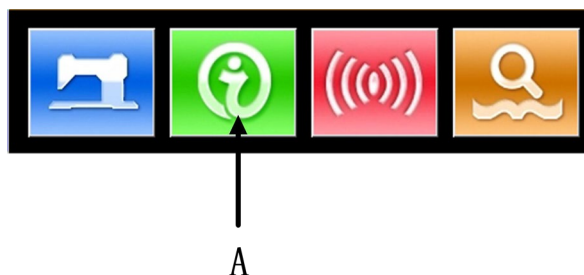
Naciśnij , aby opuścić interfejs informacyjny.

6.2 Wprowadzanie terminów konserwacji i naprawy

① Wyświetl interfejs informacyjny (Poziom konserwacji)

W interfejsie wprowadzania danych szycia, możesz przytrzymać przycisk informacyjny (A) przez około 3 sekundy, aby otworzyć interfejs informacyjny (z uprawnieniami serwisanta).

Na tym poziomie uprawnień, interfejs ma 6 przycisków.



② Interfejs informacyjny

Na poziomie uprawnień serwisanta dostępnych jest

6 funkcji, które opisano poniżej:



: Konserwacja i naprawa



: Kontrola produkcji



: Nawlekanie nici



: Zapis alarmu



: Zapis Pracy



: Hasło czasowe



: Rejestrowanie wejścia w oknie



: Błąd raportowania sieciowego

B



Proszę nacisnąć Informacje o konserwacji i naprawie



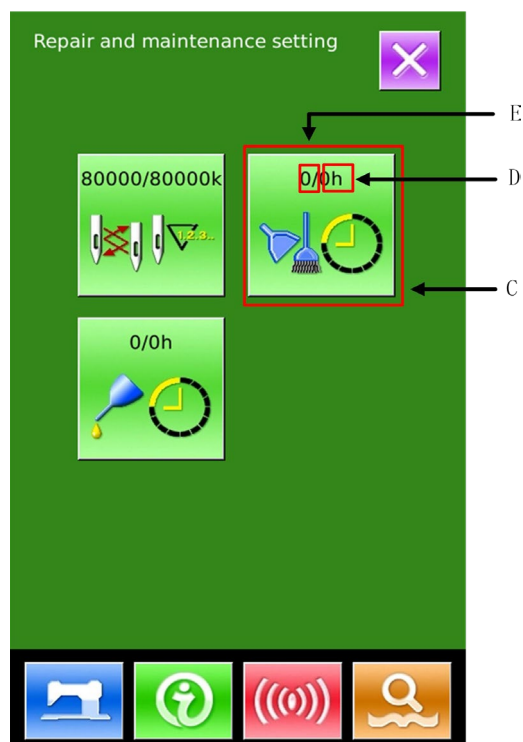
Przycisk (B), aby aktywować interfejs

③ Ustawienia konserwacji i naprawy

W interfejsie informacji (powiadomień) o konserwacji i naprawach, wyświetlane informacje są takie same jak w zwykłym interfejsie informacji o konserwacji i naprawach. Odpowiedni interfejs można otworzyć przyciskiem (C) (zmiana czasu konserwacji i napraw).

Przykład: Przycisk  służy do ustawiania czasu do czyszczenia maszyny.

Przycisk  cofa od razu do interfejsu informacyjnego.



④ Ustawienie elementów konserwacji i naprawy

Jeśli dla tej pozycji 0 ustawiono wartość 0, funkcja przypomnień o konserwacji i napraw zostanie wyłączona.

Pozycje ustawień obejmują:

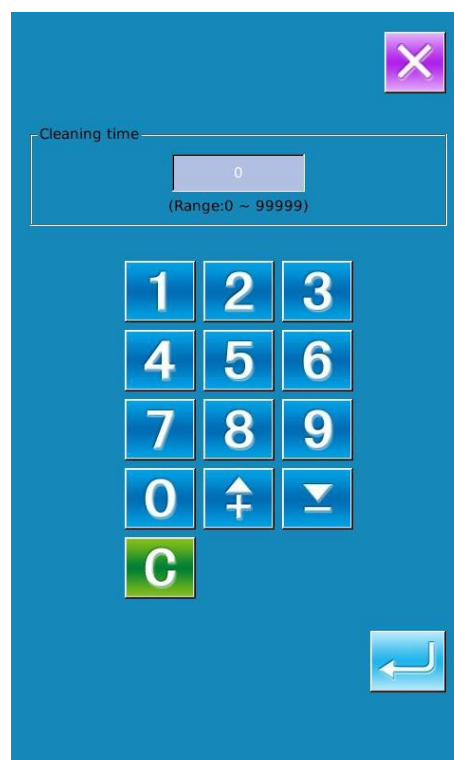
- ◆ Czas do wymiany igły
- ◆ Czas do kolejnego czyszczenia maszyny
- ◆ Czas do wymiany oleju

Naciśnij ikonę, aby otworzyć stosowny interfejs:

A. Wprowadź wartość za pomocą klawiatury

B. Naciśnij , aby potwierdzić wprowadzenie.

C. Naciśnij , aby powrócić bezpośrednio do interfejsu konserwacji i napraw



6.3 Kasowanie alarmów

Gdy nadejdzie ustawiony czas konserwacji lub naprawy, system automatycznie wyświetli interfejs

przypomnienia. Jeśli chcesz skasować przypomnienie o czynności konserwacji lub naprawy, naciśnij . Interfejs przypomnienia będzie pojawiał się po każdym wykonanym zadaniu szycia, aż do skasowania informacji o konieczności konserwacji lub naprawy.

Poniżej przedstawiono kody przypomnień dla poszczególnych pozycji:

- Wymiana igły M-052
- Czas do wymiany oleju M-053
- Czas do kolejnego czyszczenia maszyny M-054

6.4 Kontrola produkcji

W interfejsie kontroli produkcji system wyświetla liczbę produktów dotychczas wytworzonych oraz docelową (ustawioną) liczbę produktów do wytworzenia, o ile użytkownik ustawił czas rozpoczęcia produkcji.

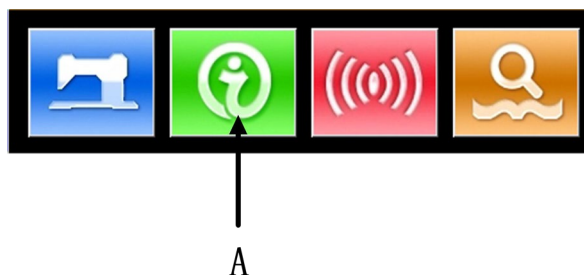
Istnieją dwa sposoby otwierania interfejsu kontroli produkcji:

- Przez interfejs informacyjny
- Przez interfejs szycia

6.4.1 Przez interfejs informacyjny

① Wyświetlenie interfejsu informacyjnego

Naciśnij przycisk informacji (A) na interfejsie wprowadzania danych szycia, aby otworzyć interfejs informacyjny.



② Otwieranie interfejsu kontroli produkcji

Naciśnij przycisk kontroli produkcji (B) na interfejsie informacyjnym, aby wyświetlić interfejs kontroli produkcji (patrz rysunek po prawej).



W interfejsie kontroli produkcji jest pięć pozycji – patrz poniżej:

A: Istniejąca wartość docelowa

Docelowa ilość sztuk produktu do uszycia do obecnej chwili wyświetla się automatycznie na podstawie podziałki czasu.

B: Rzeczywista wartość wynikowa

Automatycznie wyświetlana jest tu liczba wykonanych sztuk

C: Ostateczna wartość docelowa

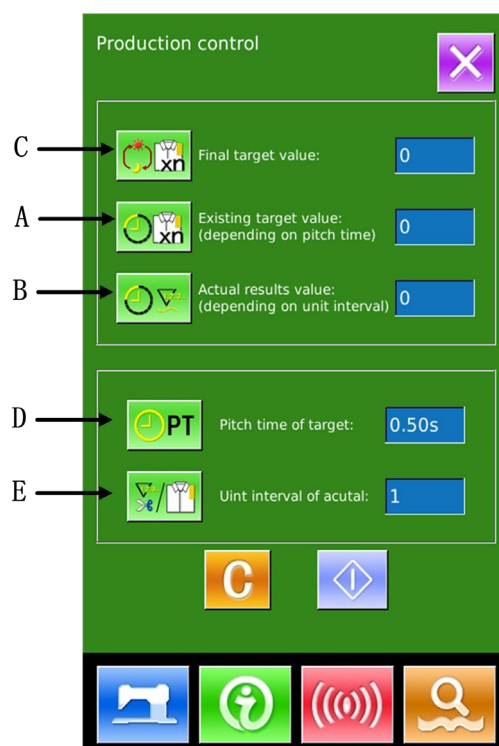
Ustawienie ostatecznej wartości docelowej liczby sztuk produktu do wykonania.

D: Czas odstępu

Ustawienie podziałki czasu (sekundy) dla całego procesu pracy.

E: Interwał jednostkowy

Ustawia rzeczywisty czas ukończenia jednego procesu („zlecenia”) pracy.



6.4.2 Przez interfejs szycia

① Otwieranie interfejsu szycia

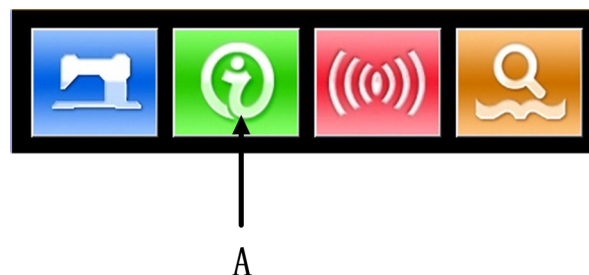
W interfejsie wprowadzania danych szycia

użytkownik może nacisnąć , aby otworzyć interfejs szycia.

② Otwieranie interfejsu kontroli produkcji

Naciśnij przycisk informacji (A) na interfejsie szycia, aby otworzyć interfejs kontroli produkcji.

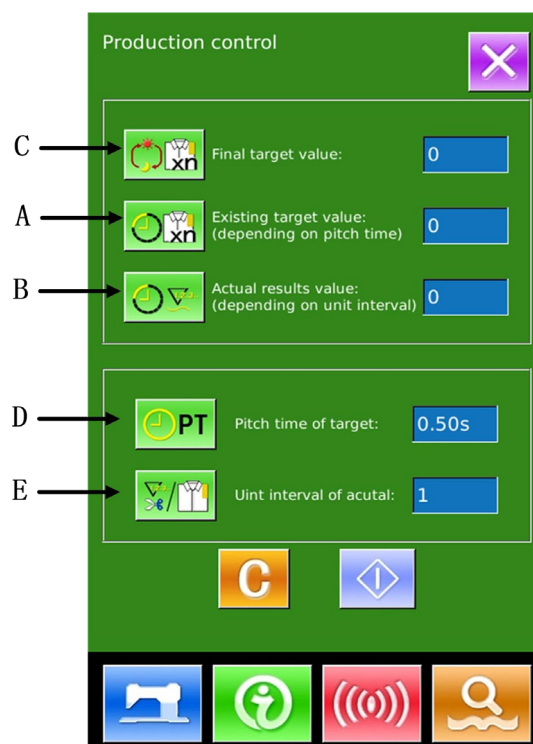
Wyświetlona zawartość oraz funkcje są takie same jak opisane w par. 6.4.1. powyżej.



6.4.3 Ustawienia kontroli produkcji

① Wyświetlenie interfejsu kontroli produkcji

Naciśnij przycisk , aby otworzyć interfejs kontroli produkcji.

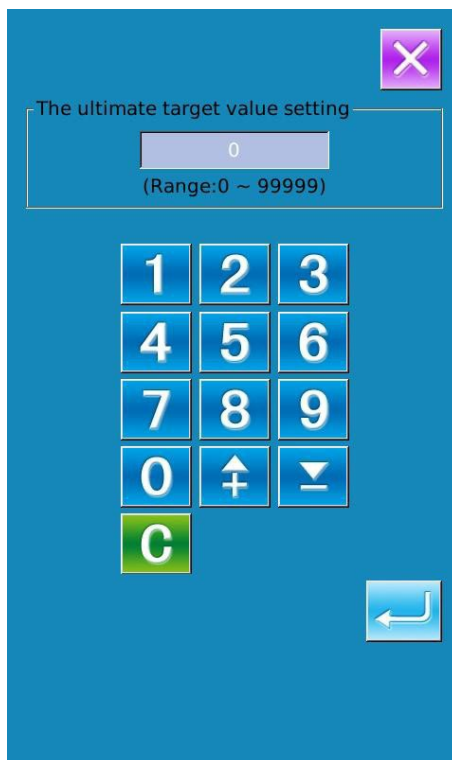


② Wprowadzenie ostatecznej wartości docelowej

W pierwszej kolejności, należy wprowadzić wartość docelowej wielkości produkcji, jaką trzeba osiągnąć od obecnej chwili.

Naciśnij przycisk Ostateczna wartość docelowa  (C), aby przejść do interfejsu wprowadzania wartości docelowej.

Wprowadź oczekiwaną wartość za pomocą przycisków numerycznych lub przycisków +/- . Po wprowadzeniu danych, potwierdź je przyciskiem . Naciśnij , aby opuścić bieżący ekran.

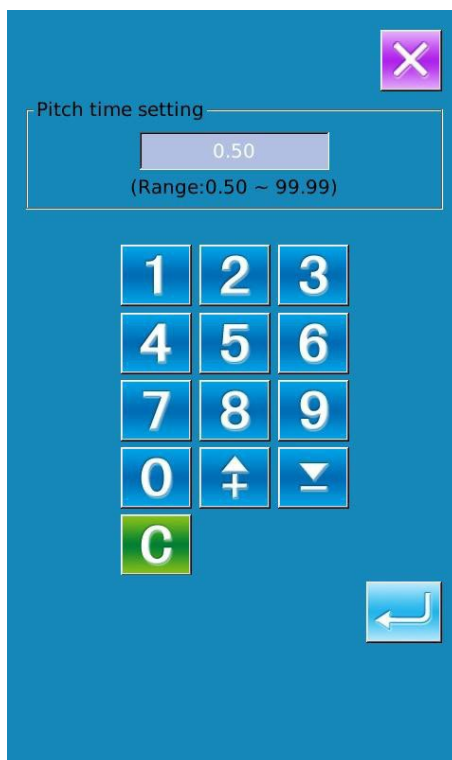


③ Wprowadzenie podziałki czasu wartości docelowej

Następnie wprowadź podziałkę czasu potrzebnego na wykonanie jednego procesu.

Po naciśnięciu przycisku Czas jednostkowy celu  (D), użytkownik może przejść do interfejsu wprowadzania czasu jednostkowego.

Wprowadź oczekiwaną wartość za pomocą przycisków numerycznych lub przycisków +/- . Po wprowadzeniu danych, potwierdź je przyciskiem . Naciśnięcie  umożliwia opuszczenie ekranu.



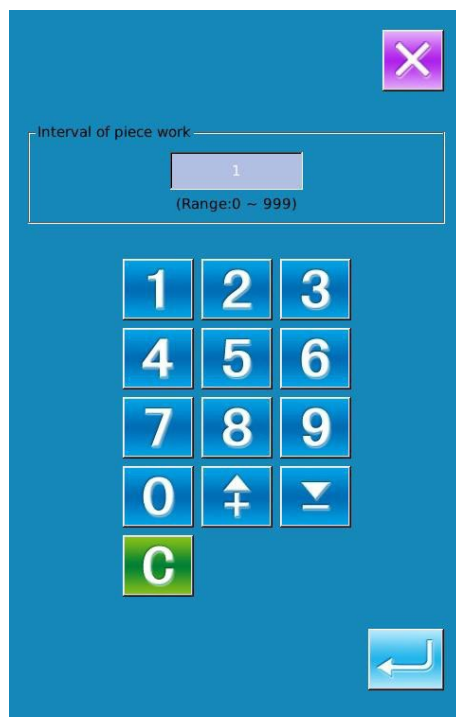
④ Wprowadzenie jednostki interwału wartości rzeczywistej

Następnie wprowadź czas do obciążenia nici średnio na jeden proces szycia. Po naciśnięciu przycisku Jednostka interwału wartości rzeczywistej



(E) na poprzedniej stronie, użytkownik może przejść do interfejsu wprowadzania czasu obcinania nici

Wprowadź oczekiwaną wartość za pomocą przycisków numerycznych lub przycisków +/- . Po wprowadzeniu danych, potwierdź je przyciskiem  . Naciśnięcie  umożliwia opuszczenie ekranu.



⑤ Rozpoczęcie zliczenia produkowanych sztuk

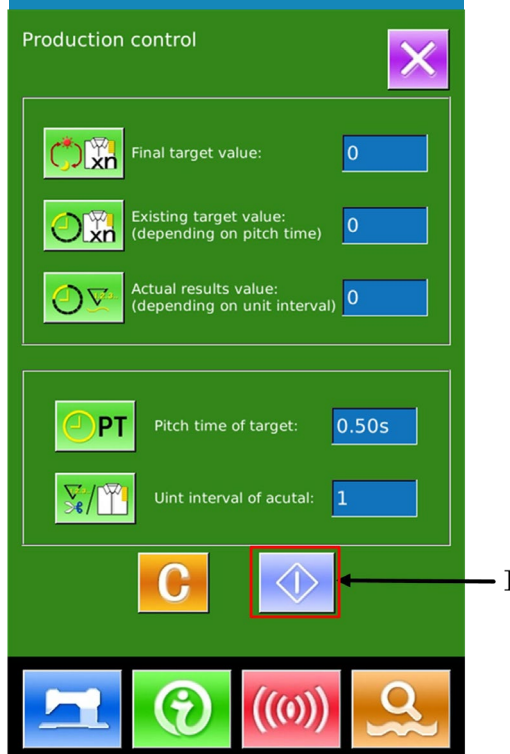
Naciśnij przycisk  (I), aby rozpocząć zliczanie produkcji; pola [Ostateczna liczba docelowa], [Aktualna liczba docelowa] oraz [Liczba rzeczywista] zostaną przyciemnione.

Ostateczna wartość docelowa: Może być używana jako odnośnik czasowy

Istniejąca wartość docelowa: Po każdym odstępie [Czas odstępu] do wartości docelowej dodawane jest 1

Rzeczywista wartość wynikowa: Po wejściu z poziomu „6.4.2 Interfejs szycia Via”, system rozpocznie zliczanie wartości rzeczywistej, zwiększając ją o 1 po zakończeniu każdego elementu

Ustawiając wartość docelową oraz rzeczywistą wartość, możesz nadzorować tempo i wielkość produkcji na maszynie.



⑥ Zatrzymanie zliczania

Podczas zliczania sztuk, na ekranie widać przycisk  . Aby zatrzymać zliczanie, naciśnij .

Po zatrzymaniu zliczania, przycisk przełącznika zliczania  zmieni wyglądu na  . Jeśli użytkownik chce kontynuować zliczanie, proszę nacisnąć  . Wartość nie zmieni się natomiast, jeśli nie naciśniesz  . Naciśnij  , aby wyjść bezpośrednio do poprzedniego interfejsu.

⑦ Kasowanie licznika

Aby skasować wartość licznika, w pierwszej kolejności należy zatrzymać zliczanie, a następnie nacisnąć .

Usunięte zostaną wartości  i .

(Uwaga: Przycisk kasowania pojawia się tylko po zatrzymaniu zliczania na liczniku.)

Naciśnięcie  otwiera interfejs potwierdzenia kasowania.

Na interfejsie potwierdzenia kasowania naciśnij , jeśli chcesz potwierdzić operację i skasować wartość. Naciśnij , aby wyjść.



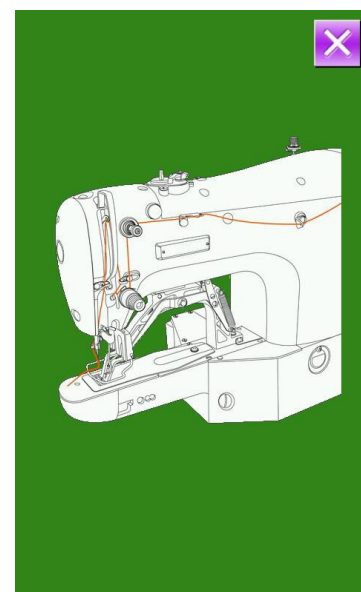
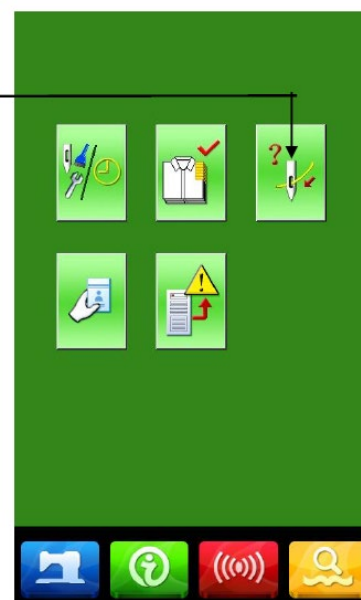
6.5 Wyświetlanie schematu nawlekania nici

W interfejsie informacyjnym użytkownik może nacisnąć przycisk nawlekania nici



Przycisk  (C), aby wyświetlić schemat nawlekania nici, który można wykorzystać jako odniesienie podczas nawlekania maszyny.

C



6.6 Zapis alarmu

- ① Na poziomie konserwacji naciśnij , aby wyświetlić zapis alarmów.

- ② Naciśnij , aby sprawdzić zapisane dane

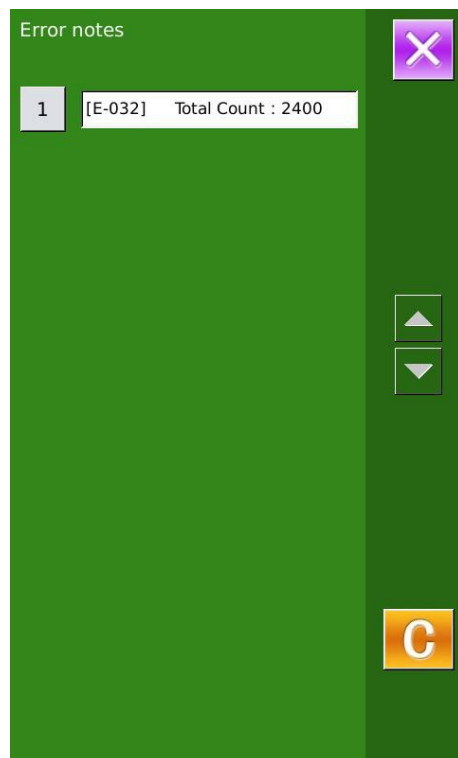
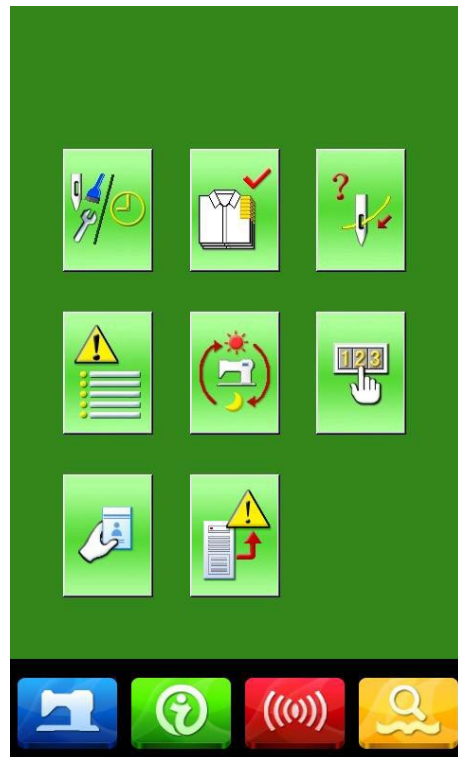
Na ekranie pojawią się – wedle niniejszej ilustracji – zapisane informacje o alarmach i czasie ich wystąpienia.

Function of Keys:

A. Naciśnij  lub , aby przewijać strony

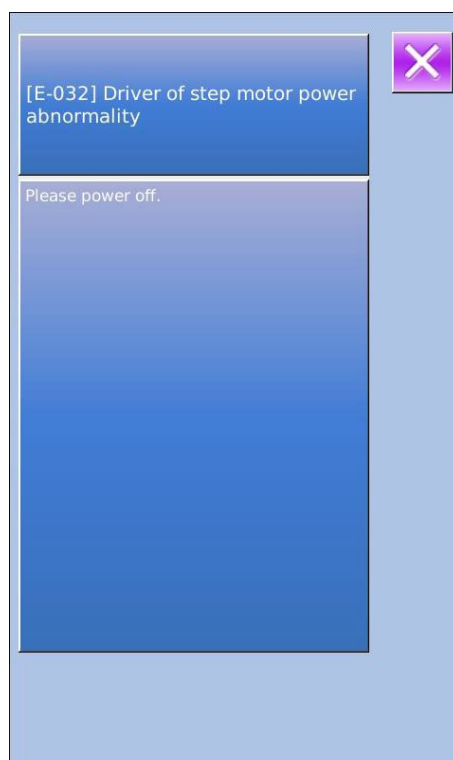
B. Naciśnij , aby zakończyć przeglądanie

C. Naciśnij , aby usunąć zapisane dane



③ Naciśnij przycisk numeryczny na lewo od kolumny, aby wyświetlić szczegółowe informacje o zapisanych pozycjach alarmów.

Naciśnij , aby zrezygnować.



6.7 Rejestr pracy

① W interfejsie poziomym konserwacji, naciśnij , aby sprawdzić informacje o pracy maszyny.

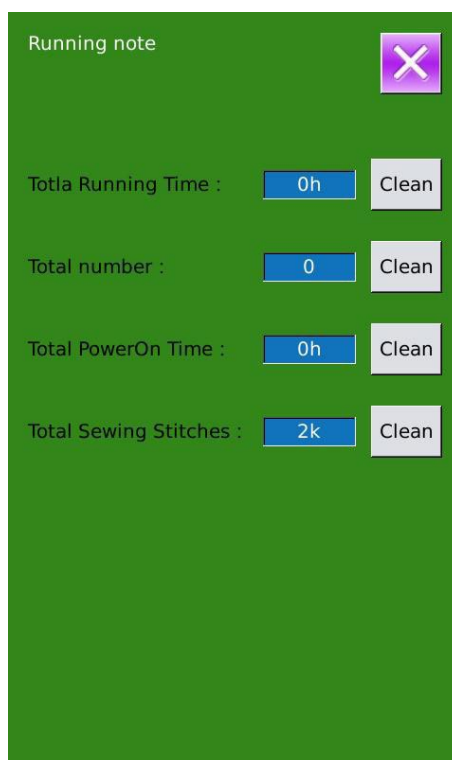


② Rejestry pracy zawierają:

- a) Całkowity czas pracy (Godziny)
- b) łączna liczba operacji obcięcia nici
- c) łączny czas z włączonym zasilaniem (w godzinach)
- d) Liczba wykonanych ściegów (1000 ściegów)

A. Naciśnij , aby wyjść

B. Naciśnij „Wyczyść”, aby usunąć zapis



6.8 Ustawianie hasła okresowego

- 1) Na poziomie konserwacyjnym naciśnij , aby ustawić hasło okresowe

W interfejsie tym system poprosi użytkownika o wprowadzenie numeru ID. Należy wprowadzić właściwe ID producenta, po czym nastąpi przejście do trybu zarządzania hasłem, gdzie można dokonać ustawień i zarządzać hasłami czasowymi.

- ◆ Można ustawić maksymalnie dziesięć haseł okresowych o różnych datach aktywacji.
- ◆ System wyświetli informacje na temat haseł wprowadzonych przez producenta.





- 2) Naciśnij , aby wprowadzić identyfikator użytkownika

- 3) Wprowadź prawidłowy identyfikator producenta (Factory), aby przejść do interfejsu wprowadzania hasła.

Sposób ustawiania hasła okresowego:

A. Kontynuuj wprowadzanie kolejnych haseł okresowych

Input User ID

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z



Factory

No.



4) Wprowadzanie numeru karty

Aby przejść do interfejsu wprowadzania numeru tablicy, należy wcisnąć "No.". Wprowadź numer

karty i naciśnij , aby zakończyć tę operację.

✂ Numer karty składa się z czterech cyfr, od 0 do 9999.

Input Board No.

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z



5) Ustawianie zegara systemowego

Aby przejść do interfejsu ustawiania zegara systemowego, należy nacisnąć [Zegar]. Ustaw zegar.





14:36



May 2013

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
18	28	29	30	1	2	3	4
19	5	6	7	8	9	10	11
20	12	13	14	15	16	17	18
21	19	20	21	22	23	24	25
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8



	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
18	28	29	30	1	2	3	4
19	5	6	7	8	9	10	11
20	12	13	14	15	16	17	18
21	19	20	21	22	23	24	25
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8

6) Wprowadzanie hasła użytkownika nadrzędnego

Naciśnij „Super Password (hasło nadrzędne)”, aby przejść do interfejsu ustawień hasła nadrzędnego.

✂ Można zapisać maksymalnie 9 haseł użytkowników nadrzędnych.

✂ Aby potwierdzić hasło, należy wprowadzić je po raz drugi.

Input super password

Input password:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

7) Wprowadzanie hasła okresowego

Naciśnij „Password-1 (hasło-1)”, aby przejść do ustawień pierwszej daty aktywacji.

Po ustawieniu prawidłowej, daty naciśnij  w celu potwierdzenia. Następnie przejdź do interfejsu ustawiania hasła, aby wprowadzić hasło.

✂ Data nie powinna być wcześniejsza niż data ustawiona w systemie.

✂ Aby potwierdzić hasło, należy wprowadzić je po raz drugi.

June 2013

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8
24	9	10	11	12	13	14	15
25	16	17	18	19	20	21	22
26	23	24	25	26	27	28	29
27	30	1	2	3	4	5	6

Input password 1

Input password:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

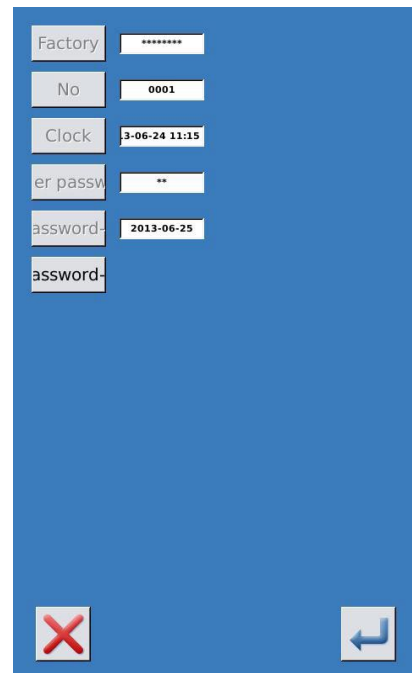
   

8) Wprowadzanie kolejnych haseł okresowych

Ustawianie kolejnych haseł okresowych przebiega tak samo jak w kroku 7.

Zapoznaj się z nim.

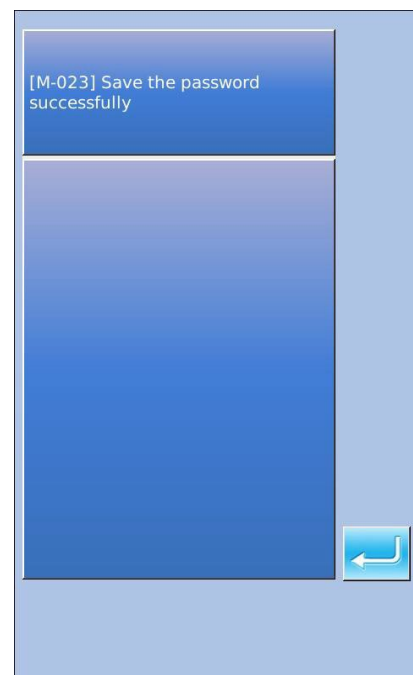
※ Kolejna data aktywacji hasła powinna przypadać po poprzedniej.



9) Zapis hasła

A. Po wprowadzeniu hasła naciśnij , aby je zapisać.

B. Po zapisaniu hasła system wyświetli komunikat 【Save the password successfully】 (hasło zapisano pomyślnie). Naciśnij , aby zakończyć tę operację i powrócić do głównego interfejsu informacyjnego.



10) Usunięcie hasła przed aktywacją

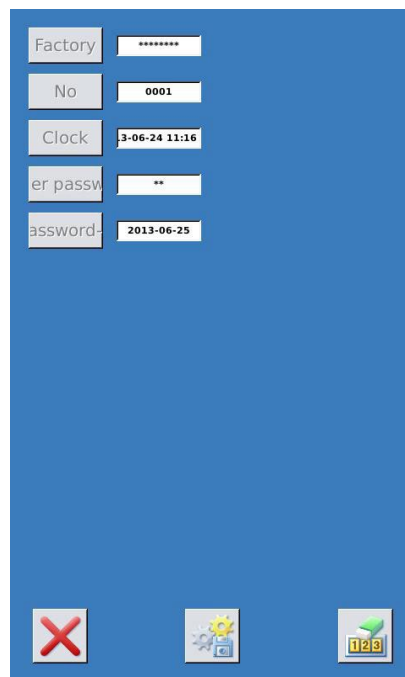
Usuwanie haseł przed ich aktywacją opisano poniżej.

- A. A. Metoda wprowadzania hasła jest taka sama jak przy ustawianiu hasła..
- B. Aby uruchomić odpowiedni interfejs, należy wprowadzić właściwy ID fabryczny.
- C. System wyświetli aktualny czas i datę aktywacji.

D. Naciśnij , aby usunąć hasło w ustalonej kolejności. Wprowadź poprawne hasło okresowe, aby wyczyścić bieżące hasło. Jeśli wprowadzono hasło użytkownika nadrzędnego, usunięte zostaną wszystkie hasła.

Po usunięciu hasła, data dla tego hasła zostanie podświetlona na czerwono.

Jeśli usunięte zostaną wszystkie hasła, system automatycznie powróci do głównego interfejsu informacyjnego.



11) Usunięcie hasła przy aktywacji

Jeśli system ma jakieś hasło i hasło to nadal obowiązuje, zostanie ono aktywowane ustawionego dla niego dnia.

Jeśli użytkownik chce użyć maszyny, powinien wprowadzić poprawne hasło.

A, Działającymi hasłami są hasło aktualne oraz super hasło.

B. Jeśli wprowadzone zostanie aktualne hasło, usunięte zostanie aktualne hasło. Po wyczyszczeniu bieżącego hasła, jeśli jest to ostatnie hasło w maszynie, w przyszłości nie nastąpi już ponowna aktywacja hasła.

C. Jeśli wprowadzone zostanie superhasło, wszystkie hasła czasowe zostaną usunięte.



7 Funkcje komunikacji USB

7.1 Obsługiwane formaty danych

Informacje o obsługiwanych formatach danych podano poniżej:

Typ danych	Typ standardu
VDT	[0-9][0-9][1-9].vdt
DXF	[0-9][0-9][1-9].dxf
DST/DSB	[0-9][0-9][1-9].dst/[0-9][0-9][1-9].dsb
B/BA	[0-9][0-9][1-9]. (1-599)/[0-9][0-9][1-9]. (600-999)
PAT	[0-9][0-9][1-9].pat

Zapisując dane na dysk USB, użytkownik musi je zapisać w folderze o nazwie DH_PAT. W przeciwnym razie nie będzie można odczytać pliku.

7.2 Operacje USB

① Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

W interfejsie wprowadzania danych naciśnij , aby otworzyć interfejs komunikacyjny.

Wybór powiązanych operacji

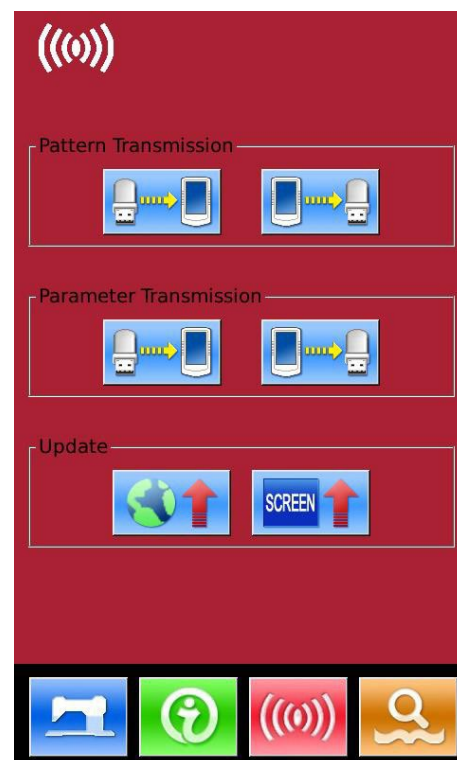
W interfejsie tym wybrane mogą zostać trzy

rodzaje funkcji:

- Transfer wzorów
- Transfer parametrów
- Aktualizacja oprogramowania

Aby wykonać operację, naciśnij odpowiadającą jej ikonę.

③ Naciśnij , aby opuścić interfejs komunikacji



7.3 Transfer wzorów

① Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

W interfejsie komunikacyjnym naciśnij:

A: Import wzorów z pamięci USB do pamięci panelu sterowania

B: Eksport wzorów z panelu sterowania na pamięć USB

Ścieżka dysku U: DH_PAT

※ Jeśli chcesz zaimportować wzory z pamięci USB, wzory muszą być zapisane w folderze DH_PAT na USB.

※ Jeśli chcesz eksportować wzory z panelu sterowania na pamięć USB, wzory należy zapisywać w folderze DH_PAT na pamięci USB.

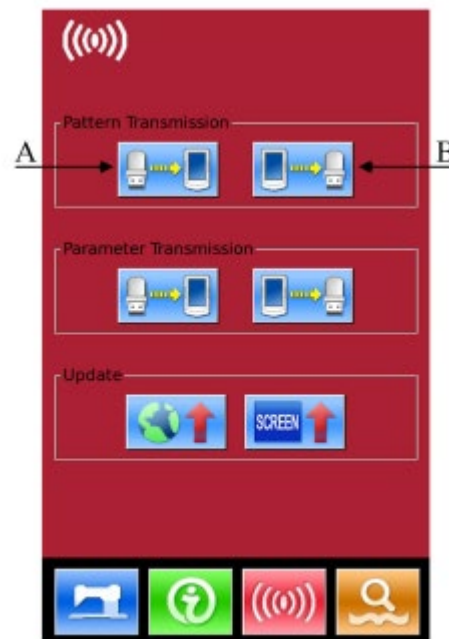
※ Metoda nazywania wzorów na pamięci USB: podczas wczytywania wzorów z USB użytkownik musi stosować się do poniższej zasady nazewnictwa:

Nazwa pliku: 3 cyfry, 001~999

Sufiks: vdt (niezależnie od wielkości liter)

Przykład poprawnej nazwy: 100.vdt, 102. vdt

Wszelkie inne nazwy są niepoprawne i nie są rozpoznawane przez maszynę



② Naciśnij przycisk A, aby przejść do interfejsu wczytywania wzorów z pamięci USB

Uwaga: Jeśli wzór na pamięci USB ma taką samą nazwę pliku jak wzór w pamięci panelu, numer wzoru wyświetli się na czerwono. Wzór wyróżniony na czerwono można importować wyłącznie za pomocą przycisku F, jak pokazano na rys. 1.

A. Użyj 【Strzałka w górę】 , 【Strzałka w dół】 , aby przewijać strony

B. Użyj jednej z trzech metod, aby wybrać wzory

➤ Naciśnij , aby wybrać wszystkie wzory.

➤ Naciśnij , aby odwrócić wybór.

➤ Wprowadź numer wzoru.

C. Wciśnij , aby potwierdzić wczytywanie wzoru. W tym momencie wczytane wzory i wybrane wzory będą miały taki sam numer wzoru, jak pokazano na rysunku 2

D. Naciśnij , aby usunąć wybrany wzór

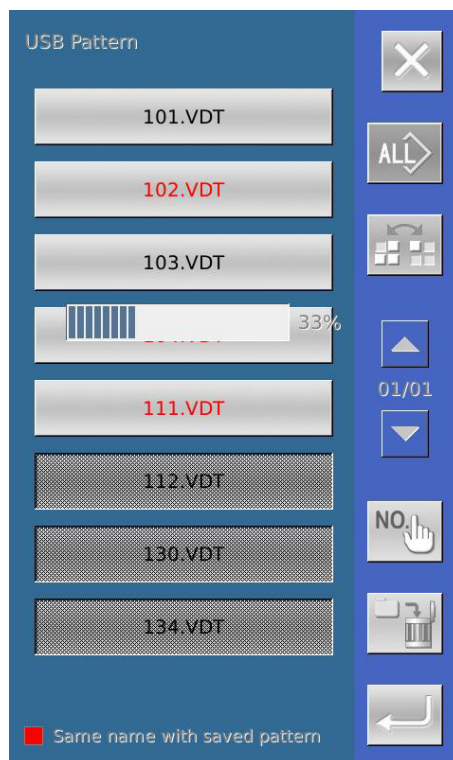
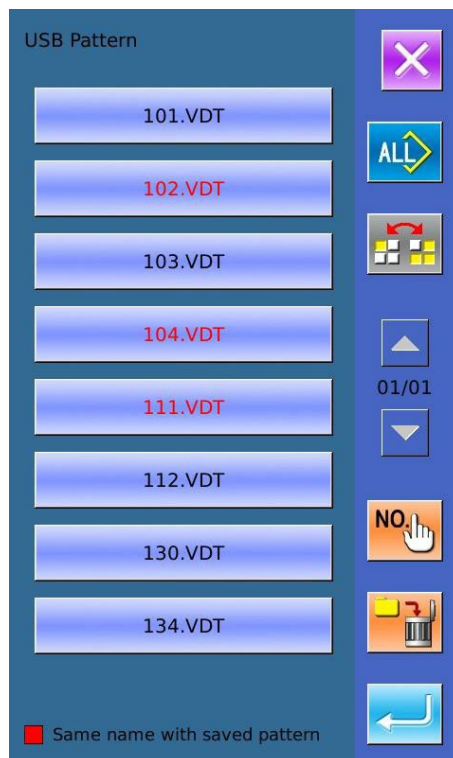
E. Naciśnij , aby opuścić interfejs komunikacji

F. Wybierz wzór, a następnie naciśnij , aby wyświetlić interfejs pokazany na rysunku 3.

Wprowadź numer wzoru, który chcesz zapisać;

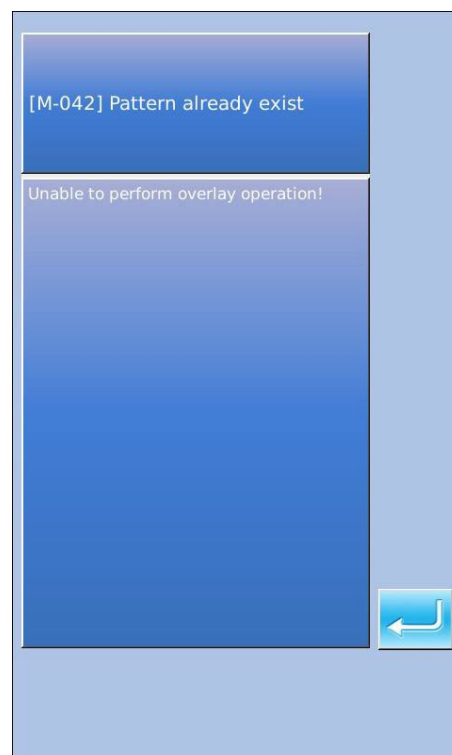
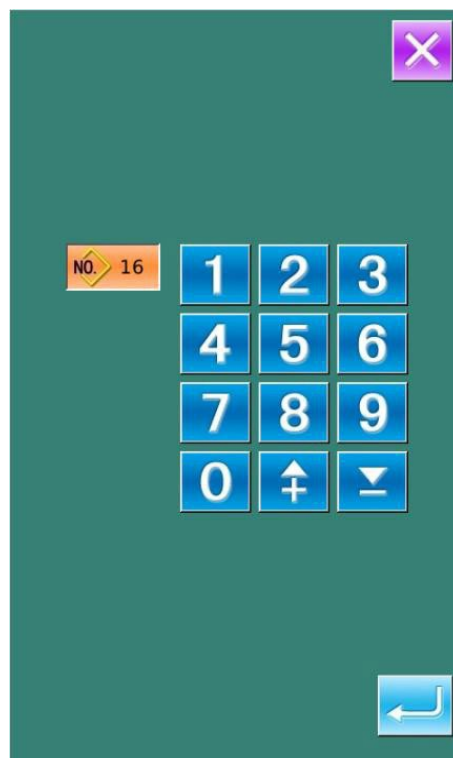
G. Jeśli użytkownik wybierze kilka wzorów, nie będzie mógł wykonać powyższej

operacji. Naciśnij , aby wrócić do poprzedniego interfejsu



Uwaga: Jeśli wybrany numer wzoru istnieje już w panelu operacyjnym, zostanie wyświetlony ekran pokazany na rysunku 4.

Jeśli dane są w innym formacie, panel automatycznie przekształci na format vdt i zapisze w pamięci.



③ Naciśnij przycisk (B), aby wejść do interfejsu eksportu wzorów z panelu na pamięć USB.

A. Użyj 【Strzałka w górę】 , 【Strzałka w dół】 , aby przewijać strony

B. Użyj jednej z trzech metod, aby wybrać wzory

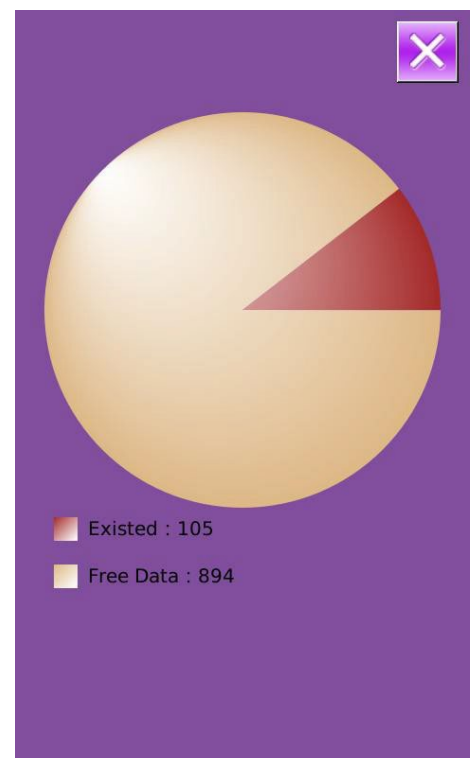
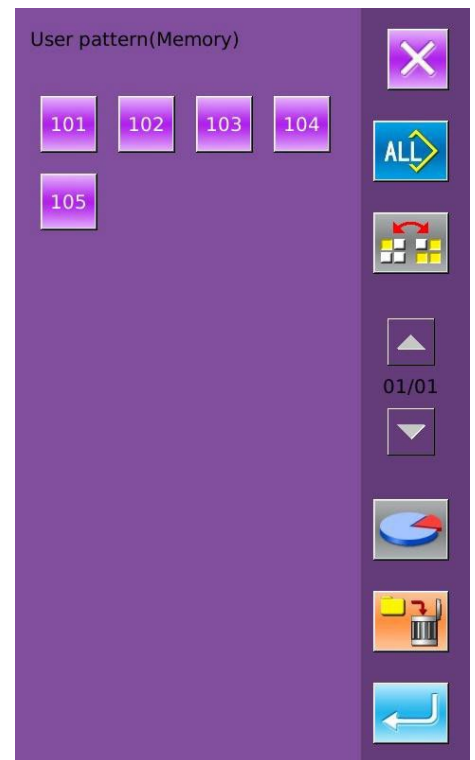
- Naciśnij , aby wybrać wszystkie wzory.
- Naciśnij , aby odwrócić wybór.
- Wprowadź numer wzoru.

C. Naciśnij , aby usunąć wybrany wzór

D. Naciśnij , aby zakończyć eksport wzoru

E. Naciśnij , aby opuścić interfejs komunikacji

F. W tym interfejsie naciśnij , aby wyświetlić ilość wolnej pamięci oraz liczbę wzorów.



7.4 Przesył parametrów

① Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

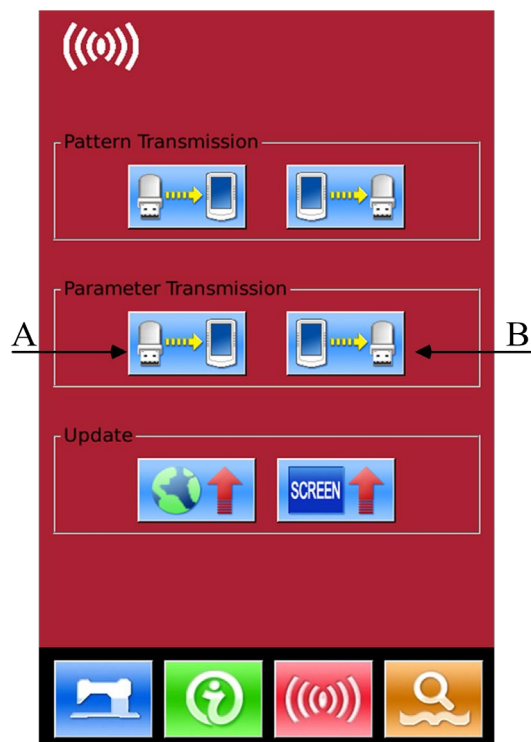
W interfejsie komunikacyjnym naciśnij:

A: Import parametrów z pamięci USB do pamięci panelu sterowania Eksport parametrów z panelu sterowania na pamięć USB

※ Jeśli chcesz zaimportować parametry z pamięci USB, parametry muszą być zapisane w folderze DH_PARA na pamięci USB, która musi nosić nazwę ukParam.

※ Jeśli chcesz eksportować parametry z panelu sterowania na pamięć USB, parametry należy zapisywać w folderze DH_PARA na pamięci USB, która musi nosić nazwę ukParam.

※ Plik z parametrami jest plikiem binarnym, który obsługuje się za pomocą panelu sterowania. Użytkownik nie może zmieniać tego pliku ręcznie na komputerze, gdyż może to doprowadzić do uszkodzenia pliku.



② Aby wczytać parametry z pamięci USB do panelu sterowania, należy wcisnąć przycisk A

A. Naciśnij , aby wprowadzić parametry i

wyjść B. Naciśnij , aby wyjść bezpośrednio.



- ③ Aby zapisać parametry z panelu sterowania w pamięci USB, należy wcisnąć przycisk B

A. Naciśnij , aby wyeksportować parametry i opuścić bieżący ekran.

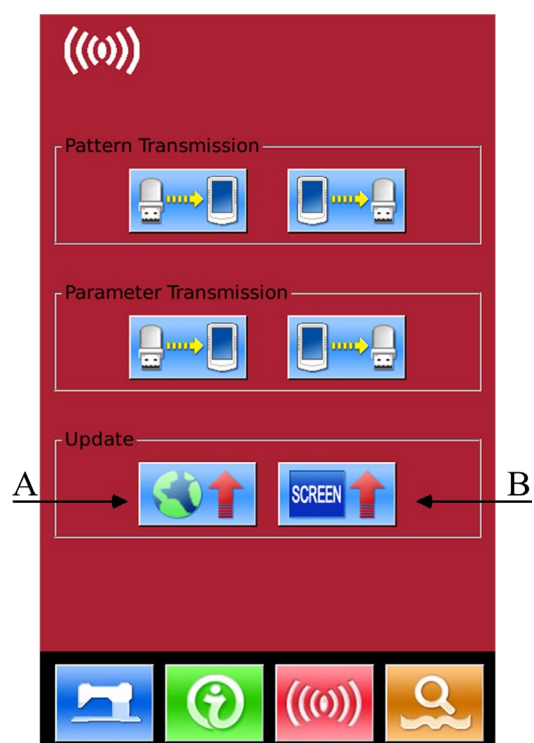
B. Naciśnij , aby wyjść bezpośrednio



7.5 Aktualizacja oprogramowania

1) Otwieranie interfejsu

Aby przejść do interfejsu aktualizacji oprogramowania, należy wcisnąć przycisk A w interfejsie komunikacyjnym



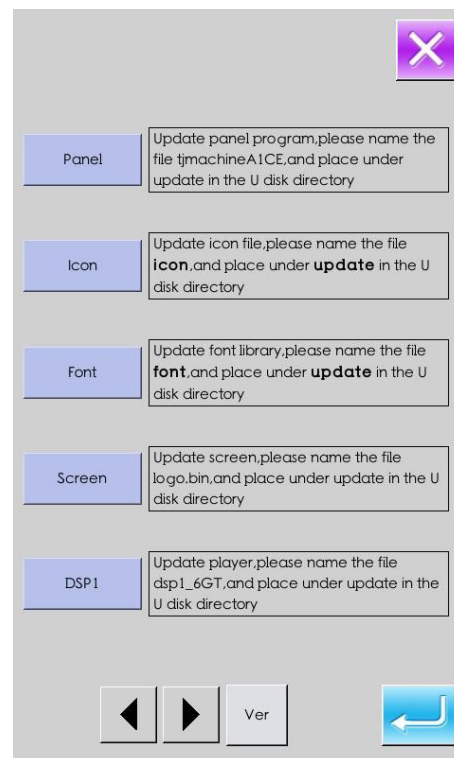
2) Wybór aktualizacji

Aktualizacja oprogramowania obejmuje:

- ◆ Oprogramowanie panelu sterowania
- ◆ Ikony
- ◆ czcionki
- ◆ ekran powitalny

Możesz przewijać strony ekranu przyciskami  i .

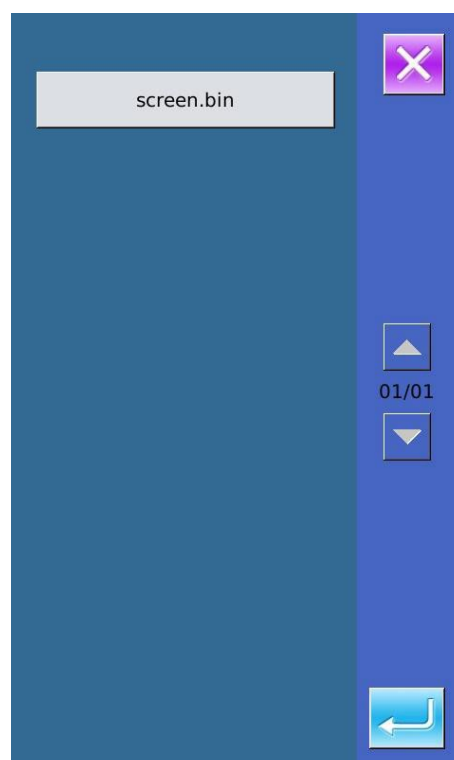
- A. Naciśnij , aby zakończyć wybrane aktualizacje i wyjść
- B. Naciśnij , aby wyjść bezpośrednio
- C. Użytkownik może wybrać kilka elementów do aktualizacji jednocześnie. System wykona aktualizację zgodnie z kolejnością
- D. Po zakończeniu aktualizacji uruchom ponownie maszynę.



3) Naciśnij przycisk (B), aby otworzyć interfejs aktualizacji ekranu powitalnego.

Umieść plik bin (wygenerowany dla ekranu powitalnego) w folderze o nazwie „Update” na pamięci USB.

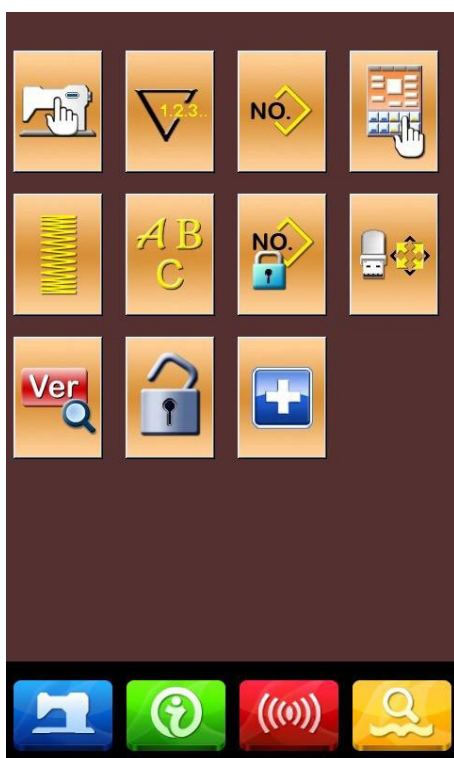
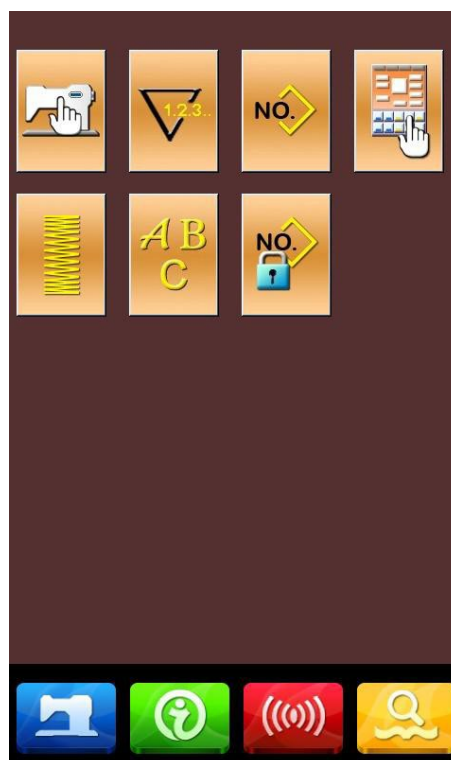
Wybierz plik bin i naciśnij , aby wykonać aktualizację.



8 Ustawienia trybu i parametrów

Możesz nacisnąć przycisk , aby przejść z interfejsu wprowadzania danych do interfejsu trybu (patrz rysunek po prawej), gdzie można wprowadzić szczegółowe ustawienia oraz edytować dane.

Przytrzymaj  przez 3 sekundy, aby wejść w interfejs ustawień trybu na 2. poziomie uprawnień dostępu; przytrzymując przycisk przez 6 sekund, wyświetlisz interfejs ustawień trybu na 3. poziomie uprawnień dostępu.

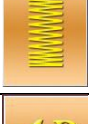
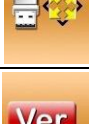


Interfejs ustawień trybu 2. poziomu



Interfejs ustawień trybu 3. poziomu

8.1 Lista przycisków funkcyjnych

Lp.	Rysunek	Funkcje	Opis
1		Ustawienia parametrów poziomu 1	Wprowadzanie ustawień parametrów 1. poziomu (U).
2		Ustawienia licznika	Ustawienia rodzaju licznika, wartości zliczanej i domyślnej.
3		Ustawienia typu szycia	Przełącza między szyciem wzoru normalnego i wzoru kombinowanego.
4		Edycja wzoru	Otwiera interfejs edycji wzoru.
5		Funkcja szablonu parametrów	Użycie ustawień parametrów do szybkiego generowania wzorcowych szablonów
6		Haft literowy,	Wprowadź litery, aby wygenerować wzory literowe
7		Blokada wzoru	Otwiera interfejs blokady wzorów.
8		Inicjalizacji pamięci USB	Inicjalizuje pamięć USB.
9		Odczyt wersji oprogramowania	Odczyt obecnej wersji panelu sterowania, sterownika głównego i silnika napędu.
10		Blokada klawiatury	Pozwala zablokować niektóre funkcje, uniemożliwiając zmianę ich ustawień.
11		Tryb testowy	Ustawienia urządzeń mechanicznych i wyświetlacza LCD.
12		Kopia zapasowa parametrów	Tworzenie lub przywracanie kopii zapasowej bieżących parametrów.
13		Aktywacja edycji parametrów	Aktywacja lub dezaktywacja edycji parametrów
14		Ustawienia parametrów poziomu 2	Ustawienia parametrów 2. poziomu (K).

Lp.	Rysunek	Funkcje	Opis
15		Odtwarzanie wideo	Odtwarzanie filmu wideo

8.2 Ustawienia parametrów poziomu 1

① Ustawienia parametrów

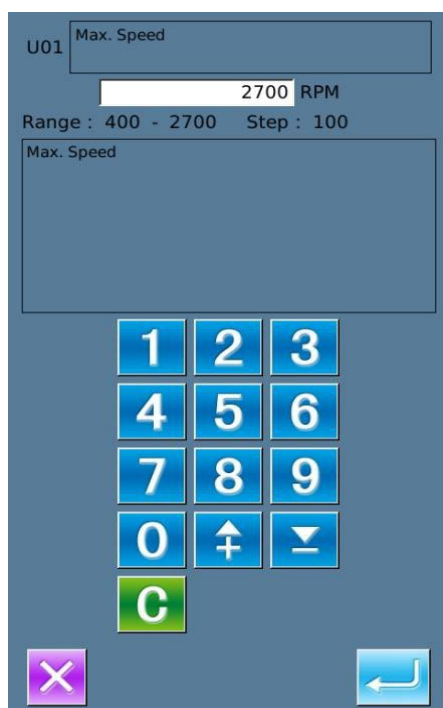
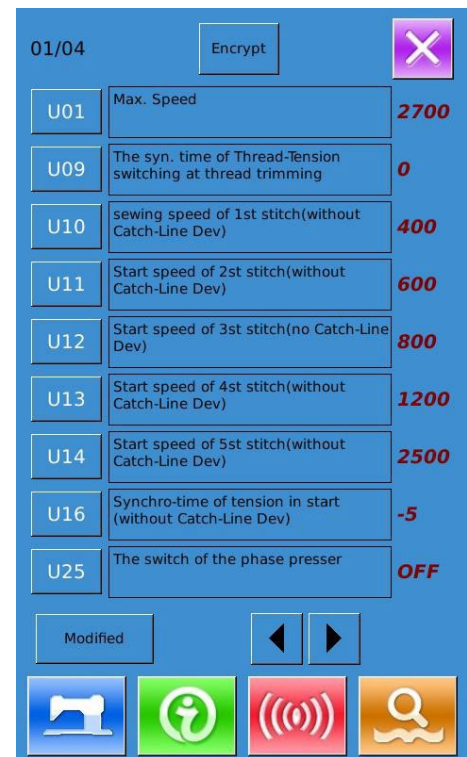


Wybierz , aby wyświetlić interfejs konfiguracji parametrów 1. poziomu (patrz rysunek po prawej).

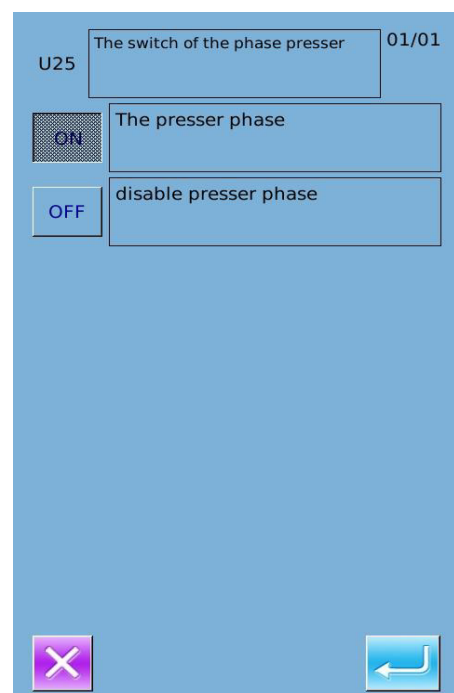
Aby opuścić interfejs ustawień, naciśnij . W przypadku zmiany niektórych parametrów, system wyświetli komunikat „Modified” (zmieniono) na interfejsie ustawień.

Wybierz parametr, który chcesz zmienić. System przejdzie w stan ustawień. Istnieją dwa rodzaje parametrów: „wprowadzane” i „do wyboru”.

Przedstawiono je na przykładzie poniżej:



Wybierz U01 i przejdź do poniższego interfejsu



Wybierz U25 i przejdź do poniższego interfejsu

② Szyfrowanie parametrów

A. Naciśnij „Szyfrowanie”, aby przejść do interfejsu wprowadzania hasła.

Naciśnij , aby usunąć całą zawartość

Naciśnij , aby usuwać po jednej cyfrze przy każdym naciśnięciu

B. Wprowadź poprawne hasło, aby wejść do interfejsu szyfrowania parametrów

Wybierz parametr, który chcesz zaszyfrować.

Wcisnąć [All], aby przypisać hasło do wszystkich parametrów

Wcisnąć [Reverse], aby wybrać parametr do rozszyfrowania w drugą stronę

【 Change 】 aby zmienić hasło, domyślnym jest ID producenta

Aby wyjść z funkcji szyfrowania, należy nacisnąć .

Input Password

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

01/04 

U01	Max. Speed
U09	The syn. time of Thread-Tension switching at thread trimming
U10	sewing speed of 1st stitch(without Catch-Line Dev)
U11	Start speed of 2st stitch(without Catch-Line Dev)
U12	Start speed of 3st stitch(no Catch-Line Dev)
U13	Start speed of 4st stitch(without Catch-Line Dev)
U14	Start speed of 5st stitch(without Catch-Line Dev)
U16	Synchro-time of tension in start (without Catch-Line Dev)
U25	The switch of the phase presser

All Reverse   Modify

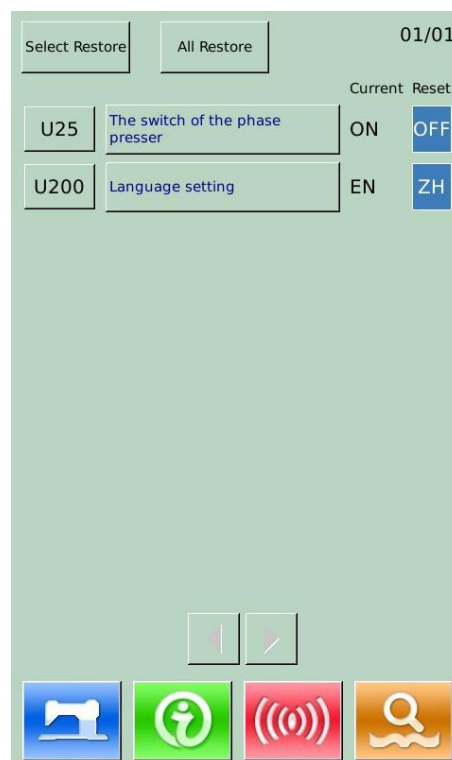
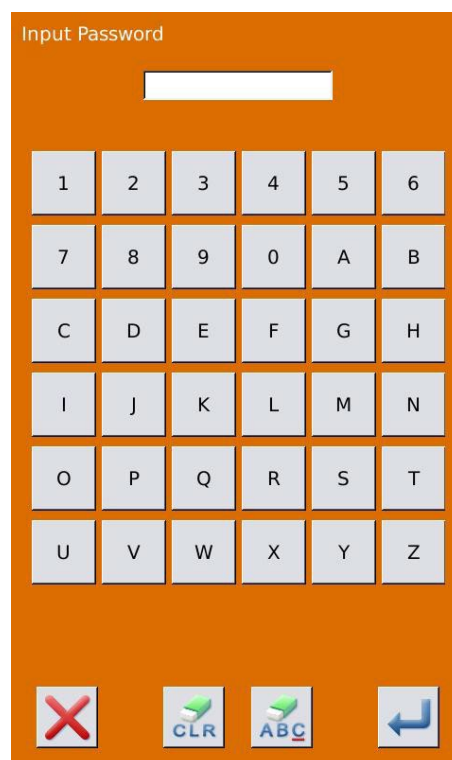
③ Sprawdzenie zmienionego parametru

- A. Gdy parametr zostanie zmieniony, system wyświetli klawisz „Zmodyfikowano” na interfejsie ustawień parametrów.
- B. W interfejsie ustawień parametrów naciśnij **【Zmodyfikowane】**, aby sprawdzić zmienione parametry. System najpierw poprosi użytkownika o wprowadzenie hasła. W celu obsługi interfejsu wprowadzania hasła, zapoznaj się z „A” w punkcie 2. Po wprowadzeniu poprawnego hasła, możesz przejść do interfejsu, aby sprawdzić zmienione parametry.
- C. W interfejsie sprawdzania zmienionych parametrów użytkownik znajdzie listę zawierającą wszystkie zmienione parametry wraz z ich aktualną i domyślną wartością.

W interfejsie tym można:

- Naciśnij **【Przywróć wszystko】**, aby przywrócić wszystkie zmienione parametry do wartości domyślnych.
- Aby przywrócić wartość domyślną parametru, dotknij nazwę parametru, np. **【Typ docisku】** (typ stopki docisku), a następnie wybierz **【Przywróć wybrany】**. Można tu wybrać wiele parametrów.
- Aby przejść do interfejsu ustawiania parametrów, w którym można zresetować parametry do wartości domyślnych, naciśnij numer parametru, np. **【14】**.
- Kolejne strony tego ekranu można przewijać przyciskami strzałek.

- Naciśnij , aby opuścić bieżący ekran



④ Lista parametrów poziomu 1

Lp.	Parametr	Zakres	Jednostka	Wartość domyślna
U01	Ograniczenie	400~3200	100 obr./min	3200 obr./min
U02	Prędkość startowa 1. ściegu (z urządzeniem chwytania nici)	400~1500	100 obr./min	1500 obr./min
U03	Prędkość startowa 2. ściegu (z urządzeniem chwytania nici)	400~3200	100 obr./min	3200 obr./min
U04	Prędkość startowa 3. ściegu (z urządzeniem chwytania nici)	400~3200	100 obr./min	3200 obr./min
U05	Prędkość startowa 4. ściegu (z urządzeniem chwytania nici)	400~3200	100 obr./min	3200 obr./min
U06	Prędkość startowa 5. ściegu (z urządzeniem chwytania nici)	400~3200	100 obr./min	3200 obr./min
U07	Naprężenie nici 1. ściegu (z urządzeniem chwytania nici)	0~200	1	200
U08	Naprężenie nici igłowej podczas obcinania nici	0~200	1	0
U09	Czas synchronizacji przełączania naprężenia nici podczas obcinania nici	-6~4	1	0
U10	Prędkość szycia 1. ściegu	400~1500 obr./min	100 obr./min	400 obr./min
U11	Prędkość szycia 2. ściegu	400~3200 obr./min	100 obr./min	900 obr./min
U12	Prędkość szycia 3. ściegu	400~3200 obr./min	100 obr./min	3200 obr./min
U13	Prędkość szycia 4. ściegu	400~3200 obr./min	100 obr./min	3200 obr./min
U14	Prędkość szycia 5. ściegu	400~3200 obr./min	100 obr./min	3200 obr./min
U15	Naprężenie ściegu	0~200	1	0
U16	Czas synchronizacji zmiany naprężenia nici na początku szycia	-5~2	1	0
U25	Przełącznik fazy stopki dociskowej	WŁ. / WYŁ.		WYŁ.
U26	Regulacja wysokości stopki dociskowej segment	50~90	1	70
U27	Jednostka licznika szycia	1~30	1	1
U31	Ustawienia pauzy	WYŁ.: Nieważny PAN: Przycisk pauzy na panelu EXT: Zewnętrzny przełącznik		WYŁ.
U32	Ustawienie brzęczyka	WYŁ.: Brzęczyk wyłączony PAN: Dźwięk panelu sterowania aktywny ALL: Głos Panelu Sterującego i buzer dostępny		WSZYSTKIE
U33	Poluzowany ścieg chwytania nici	1~7	1	2
U34	Opóźnienie czasu synchronizacji chwytania nici	-20~0	1	0
U35	Wyłączenie chwytania nici	WŁ.: Dozwolone WYŁ.: Zabronione		WYŁ.
U36	Regulacja czasu działania podawania materiału	-8~16	1	12

U37	Stan stopki po zatrzymaniu	0: najpierw powrót do punktu początkowego, potem podniesienie stopki 1: najpierw podniesienie stopki, potem powrót do punktu początkowego 2: najpierw naciśnięcie pedału, potem podniesienie stopki		1
U38	Ustawienie podnoszenia stopki po zatrzymaniu	WŁ.: Podnoszenie stopki WYŁ.: Zabronione podnoszenie stopki		WŁ.
U39	Przywracanie punktu początkowego po zatrzymaniu szycia (nie dotyczy klawisza szycia złożonego)	WYŁ.: Brak przywracania punktu początkowego ON: przywracanie punktu początkowego		WYŁ.
U40	Przywracanie punktu początkowego w szyciu złożonym	WYŁ.: Brak przywracania punktu początkowego PAT: po każdym wzorze CLC: po każdej pętli		WYŁ.
U41	Przywracanie punktu początkowego przy przełączaniu wzoru P	WYŁ.: Nieaktywne WŁ.: Aktywne		WYŁ.
U42	Pozycja igły w pauzie	Góra: Położenie górne DEAD: Górne martwe położenie		GÓRA
U46	Czy zezwolić na obcinanie nici	WŁ.: Dozwolona WYŁ.: Zabronione		WŁ.
U49	Ustawienie prędkości nawijania nici	800~2000	100 obr./min	1600 obr./min
U64	Jednostka zmiany rozmiaru kształtu szycia	%: Procentowo SIZ: Rzeczywisty rozmiar		%
U88	Tryb powiększania	WYŁ.: Zabronione PIT: Zwiększanie lub zmniejszanie odstępu STI: Zwiększanie lub zmniejszanie liczby ściegów		PIT
U97	Tryb obcinania nici w pauzie	AUT: Automatyczne obcinanie nici MAN: Ręczne obcinanie nici		MAN
U135	Pozycja końca szycia	0: Punkt początkowy 1: Początek		0
U190	Automatyczne wyłączanie podświetlenia	WYŁ.: Wyłączone automatyczne wyłączanie WŁ.: Automatyczne wyłączanie podświetlenia		WYŁ.
U191	Czas oczekiwania na automatyczne wyłączenie podświetlenia	1~9	1	3
U192	Regulacja jasności podświetlenia	20~100	1	100
U193	Zabroń zmiany licznika	WYŁ.: Zezwól na modyfikację WŁ.: Zabroń modyfikacji		WYŁ.
U194	Działanie maszyny do szycia po osiągnięciu wartości licznika	WYŁ.: Zatrzymanie szycia WŁ.: Szycie może być kontynuowane		WYŁ.
U195	Volume (Głośność)	30~63		50

U200	Ustawienia języka	ZH: chiński EN: angielski RU: pyccKnn TU: turecki		ZH
U201	Czy wybierać język po włączeniu zasilania włączyć zasilanie	WYŁ.: Nie WŁ.: Tak		WYŁ.
U204	Adres aktualizacji jednostki głównej sterowania	655360~917504	1	786432
U212	Sposób opuszczania podwójnej, oddzielnej stopki dociskowej	0: opuszczanie jednoczesne 1: najpierw lewa, potem prawa 2: najpierw prawa, potem lewa		0
U213	Sposób podnoszenia podwójnej, oddzielnej stopki dociskowej	0: podnoszenie jednoczesne 1: najpierw lewa, potem prawa 2: najpierw prawa, potem lewa		0
U214	Ustawienie urządzenia cofającego	WYŁ.: Zabronione WŁ.: aktywne		WŁ.

8.3 Ustawienia parametrów poziomu 2

① Ustawienia parametrów

W interfejsie trybu ustawień poziomu 3 naciśnij



, aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień parametrów poziomu 2 (jak pokazano na rysunku po prawej). Opis sposobu obsługi, patrz [8.2 Konfiguracja parametrów 1. poziomu].

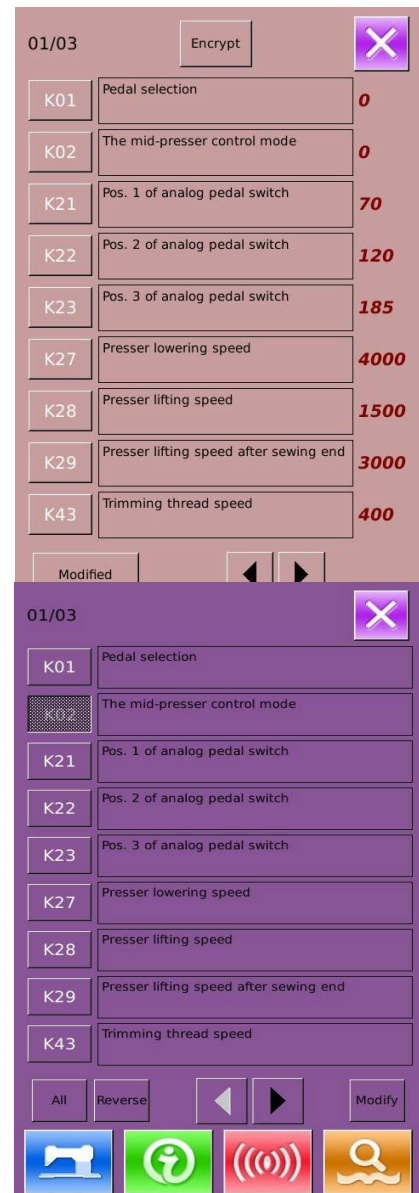
W przypadku zmiany niektórych parametrów, system wyświetli komunikat „Modified” (zmieniono) na interfejsie ustawień.

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu ustawień.

② Szyfrowanie parametrów

Opis sposobu obsługi, patrz [8.2 Konfiguracja parametrów 1. poziomu].

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu szyfrowania parametrów.

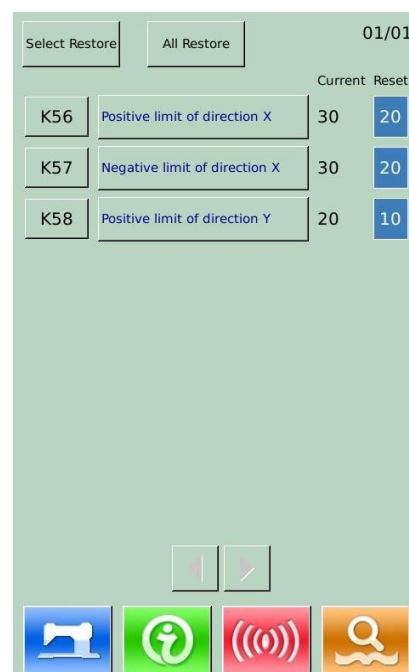


③ Sprawdź zmienione parametry

Gdy nastąpi zmiana parametru, system wyświetli w interfejsie konfiguracji parametrów pozycję „Modified” (zmodyfikowano).

Na interfejsie ustawień parametrów, aby skontrolować zmienione parametry, należy nacisnąć [Zmieniono]. Tu można także zresetować parametry do wartości domyślnych.

Opis sposobu obsługi, patrz [8.2 Konfiguracja parametrów 1. poziomu].



④ Lista parametrów poziomu 2

Lp.	Parametr	Zakres	Jednostka	Wartość domyślna
K01	Wybór pedału	Wybór pedału: 0: pedał analogowy 1: pedał cyfrowy 2: 2 pedały 3: 2-pedały (tylko pedał startowy aktywny)	1	0
K02	Tryb sterowania środkową stopką dociskową	Tryb sterowania środkową stopką dociskową: 0: bez sterowania środkową stopką 2: za pomocą elektromagnesu 3: za pomocą urządzenia mechanicznego	1	0
K19	Czas podnoszenia stopki dociskowej	0~90	1	30
K21	Symulacja pozycji przełącznika pedału – stopień 1	50~200	1	70
K22	Symulacja pozycji przełącznika startowego pojedynczego pedału	50~200	1	120
K23	Symulacja pozycji przełącznika startowego pojedynczego pedału	50~200	1	185
K27	Prędkość opuszczania stopki	100~4000	10	4000
K28	Prędkość podnoszenia stopki	100~4000	10	1500
K29	Prędkość podnoszenia stopki po zakończeniu szycia	100~4000	10	3000
K36	Prędkość zakończenia przed 4- ściegiem szycia	400~3200	100	3200
K37	Prędkość zakończenia przed 3- ściegiem	400~3200	100	3200

K38	Prędkość zakończenia przed 2-ścięgiem	400~3200	100	3200
K39	Prędkość zakończenia przed 1-ścięgiem	400~3200	100	2500
K43	Prędkość obcinania nici	300~800	100	800
K44	Podawanie podczas obcinania w kierunku ułatwiającym obcinanie	WYŁ.: Nieważny WŁ.: aktywne		WYŁ.
K45	Średnica prowadnicy nici podczas podawania w trakcie obcinania	1,6~4,0	0,2	1,6
K46	Przyspieszenie reakcji osi głównej	WYŁ./ WŁ.		WŁ.
K56	Dodatni limit kierunku X	0~50	1	20
K57	Ujemny limit kierunku X	0~50	1	20
K58	Dodatni limit kierunku Y	0~30	1	15
K59	Ujemny limit kierunku Y	0~30	1	15
K60	Czas opóźnienia przed rozpoczęciem szycia	0~3000	10	0
K64	Tryb cienkiego drutu – silnik i elektromagnes	0: Elektromagnes 1: Silnik		1
K66	Liczba impulsów przy wycieraniu w połączeniu ze stopką dociskową	30~100	1	45
K74	Wybór stopki: silnikowa/pneumatyczna	AIR: Stopka pneumatyczna MOT: Stopka silnikowa Góra: Podniesienie zaworu pneumatycznego Dół: Opuszczenie zaworu pneumatycznego		MOT
K95	Kąt obcinania	-10~10	1	0
K112	Kompensacja pozycji zatrzymania	-10~10	1	0
K122	Precyzyjna regulacja długości OC	-128~128	2	0
K123	Precyzyjna regulacja długości OD	-128~128	2	0
K124	Precyzyjna regulacja długości BD	-512~512	4	0
K125	Długość OC	178,0~238,0	0,1	208,0
K126	Długość OD	144,0~204,0	0,1	174,0
K127	Długość BD	43,0~63,0	0,1	53,0
K128	Sposób sterowania krokowego	0~63	1	0
K129	Tryb sterownika krokowego	0~15	1	12
K130	Tryb synchronicznego podawania materiału w osiach XY	WYŁ.: Wyłączone WŁ.: Włączone		WŁ.
K135	Opóźnienie obcinania elektromagnesem	-10~30	1	0
K137	Kąt nici dla elektromagnesu	-150~150	1	0
K138	Opóźnienie przyciągania elektromagnesu	-2~1	1	0
K139	Chłodzenie igły	-1~30	1	0

K140	Metoda kontroli naprężenia nici	0: metoda zaciskowa 1: metoda boczna		0
K141	Ustawienie siły przyciągania elektromagnesu naprężacza bocznego	-20~20	1	0
K142	Ustawienie siły przytrzymania elektromagnesu naprężacza bocznego	-40~40	1	0
K144	Precyzyjna regulacja naprężenia	-100~100	1	0
K150	Ustaw wyłącznik bezpieczeństwa jako nieaktywny	Wł.: Zwykle WYł.: Zabronione		Wł.
K160	Ustawienie zatrzymania przy naciśnięciu pojedynczego pedału podczas szycia wstecznego	Wł.: Wł. WYł.: Zabronione		Wł.
K161	Ustawienie działania obcinania	0: Obcinanie przy naciśnięciu pedału na pierwszy stopień 1: Obcinanie przy naciśnięciu pedału na drugi stopień	1	0
K162	Czas podtrzymania zasysania po obciążeniu materiału	0~3000	100	1000
K163	Opóźnienie przed podawaniem materiału po obciążeniu nici	0~3000	100	200
K169	Prędkość przesuwu bez szycia	0~10	1	5
K170	Opóźnienie ciśnienia środkowego zgarniacza	0~20	1	0
K171	Obniżenie ciśnienia środkowego zgarniacza	WYł.: WYł. Wł.: Włączone		WYł.
K172	Ścieg do sprawdzania zerwania nici	0~10	1	0
K174	Włączenie czujnika pozycji noża	NO: Nr TAK: TAK		Nr
K175	Ustawienie wykrywania linii bazowej	WYł.: Nie Wł.: Tak		WYł.
K176	Licznik ostrzeżeń wykrywania linii bazowej	-10~10	1	0
K177	Kąt końcowy przycinania	0~40	1	0
K178	Prędkość szycia testowego	0~10	1	0
K180	(X) Tryb wyszukiwania punktu początkowego silnika	0: Czujnik zewnętrzny dodatni 1: Koder krokowy dodatni 2: Nie szukać punktu początkowego 3: Czujnik zewnętrzny ujemny 4: Koder krokowy ujemny		0
K181	(Y) Tryb wyszukiwania punktu początkowego silnika	0: Czujnik zewnętrzny dodatni 1: Koder krokowy dodatni 2: Nie szukać punktu początkowego 3: Czujnik zewnętrzny ujemny 4: Koder krokowy ujemny		0
K182	(C) Tryb wyszukiwania punktu początkowego silnika	0: Czujnik zewnętrzny dodatni 1: Koder krokowy dodatni 2: Nie szukać punktu początkowego 3: Czujnik zewnętrzny ujemny 4: Koder krokowy ujemny		1
K183	(P) Tryb wyszukiwania punktu początkowego silnika	0: Czujnik zewnętrzny dodatni 1: Koder krokowy dodatni 2: Nie szukać punktu początkowego 3: Czujnik zewnętrzny ujemny 4: Koder krokowy ujemny		0

K190	Ustawienia synchronicznego podawania materiału w osiach XY	0~3	1	0
K191	Precyzyjna regulacja kąta podawania pierwszego ściegu	-30~30	1	0
K192	Precyzyjna regulacja kąta podawania drugiego ściegu	-30~30	1	0
K193	Precyzyjna regulacja kąta podawania trzeciego ściegu	-30~30	1	0
K194	Precyzyjna regulacja kąta podawania przed zakończeniem trzeciego ściegu	-30~30	1	0
K195	Precyzyjna regulacja kąta podawania przed zakończeniem drugiego ściegu	-30~30	1	0
K196	Precyzyjna regulacja kąta podawania przed zakończeniem pierwszego ściegu	-30~30	1	0
K197	Kąt początkowy podawania materiału w osiach XY	-30~30	1	0
K198	Kąt końcowy podawania materiału w osiach XY	-30~30	1	0
K200	Przywróć parametry fabryczne			
K227	Typ silnika osi głównej	0: Maszyna, oś główna 1000, krok 1000, oś główna: domyślna maszyny 1: Oprzyrządowanie, oś główna 256, krok 1000, oś główna: domyślna maszyny 2: Oprzyrządowanie, oś główna 1000, krok 400, oś główna: domyślna maszyny 3: Oprzyrządowanie, oś główna 256, krok 400, oś główna: domyślna maszyny 4: Maszyna, oś główna 1000, krok 1000, oś główna-2830 5: Maszyna, oś główna 1000, krok 1000, oś główna-2530		0
K228	Blokuj oś po zatrzymaniu	NO: ODBLOKUJ (UNLOCK) TAK: LOCK		Nr
K229	Tryb przebijania głównej osi	WYŁ.: Wyłączone WŁ.: Włączone		WYŁ.
K231	Automatyczne szycie pedałem	0~250	1	0
K239	Programowalne IO	WYŁ.: Wyłączone WŁ.: Włączone		WYŁ.
K240	Urządzenie rozszerzające	0~2	1	0
K241	Ustawienia typu maszyny	0: 1900 = 43F 5: 1906 = 65HF 7: 1903	1	0
K242	Zewnętrzny identyfikator typu maszyny	0~255	1	0

8.4 Ustawienia licznika

Aby przejść do interfejsu ustawień licznika, naciśnij



Pojawi się interfejs jak na rysunki po prawej stronie

Sposób postępowania:

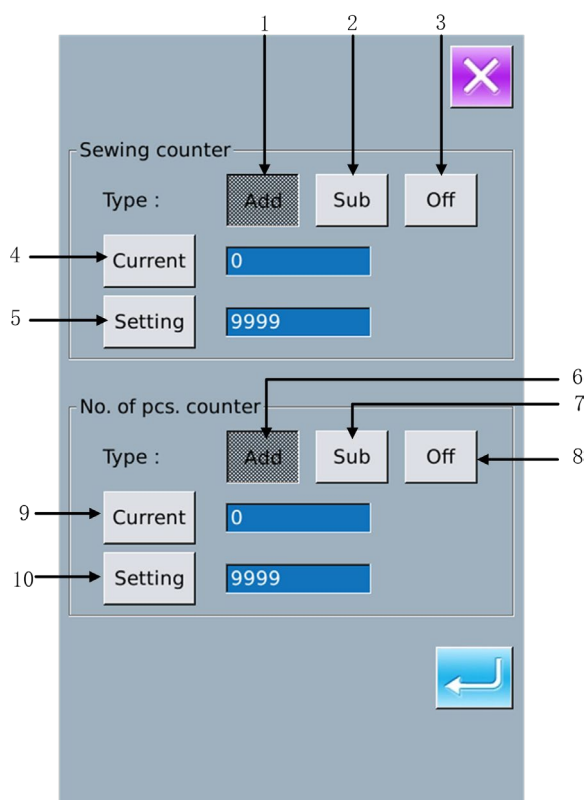
- ☐ **Wybór licznika**
Wybierz licznik szycia lub licznik sztuk produktu.
- ☐ **Ustaw wartość bieżącą i wartość zadaną licznika**
Dla ustawionego typu wybierz „Current” (wartość bieżąca) lub „Setting” (wartość zadana), aby wykonać odpowiednią operację w interfejsie.
- ☐ **Wybierz licznik zliczający w górę lub w dół**
Dla ustawionego typu wybierz „Up” (zliczanie w górę) lub „Down” (zliczanie w dół), aby wykonać odpowiednią operację w interfejsie.

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu ustawień licznika.

Naciśnij , aby zakończyć wprowadzanie ustawień i wyjść z interfejsu.

Licznik zliczający w górę – szycie:

Za każdym razem, gdy szyty jest jeden kształt, licznik zwiększa wartość bieżącą o 1.



Gdy wartość bieżąca jest równa wartości zadanej, zostanie wyświetlony interfejs ostrzeżenia o przekroczeniu licznika

zostanie wyświetlony interfejs ostrzeżenia o przekroczeniu licznika. Naciśnij , aby zmienić wartość bieżącą na 0.

Licznik zliczający w DÓŁ:

Za każdym razem, gdy sztyt jest jeden kształt, licznik zmniejsza wartość bieżącą o 1. Gdy wartość bieżąca osiągnie „0”, zostanie wyświetlony interfejs ostrzeżenia

o przekroczeniu licznika. Naciśnij , aby zmienić wartość bieżącą na zadaną.

Licznik zliczający w górę – liczba sztuk :

Za każdym razem, gdy maszyna wykonuje szycie cykliczne lub ciągłe, licznik zwiększa wartość bieżącą o 1. Gdy bieżąca wartość dorówna wartości zadanej, wyświetli się ostrzeżenie o przekroczeniu wartości licznika.

Naciśnij , aby zmienić wartość bieżącą na 0.

Licznik sztuk produktu zliczający w dół (DOWN):

Za każdym razem, gdy maszyna wykonuje szycie cykliczne lub ciągłe, licznik zmniejsza wartość bieżącą o 1. Gdy bieżąca wartość osiągnie 0, wyświetli się ostrzeżenie o przekroczeniu wartości licznika.

Naciśnij , aby zmienić wartość bieżącą na zadaną.

④ Wyłączenie licznika

Dla wybranego typu licznika wybierz „OFF” (wyłącz), aby go wyłączyć.

8.4.1 Funkcje

Lp.	Funkcja
1	Licznik szycia zliczający w górę
2	Licznik szycia zliczający w dół
3	Licznik szycia wyłączony
4	Ustaw bieżącą wartość na liczniku szycia
5	Ustaw bieżącą wartość zadaną (docelową) na liczniku szycia
6	Licznik sztuk produktu zliczający w górę
7	Licznik sztuk produktu zliczający w dół
8	Licznik sztuk produktu wyłączony
9	Ustaw bieżącą wartość na liczniku sztuk produktu
10	Ustaw bieżącą wartość zadaną (docelową) na liczniku sztuk produktu

8.5 Zmiana trybu szycia

Naciśnij , aby otworzyć interfejs wyboru typu szycia.

 : Szycie normalne

 : Szycie cykliczne



Po potwierdzeniu wyboru typu szycia, naciśnij , aby zakończyć operację. Naciśnij , aby wyświetlić interfejs wprowadzania danych wybranego typu szycia.

Naciśnij , aby wyjść – w ten sposób typ szycia nie zmieni się.

8.6 Dostęp do edycji wzoru



Przycisk  pozwala na przełączanie między dwoma poniższymi trybami. Wybierz odpowiedni tryb i naciśnij , aby wejść w tryb edycji wzoru (patrz par. 5.1).



: Tryb szycia



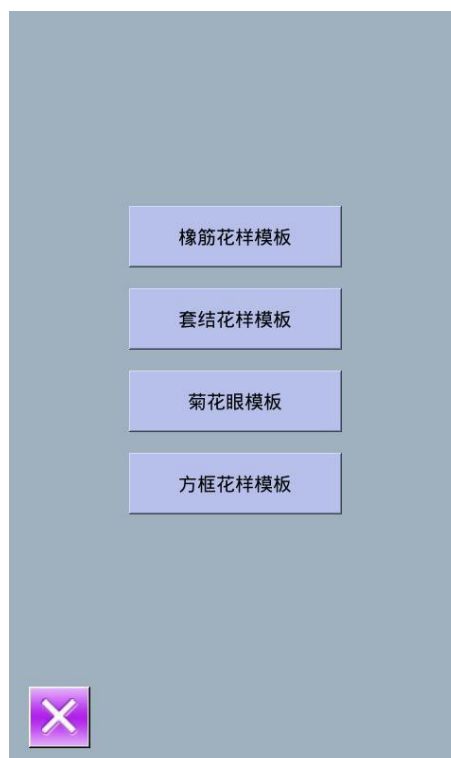
: Tryb edycji

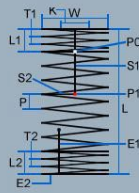


8.7 Funkcja szablonu parametrów



, Naciśnij  aby za pomocą ustawień parametrów szybko wygenerować wzory szablony.





Width(W) Second orig

Length(L) Second orig

Horizontal Start sew (

Zigzag wid Start sew (

Middle width(I

Flat length in start(S1) Flat space in start(S1)

Flat length in end(E1) Flat space in end(E1)

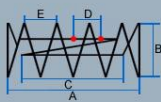
Fixed length in start(S2) Fixed space in start(S2)

Fixed length in end(E2) Fixed space in end(E2)

Top density length(L1) Top density zigzag width

Bottom density length(L2) Bottom density zigzag width

Guma



Bartack length(A)

Bartack space(B)

Bottom length(C)

Bottom space(D)

Zigzag space(E)

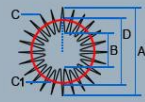
Second origin X

Second origin Y

Middle X

Middle Y

Szew ryglowy



Circle diameter(D)

Circle stitch(D)

Outside diameter(A)

Inside diameter(B)

Hole stitch(C)

Cycle number

Second origin X

Second origin Y

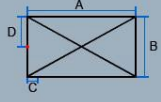
Middle X

Middle Y

Baseline count

Eye direction

Otwór



Rectangle length(A)

Rectangle width(B)

Rectangle space(C)

Fixed stitch(D)

Second origin X

Second origin Y

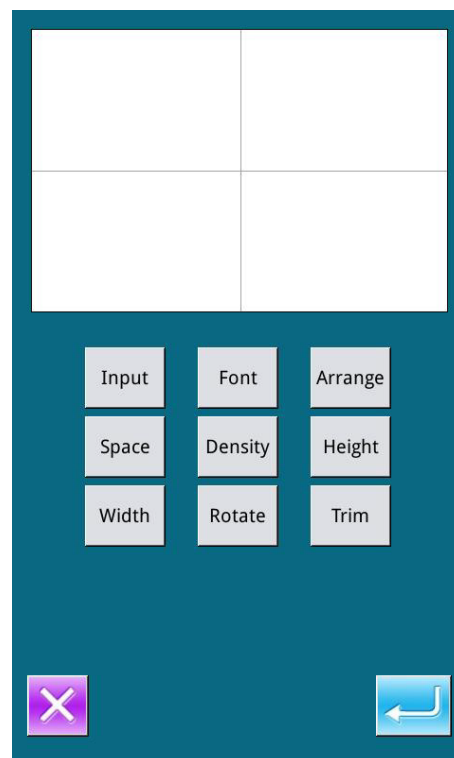
Start sew X

Start sew Y

Prostokąt

8.8 Haft literowy

Naciśnij , aby wprowadzić litery i wygenerować wzory literowe



8.9 Ustawianie blokady wzorów

W trybie ustawień 1. poziomu naciśnij , aby otworzyć interfejs ustawień blokady wzorów, gdzie zobaczysz liczbę wszystkich wzorów na maszynie. Na każdej stronie wyświetlanych jest maksymalnie 32 numerów wzorów. Aby zablokować jakiś wzór, wystarczy nacisnąć jego numer. Numer tego wzoru zmieni kolor na ciemny.

Naciśnij , aby zapisać ustawienia. Wybrane wzory zostaną zablokowane.



8.10 Przywracanie ustawień fabrycznych

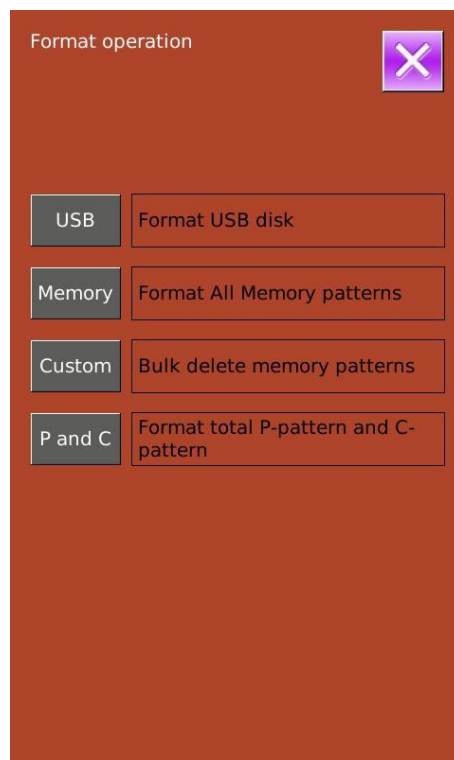


Naciśnij , aby otworzyć interfejs ustawiania blokady klawiatury.

W interfejsie tym użytkownik może dokonać ustawień:

- Inicjalizacji pamięci USB
- Inicjalizacji pamięci
- Inicjalizacji użytkownika
- Inicjalizacji wzoru P i C

Poszczególne przyciski pozwalają na przejście do odpowiedniego interfejsu.

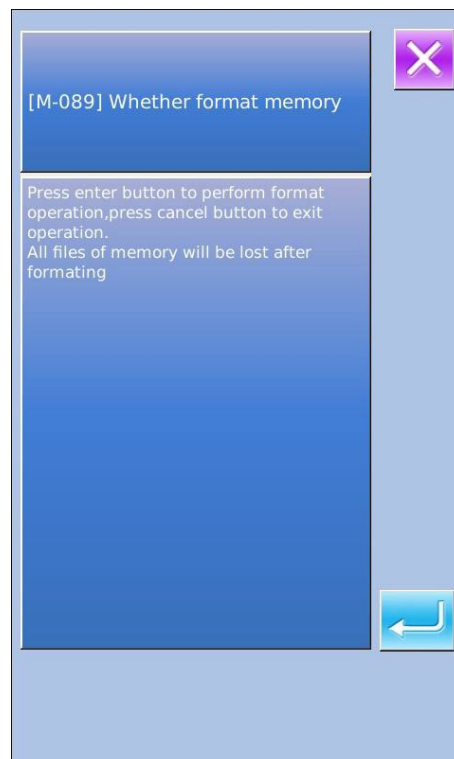


Naciśnięcie  umożliwia opuszczenie ekranu.

① Naciśnij „USB”, aby przywrócić ustawienia fabryczne plików na pamięci

USB. Naciśnij , aby przywrócić wszystkie pliki na pamięci USB do ustawień

fabrycznych. Naciśnij , aby zrezygnować z przywracania ustawień fabrycznych na pamięci USB.



② **Naciśnij „Pamięć”, aby zainicjować wzory zapisane w pamięci**

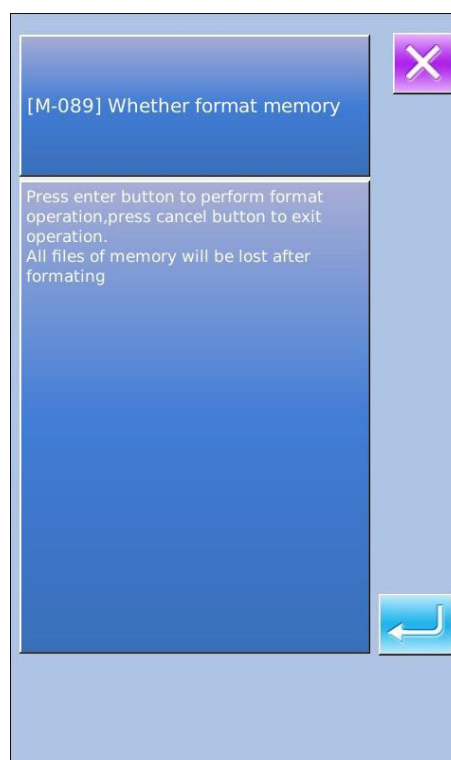
Można przywrócić ustawienia fabryczne poniższych wzorów:

- Wzory normalne (wzory podstawowe i wzory użytkownika)
- Wzory szycia cyklicznego
- Zarejestrowane wzory P

Naciśnij , aby zainicjować wszystkie pliki

w pamięci Naciśnij , aby wyjść

※ **Ostrożnie! Operacja ta usunie wszystkie wzory z pamięci!**



③ **Naciśnij „Własne”, aby wykonać usuwanie**

wsadowe W tym interfejsie system wyświetli wszystkie pliki wzorów znajdujące się w pamięci. Aby usunąć wybraną grupę wzorów, naciśnij odpowiedni przycisk.

Operacje w ramach tej funkcji:

A. Poruszanie się po stronach ekranu – **【Strzałka w górę】**, **【Strzałka w dół】**.

B. Wzory można wybierać wykonując poniższe operacje:

a) Naciśnij , aby wybrać wszystkie wzory.

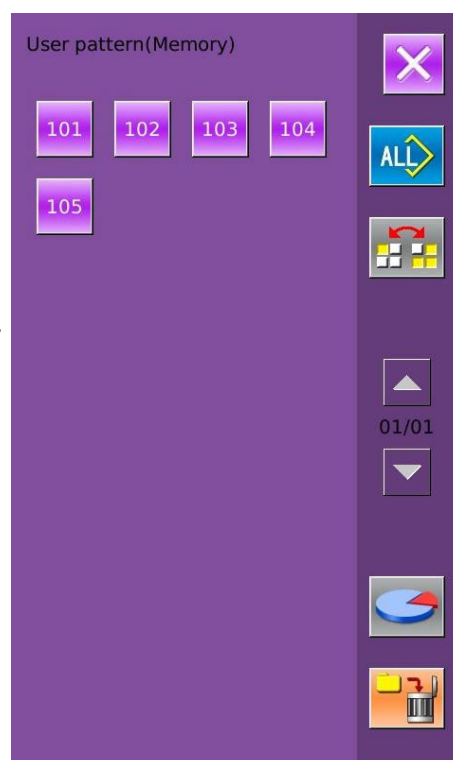
b) Naciśnij , aby odwrócić wybór.

c) Wprowadzenie numeru wzoru

C. Naciśnij , aby usunąć wzory zbiorczo

D. Naciśnij , aby opuścić interfejs

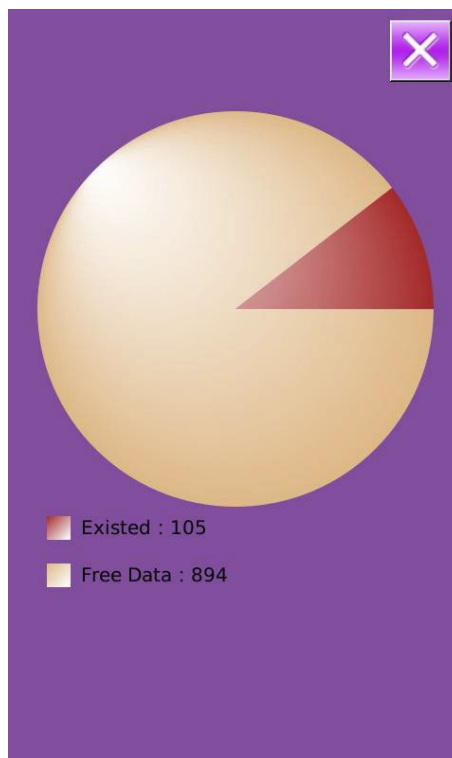
inicjalizacji



④

W interfejsie inicjalizacji własnej naciśnij , aby wyświetlić wolną pamięć oraz liczbę wzorów w każdym formacie.

Naciśnij , aby wrócić do interfejsu wyższego poziomu.

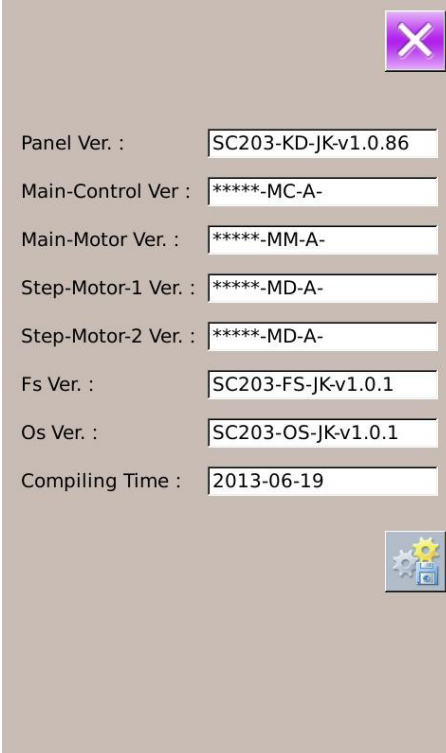


8.11 Odczyt wersji oprogramowania

Aby sprawdzić wersję oprogramowania systemu, możesz

nacisnąć  w interfejsie ustawień trybu 2. poziomu.

 : Zapisanie informacji o aktualnej wersji do katalogu głównego w pamięci USB.



Panel Ver. :	SC203-KD-JK-v1.0.86
Main-Control Ver. :	*****-MC-A-
Main-Motor Ver. :	*****-MM-A-
Step-Motor-1 Ver. :	*****-MD-A-
Step-Motor-2 Ver. :	*****-MD-A-
Fs Ver. :	SC203-FS-JK-v1.0.1
Os Ver. :	SC203-OS-JK-v1.0.1
Compiling Time :	2013-06-19

8.12 Tryb testowy

W interfejsie ustawień trybu 2. poziom naciśnij

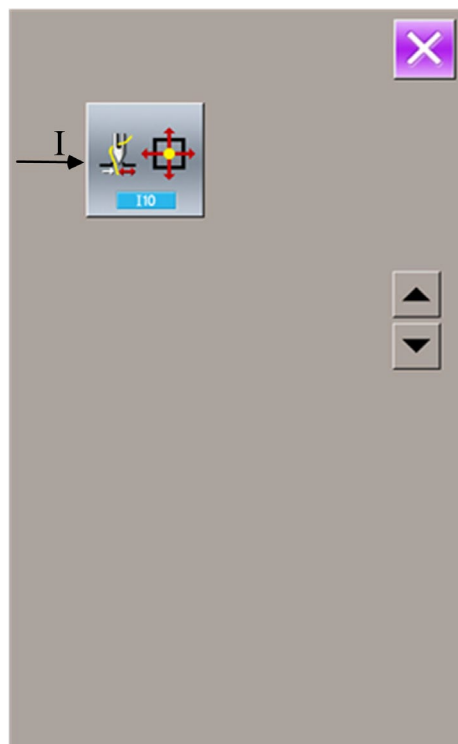
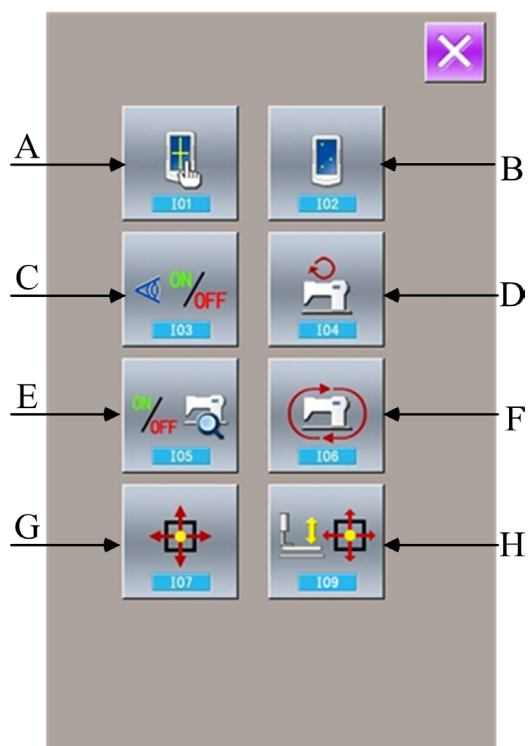


, aby otworzyć interfejs trybu testowego (patrz rysunek po prawej).

Poniżej opisano znaczenie wszystkich ikon przycisków:

Lp.	Nazwa
A	I01 – Kalibracja panelu dotykowego
B	I02 – Test wyświetlacza LCD
C	I03 – Test wejść
D	I04 – Test szybkości
E	I05 – Test wyjść
F	I06 – Praca ciągła
G	I07 – Test początku układu współrzędnych silnika napędu osi XY
H	I09 – Test czujnika punktu początkowego / stopki
I	Silnik chwytania nici / Pozycja początkowa Test czujnika

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu trybu testowego.



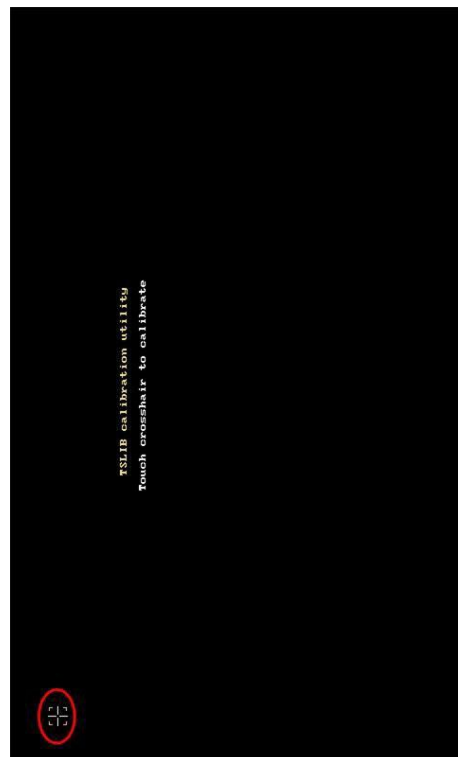
(1) Kalibracja panelu dotykowego

A. W interfejsie trybu inspekcji naciśnij  – Kalibracja panelu dotykowego). Następnie system wyświetli komunikat 【Enter Touching Panel Correction Mode?】 (Czy przejść do trybu kalibracji panelu dotykowego?). Naciśnij , aby otworzyć interfejs kalibracji panelu dotykowego (patrz rysunek po prawej).

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu kalibracji.

B. Ponieważ potrzebna jest kalibracja pięciu punktów, użytkownik powinien klikać na ekranie ikony krzyżyków, przy użyciu narzędzi takich jak rysik. Po dokonaniu kalibracji system poinformuje użytkownika czy operacja zakończyła się powodzeniem czy nie.

※Podczas kalibracji ekranu należy dotykać kolejnych krzyżyków na wyświetlaczu. W przeciwnym razie panel dotykowy nie będzie pracował poprawnie po kalibracji.



(2) Test wyświetlacza LCD

W interfejsie trybu testowego, naciśnij  (I02 – Test wyświetlacza LCD), aby wyświetlić interfejs testu wyświetlacza LCD (patrz rysunek po prawej). Sprawdź, czy wyświetlacz LCD w tym trybie wykazuje oznaki wypalenia lub innych uszkodzeń matrycy.

Dotykaj wyświetlacza panelu, aby cyklicznie zmieniać jego kolor w następującej kolejności: **niebieski** - czarny - **czzerwony** - **zielony** - biały.

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu testu wyświetlacza LCD.



(3) Test sygnałów wejściowych

W interfejsie trybu testowego, naciśnij  (I03 – Test wejść), aby wyświetlić interfejs testu wejść (patrz rysunek po prawej). Możesz tu sprawdzić stan wejścia każdego przełącznika i czujnika.

WŁ.: Włączone

WYŁ.: Wyłączone

01: Przycisk startu

02: Przełącznik stopki dociskowej

03: Analogowy pedał

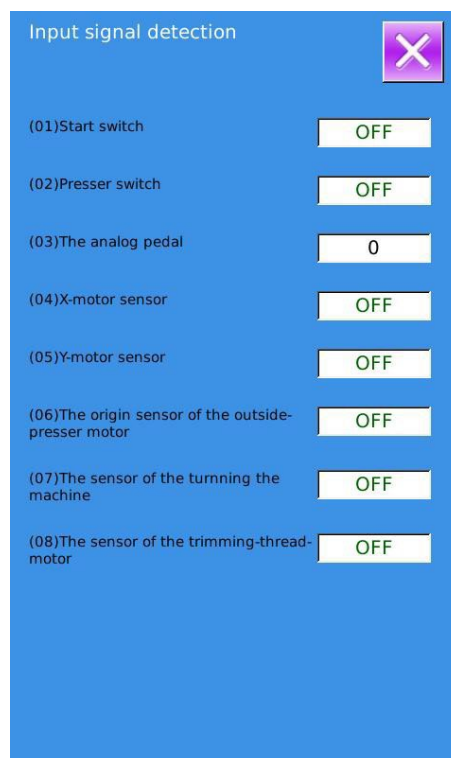
04: Czujnik silnika X

05: Czujnik silnika Y

06: Czujnik pozycji początkowej silnika zewnętrznej stopki dociskowej

07: Czujnik odwrócenia głowicy

08: Czujnik silnika obcinania nici



(4) Test prędkości

① Interfejs testu prędkości

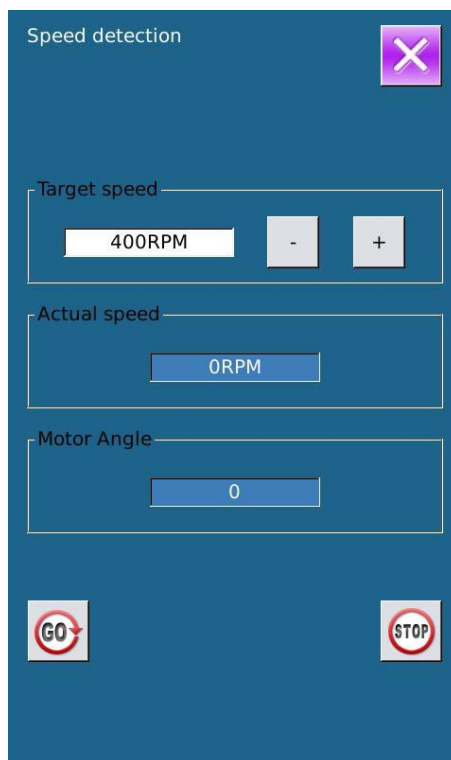
W interfejsie trybu inspekcji naciśnij  (IO4 – test prędkości), aby przejść do interfejsu testu prędkości (jak pokazano na rysunku po prawej). W tym interfejsie można sprawdzić prędkość silnika wału głównego.

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu testu prędkości.

② Ustawienia testu prędkości

Naciskając + i -, możesz ustawić prędkość silnika wału głównego. Naciśnij , aby silnik zaczął pracować z ustawioną prędkością. W tym momencie rzeczywista testowana prędkość

jest wyświetlana w interfejsie. Naciśnij , aby zatrzymać maszynę.



(5) Test wyjść

W interfejsie trybu inspekcji naciśnij  (IO5 – Inspekcja wyjść), aby przejść do interfejsu inspekcji wyjść (jak pokazano na rysunku po prawej).

W tym interfejsie można sprawdzić stany wyjściowe cewek elektromagnesów.

01: Test elektromagnesu zwalniania nici

02: Test elektromagnesu nici igłowej

Naciśnij , aby wyjść z interfejsu testu wyjść.

※ Uwaga: Maszyna do szycia wykona powiązane działania.



(6) Praca ciągła

① Ekran interfejsu pracy ciągłej

W interfejsie inspekcji trybu naciśnij  (106 ciągła praca), aby przejść do interfejsu ciągłej pracy (jak pokazano na rysunku po prawej stronie).

A: : Interwał

działania

B: Wykrywanie

punktu

początkowego

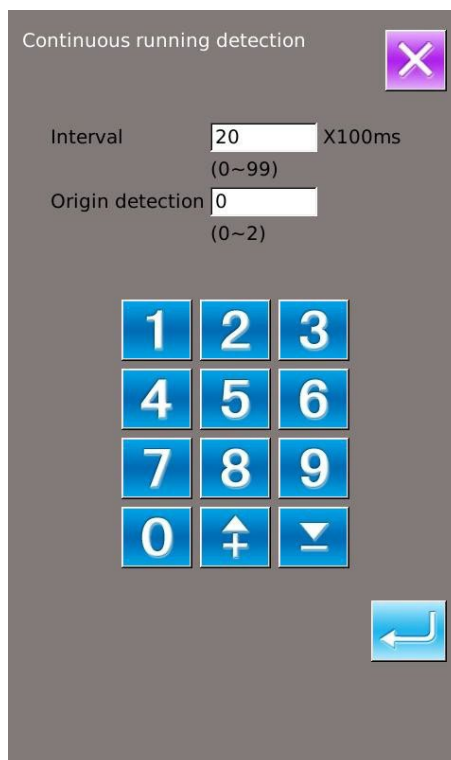
Naciśnij , aby wyjść z tego interfejsu.

② Ustawienia pracy ciągłej

Dotykając odpowiednich kolumn interfejsu pracy ciągłej można ustawić częstotliwość działania oraz wykrywanie początku układu współrzędnych.

Ustaw wartości za pomocą klawiatury numerycznej.

Naciśnij przycisk  i naciśnij pedał, aby włączyć pracę ciągłą. Podczas pracy maszyny można użyć przełącznika wstrzymania, aby zatrzymać maszynę – można też zatrzymać maszynę naciskając pedał przełącznika nożnego lub przełącznikiem wstrzymania pod koniec działania wykonywanego przez maszynę.



(7) Test czujnika punktu początkowego silnika osi XY

W interfejsie trybu testowego, naciśnij  (I07 – Test początku układu współrzędnych silnika napędu osi XY), aby otworzyć interfejs testu silnika osi XY / testu wyjścia początku układu współrzędnych (patrz rysunek po prawej). Jeśli użytkownik włączy maszynę bez

przejścia do stanu gotowości i bez naciśnięcia

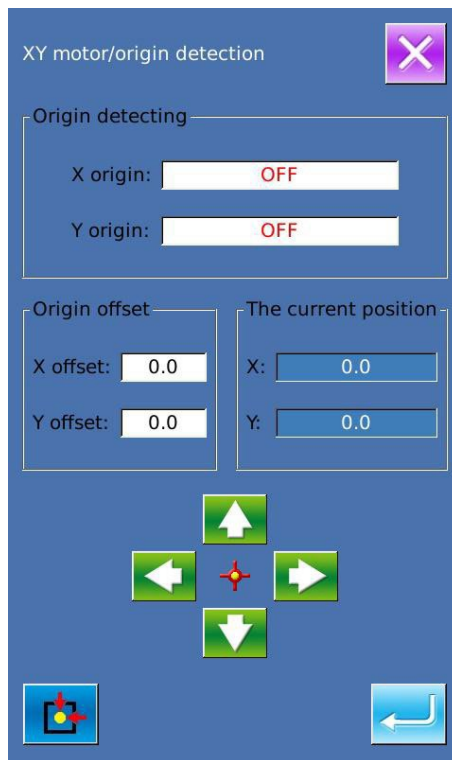


, aby wyszukać punkt początkowy, może bezpośrednio nacisnąć klawisze kierunku, aby poruszać silnikiem i wyświetlać stany Wł./WYł. czujników po obu stronach osi XY. W ten sposób można sprawdzić stan pracy sterownika silnika osi XY i jego czujników. Jeżeli po włączeniu zasilania

przejdiesz w stan gotowości lub naciśniesz , aby wyszukać punkt początkowy układu współrzędnych, to następnie ilekroć wejdiesz w

tryb I07, trzeba będzie nacisnąć , aby znaleźć początek układu – jest to konieczne, aby móc kierować ruchem silnika osi XY za pomocą przycisków strzałek. W ten sposób ręcznie ustawia się początek układu współrzędnych dla osi XY. Współrzędne wyświetlane po lewej stronie to wartość odejścia pod początku układu, zaś współrzędne wyświetlane po prawej stronie to bieżące położenie ramki stopki dociskowej.

Możesz nacisnąć , aby ustawić bieżącą pozycję jako wartość odniesienia dla punktu układu współrzędnych ruchu.



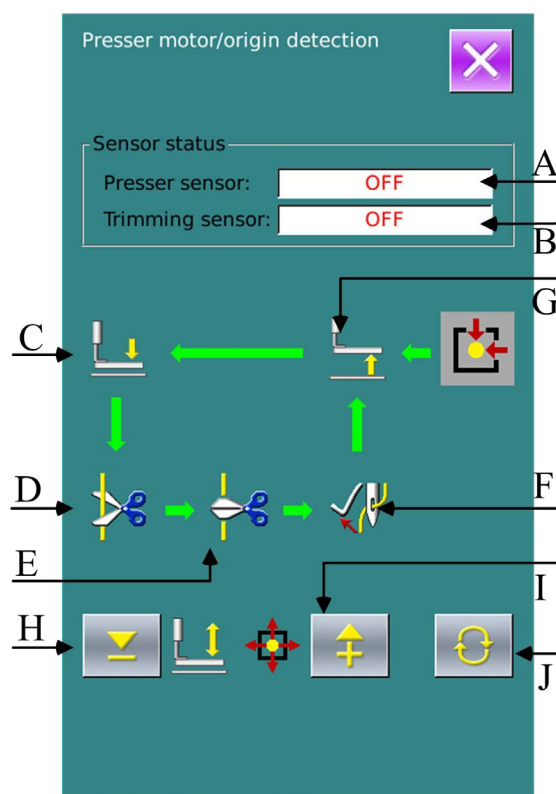
(8) Wykrywanie silnika stopki / czujnika

położenia początkowego

Na podstawie statusu czujnika pozycji początkowej stopki, pozycja A wyświetla stan (WŁ./WYŁ.) czujnika pozycji początkowej stopki, pozycja B wyświetla stan czujnika obcinania nici.

Za pomocą przycisków  i  można włączać silnik stopki w trybie impulsowym.

Przycisk  przestawia silnik stopki dociskowej na pozycję wskazaną poniżej, która wyróżniona jest ciemniejszym kolorem.



A: Czujnik stopki dociskowej

B: Czujnik obcinania nici

C: Pozycja opuszczonej stopki dociskowej

D: Pozycja oczekiwania na obcinanie nici

E: Pozycja zakończenia obcinania

F: Pozycja mieszania nici

G: Pozycja górna stopki dociskowej

H: Krok wstecz

I: Krok do przodu

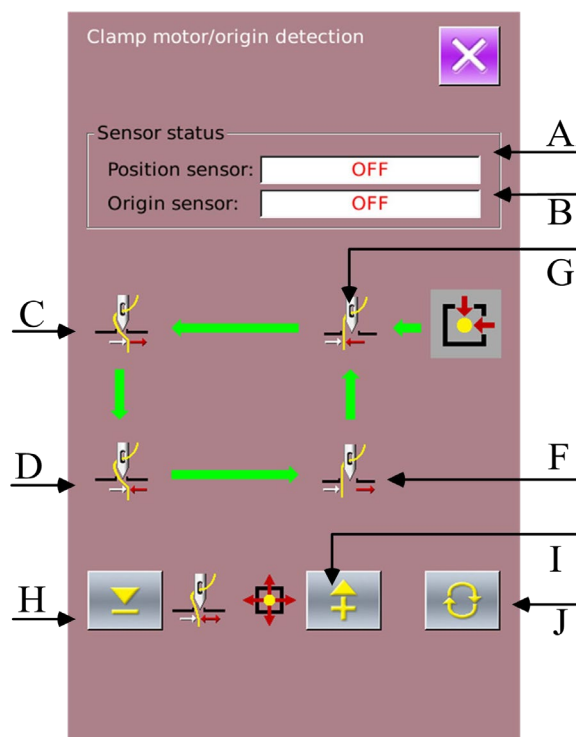
J: Przejdź do następnej pozycji

Uwaga: Uwaga : Użyj przełącznika, aby znaleźć punkt początkowy silnika stopki i obcinania nici– wtedy omawiana funkcja będzie działała.

(9) Test czujnika punktu początkowego / silnika chwytania nici

Zgodnie ze stanem czujnika punktu początkowego stopki, pozycja „A” podaje stan (WŁ./WYŁ.) czujnika chwytania nici, zaś pozycja „B” podaje stan czujnika chwytania nici.

Za pomocą przycisków  i  można włączać silnik w trybie impulsowym.



Przycisk  przestawia silnik chwytania nici na pozycję wskazaną poniżej, która wyróżniona jest ciemniejszym kolorem.

- A: Czujnik chwytania
- B: Czujnik pozycji początkowej
- C: Pozycja oczekiwania
- D: Pozycja chwytania
- F: Pozycja zwalniania
- G: Pozycja trzymania
- H: Krok wstecz
- I: Krok do przodu
- J: Przejdź do następnej pozycji

Uwaga: Użyj przełącznika, aby znaleźć punkt początkowy silnika chwytania nici – wtedy omawiana funkcja będzie działała.

8.13 Blokada klawiatury

W interfejsie trybu ustawień poziomu 2 użytkownik może nacisnąć



, aby otworzyć interfejs ustawień blokady klawiatury.

① Blokowanie klawiatury



: Klawiatura odblokowana



: Klawiatura zablokowana



Wybierz , a następnie , aby zakończyć operację blokowania

klawiatyry. Naciśnij , aby wyjść z operacji blokowania klawiatury.

② Wyświetlenie stanu blokady klawiatury

Zamknij interfejs trybu ustawień parametrów – system powróci do interfejsu wprowadzania danych szycia (jak na rysunku po prawej), gdzie użytkownik może zobaczyć ikonę kłódki  pod numerem wzoru. W stanie w którym klawiatura jest zablokowana, wyświetlane są jedynie dostępne ikony poleceń.



③ Zakres blokady klawiatury

1. Interfejs wprowadzania danych szycia normalnego

- 1) Rejestracja wzoru
- 2) Nazywanie wzoru
- 3) Ustawienia skali
- 4) Ograniczenie prędkości maksymalnej
- 5) Rejestracja Wzoru P
- 6) Usuwanie wzorów

2 Interfejs szycia normalnego:

- 1) Ruch ramy
- 2) Ustawienia licznika

3 Interfejs wprowadzania wzoru P:

- 1) Edycja wzoru P
- 2) Kopiowanie wzoru P
- 3) Nazywanie wzoru P
- 4) Usuwanie wzorów

4 Interfejs szycia wzoru P:

- 1) Ustawienia licznika

5 Interfejs wprowadzania danych wzoru C:

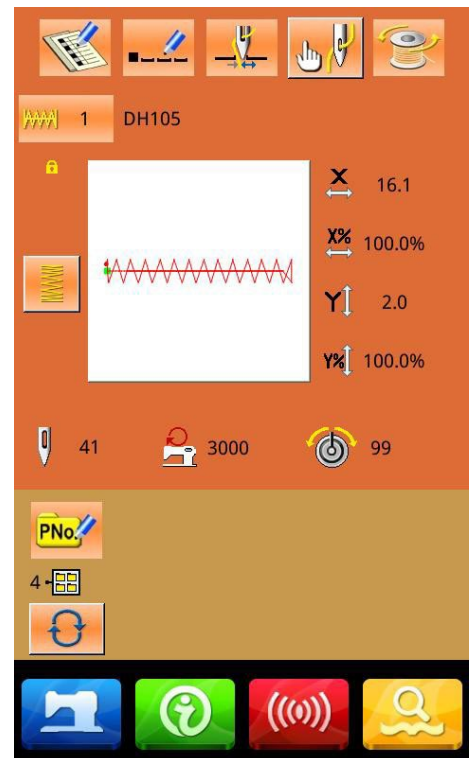
- 1) Rejestracja wzoru C
- 2) Kopiowanie wzoru C
- 3) Nadawanie nazwy wzorowi C
- 4) Edycja wzoru C
- 5) Usuwanie wzorów

6 Interfejs szycia wzoru C:

- 1) Ustawienia licznika

7 Tryb ustawień parametrów:

- 1) Parametry 1. poziomu
- 2) Parametry 2. poziomu
- 3) Edycja licznika
- 4) Tryb testowy
- 5) Ustawienia blokady wzoru



8.14 Kopia zapasowa parametrów



W trybie ustawień 3. poziomu naciśnij , aby otworzyć interfejs tworzenia i przywracania kopii zapasowej parametrów – patrz rysunek po prawej:

Usuń: Usuwa wszystkie zapisane parametry użytkownika.

Zapisz: Zapisuje aktualne parametry

Przywracanie do poprzedniego stanu:

Przywraca aktualne parametry

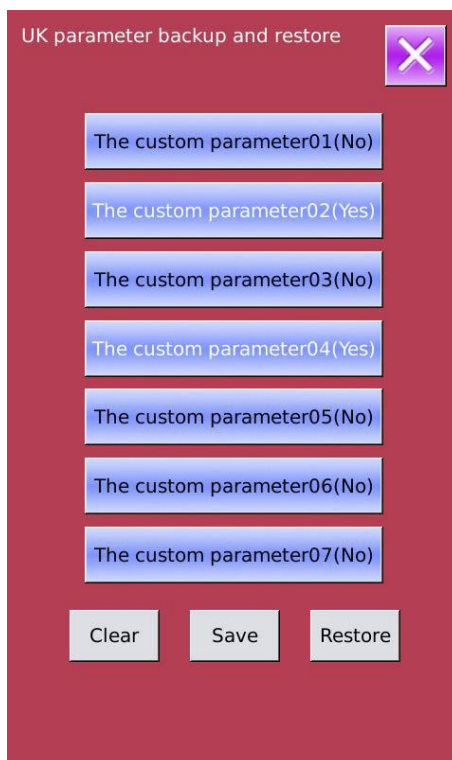
1 ~ Aby ustawić miejsce zapisywania parametrów, należy kliknąć dowolny przycisk spośród

  . Następnie naciśnij 「Zapisz」 , aby zapisać dany parametr.

2 Sprawdzić wartość w nawiasie [Nazwa (Wł./WYł.)]. Jeśli w nawiasie wyświetla się 「Wł.」 , oznacza to, że ta pozycja zawiera parametr użytkownika, na przykład

3 Wybrać przycisk z parametrami, a następnie wcisnąć [Restore] , aby wczytać odpowiednie wartości parametrów

4 Wcisnąć [Clear], aby usunąć wszystkie zapisane parametry



8.15 Ustawienia parametrów edycji wzorów

W interfejsie konfiguracji ustawień 3. poziomu, naciśnij



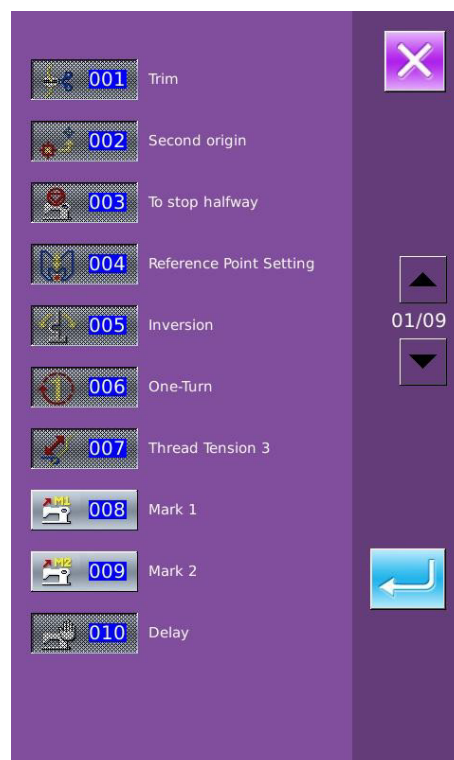
, aby otworzyć interfejs ustawień parametrów edycji wzorów.

Ikony dotyczące dostępnych funkcji są przyciemnione, zaś ikony funkcji niedostępnych są rozjaśnione.

Ustaw parametry wedle potrzeby, a następnie naciśnij



, aby zakończyć konfigurację.



8.16 Ustawienia funkcji przyszywania guzików

① Ustawianie parametrów

W interfejsie poziomu 3 trybu ustawień użytkownik może

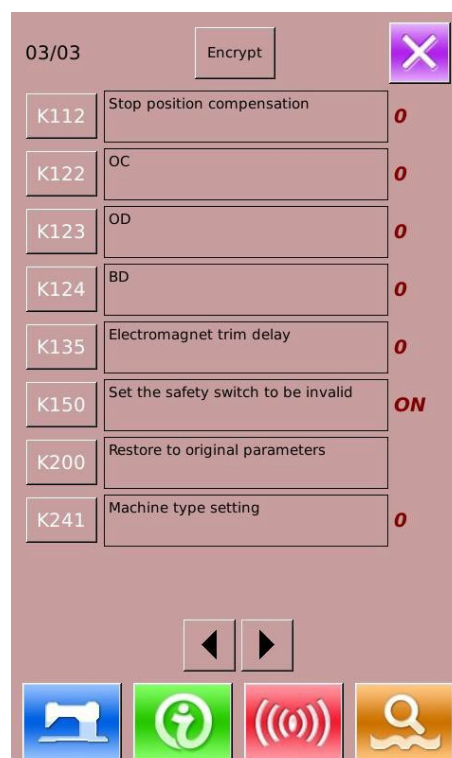


nacisnąć , aby uzyskać dostęp do ustawień parametrów poziomu 2

(interfejs – jak pokazano na rysunku po prawej). Opis

sposobu obsługi, patrz opis konfiguracji parametrów

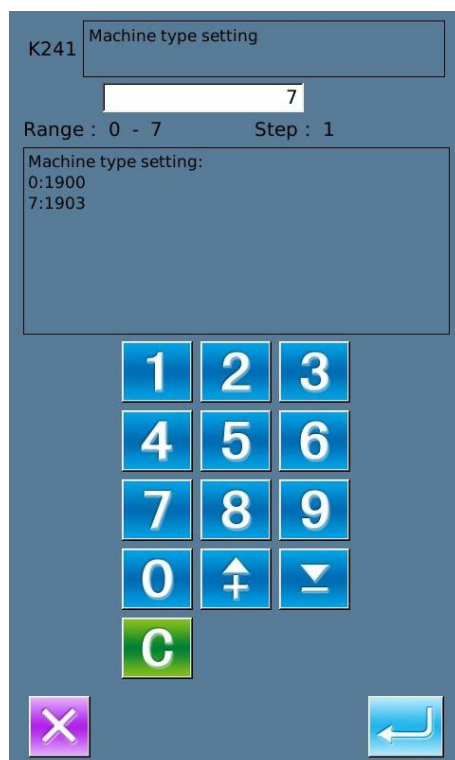
1. i 2. poziomu. Naciśnij **K241**, aby otworzyć kolejny interfejs.



Rysunek po prawej przedstawia interfejs wyboru modelu maszyny do szycia. Naciśnij „7”, aby wybrać funkcję przyszywania guzików.

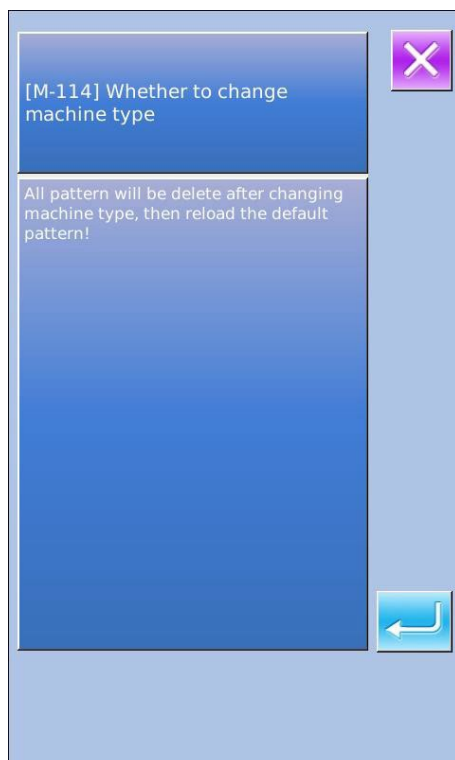
Naciśnij , aby potwierdzić wybór.

Uwaga: Po zmianie modelu maszyny do szycia, system skasuje wszystkie zapisane wzory i ponownie załaduje wzory dla nowo wybranego modelu. Dlatego przed zmianą modelu maszyny należy pamiętać o utworzeniu kopii zapasowej istniejących wzorów.

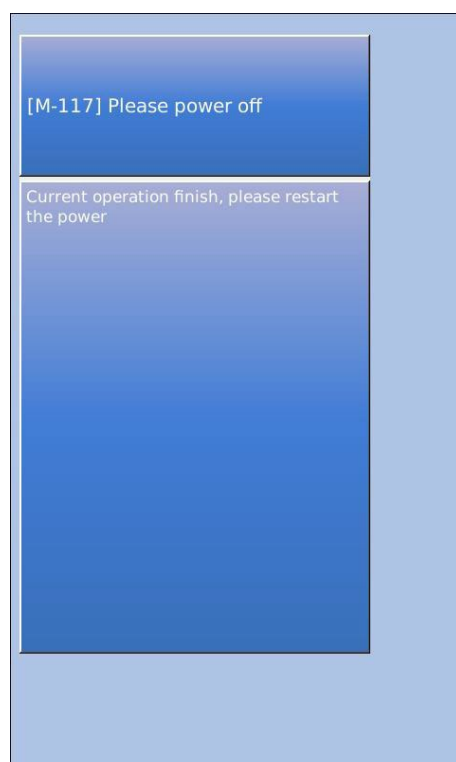


Teraz pojawi się interfejs dialogowy – patrz rysunek

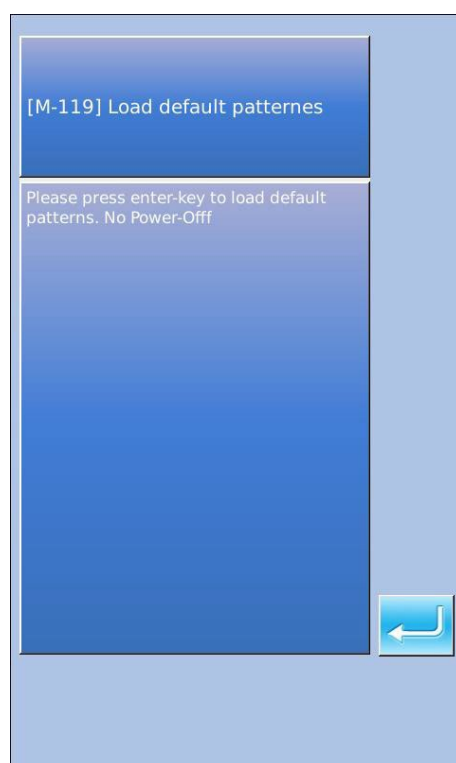
po prawej. Przycisk  anuluje wprowadzanie ustawień, natomiast przycisk  potwierdza usunięcie wzorów zapisanych dla poprzedniego modelu maszyny do szycia.



Po usunięciu wzorów dla poprzedniego modelu maszyny, wyłącz zasilanie – patrz rysunek po prawej.

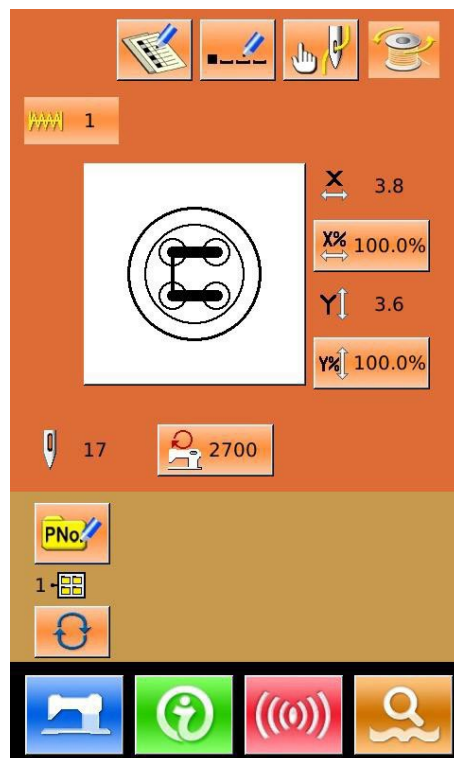


Ponownie włącz zasilanie. Pojawi się interfejs dialogowy wczytywania wzorów dla nowego modelu – patrz rysunek po prawej. Wystarczy teraz nacisnąć



Po pomyślnym załadowaniu wzorów podstawowych dla nowego modelu maszyny, system wyświetli interfejs główny wzoru normalnego (N) – patrz rysunek po prawej.

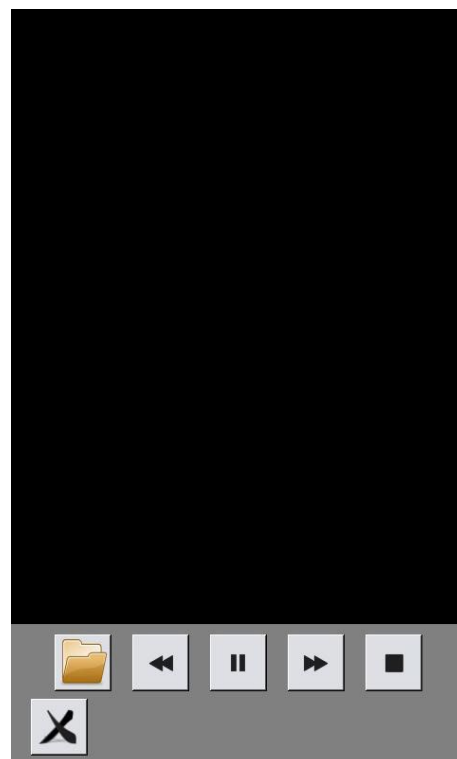
Funkcja przyszywania guzików została pomyślnie ustawiona !



8.17 Ustawienia parametrów edycji wzorów

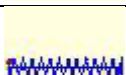
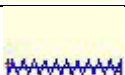
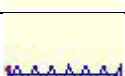
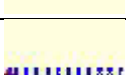
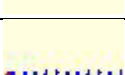
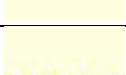
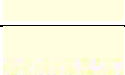
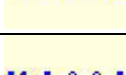
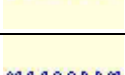
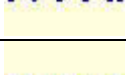
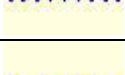
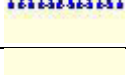
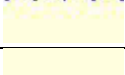
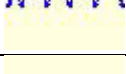
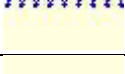
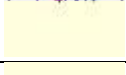
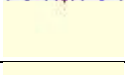
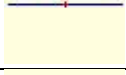
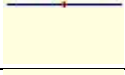
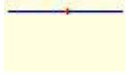
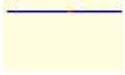


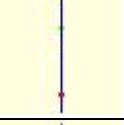
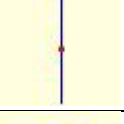
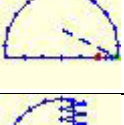
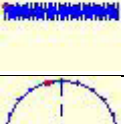
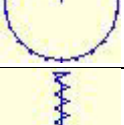
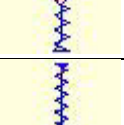
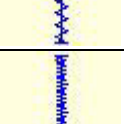
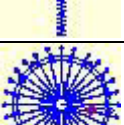
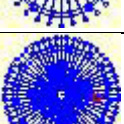
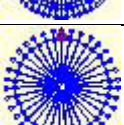
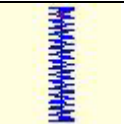
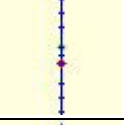
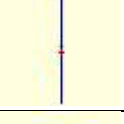
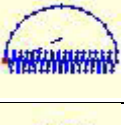
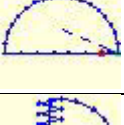
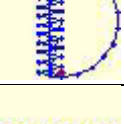
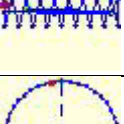
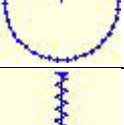
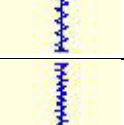
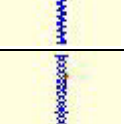
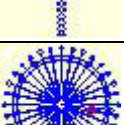
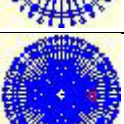
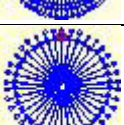
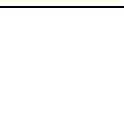
Naciśnij , aby odtworzyć plik wideo na ekranie odtwarzania.

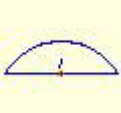
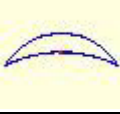
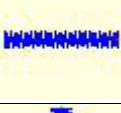
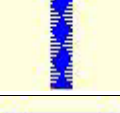
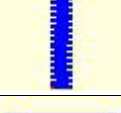
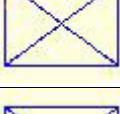
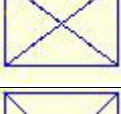
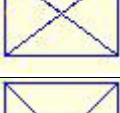
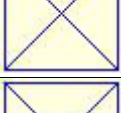
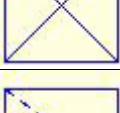
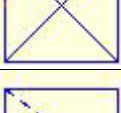
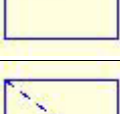
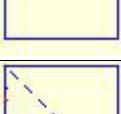
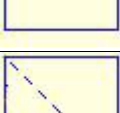
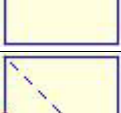
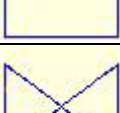
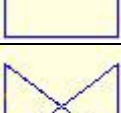
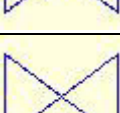
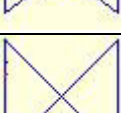
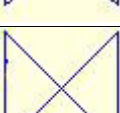
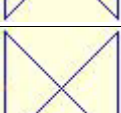
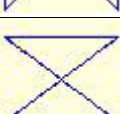
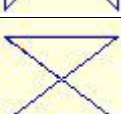
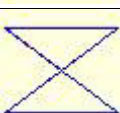


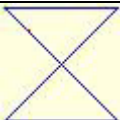
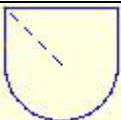
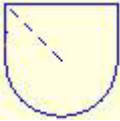
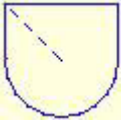
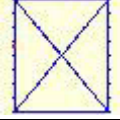
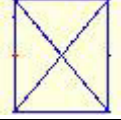
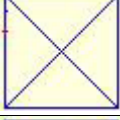
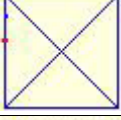
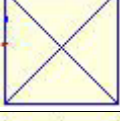
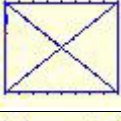
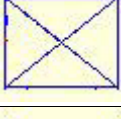
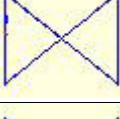
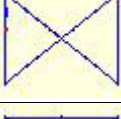
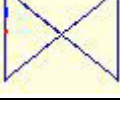
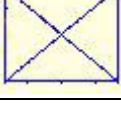
9 Załącznik 1

9.1 Lista wzorów na sterowniku 1900A

L.p.	Wzory	Numer ściegu	Długość × szerokość (mm)	L.p.	Wzór	Numer ściegu	Długość × szerokość (mm)
1		41	16,1×2	2		41	10,2×2
3		41	16×2,4	4		41	24×3
5		27	10,1×2	6		27	16×2,4
7		35	10,1×2	8		35	16×2,4
9		55	24×3	10		63	24×3
11		20	6,1×2,4	12		27	6,2×2,4
13		35	6,1×2,4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0
19		27	25,2×0	20		35	24,8×0
21		40	25,2×0	22		43	35×0
23		27	4×20	24		35	4×20

25		41	4×20
27		17	0×20
29		20	0×20
31		51	10,1×7
33		23	10,2×6
35		47	7×10
37		89	24×3
39		25	11,8×12
41		28	2,4×20
43		38	2,4×25
45		75	2,4×30
47		89	8×8
49		147	8×8
51		110	7,9×7,9
53		130	7,9×7,9
26		55	4×20
28		20	0×10
30		27	0×20
32		62	12,1×7
34		30	12×6
36		47	7×10
38		27	8×2
40		45	12×12
42		38	2,4×25
44		57	2,4×30
46		41	2,4×30
48		98	8×8
50		163	8×8
52		120	7,9×7,9
54		51	12,4×10,2

55		50	12,4×10,2	56		52	21×6
57		57	21×6	58		102	19×3
59		115	40×5	60		115	40×5
61		93	5×30	62		109	5×30
63		108	40×30	64		80	40×30
65		64	40×30	66		96	30×30
67		76	30×30	68		60	30×30
69		52	40×30	70		40	40×30
71		32	40×30	72		44	30×30
73		36	30×30	74		28	30×30
75		60	40×30	76		48	40×30
77		36	40×30	78		56	30×30
79		44	30×30	80		36	30×30
81		67	40×30	82		51	40×30
83		39	40×30	84		55	30×30

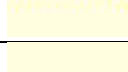
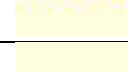
85		35	30×30		86		42	30×30
87		32	30,1×30		88		26	30×30
89		74	20×24		90		54	20×24
91		65	20×20		92		49	20×20
93		39	20×20		94		63	25×20
95		51	25×20		96		45	25×20
97		42	25×20		98		33	25×20
99		27	25×20		100		88	30×25

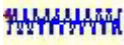
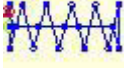
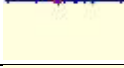
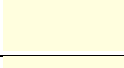
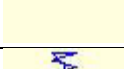
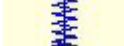
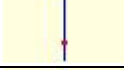
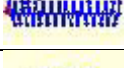
9.2 Lista wzorów przyszywania guzików na sterowniku 1900B

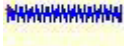
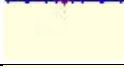
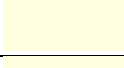
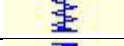
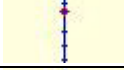
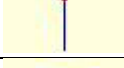
Lp.	Wzór	Nr ściegu	Standar dowa długość szycia X (mm)	Standar dowa długość szycia Y (mm)	Lp.	Wzór	Numer nici	Standar dowa długość szycia X (mm)	Standar dowa długość szycia Y (mm)
1-34		6-6	3,4	3,4	18-44		6	3,4	0
2-35		8-8			19-45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5-36		6-6			22		16		

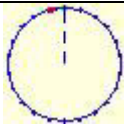
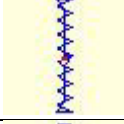
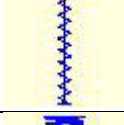
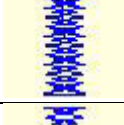
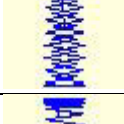
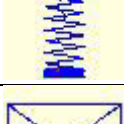
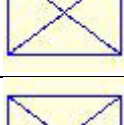
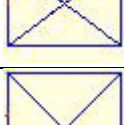
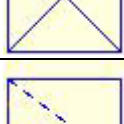
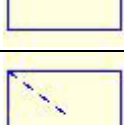
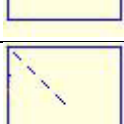
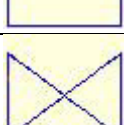
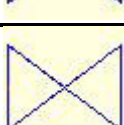
6-37		8-8			23-46		6	0	3,4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9-38		6-6			26-47		6-6	3,4	3,4
10-39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28-48		6-6		
12-40		6-6			29		10-10		
13-41		8-8			30-49		5-5-5	3,0	2,5
14		10-10			31		8-8-8		
15-42		6-6			32-50		5-5-5		
16-43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

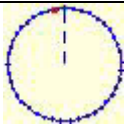
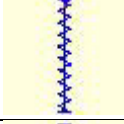
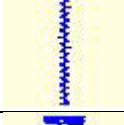
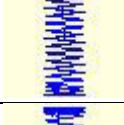
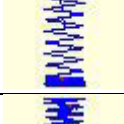
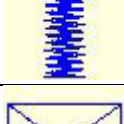
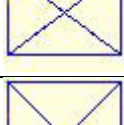
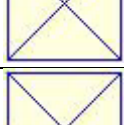
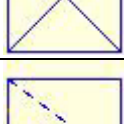
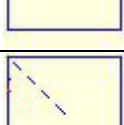
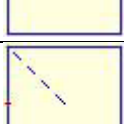
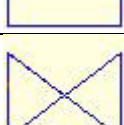
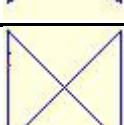
9.3 Lista wzorów na sterowniku do ściegu podwójnego

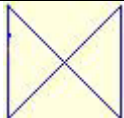
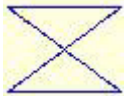
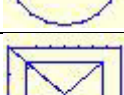
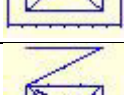
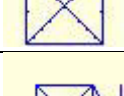
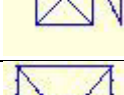
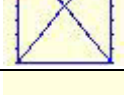
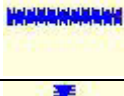
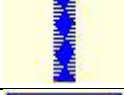
L.p.	Wzory	Numer ściegu	Długość × szerokość (mm)		L.p.	Wzory	Numer ściegu	Długość × szerokość (mm)
1		41	16,1×2		2		41	10,2×2
3		41	16×2,4		4		41	24×3
5		27	10,1×2		6		27	16×2,4

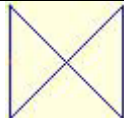
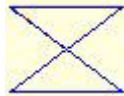
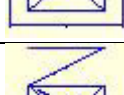
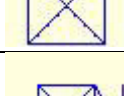
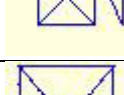
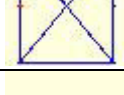
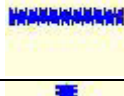
7		35	10,1×2
9		55	24×3
11		20	6,1×2,4
13		35	6,1×2,4
15		20	8×2
17		20	10×0
19		27	25,2×0
21		40	25,2×0
23		27	4×20
25		41	4×20
27		17	0×20
29		20	0×20
31		51	10,1×7
33		23	10,2×6
35		47	7×10

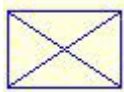
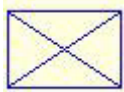
8		35	16×2,4
10		63	24×3
12		27	6,2×2,4
14		14	8×2
16		27	8×2
18		27	10×0
20		35	24,8×0
22		43	35×0
24		35	4×20
26		55	4×20
28		20	0×10
30		27	0×20
32		62	12,1×7
34		30	12×6
36		47	7×10

37		89	24×3
39		25	11,8×12
41		28	2,4×20
43		38	2,4×25
45		141	10×30
47		97	10×30
49		122	10,1×30
51		108	40×30
53		64	40×30
55		76	30×30
57		52	40×30
59		32	40×30
61		36	30×30
63		60	40×30
65		36	40×30

38		27	8×2
40		45	12×12
42		38	2,4×25
44		57	2,4×30
46		122	10×30
48		109	10,1×30
50		265	10×30
52		80	40×30
54		96	30×30
56		60	30×30
58		40	40×30
60		44	30×30
62		28	30×30
64		48	40×30
66		56	30×30

67		44	30×30
69		67	40×30
71		39	40×30
73		43	30×30
75		42	30×30
77		26	30×30
79		82	30×25
81		80	20×30
83		80	30×20
85		74	20×24
87		115	40×5
89		93	5×30
91		65	20×20
93		39	20×20
95		51	25×20

68		36	30×30
70		51	40×30
72		55	30×30
74		35	30×30
76		32	30,1×30
78		103	30×25
80		64	30×25
82		60	20×30
84		60	30×20
86		54	20×24
88		115	40×5
90		109	5×30
92		49	20×20
94		63	25×20
96		45	25×20

97		42	25×20	98		33	25×20
99		111	60×40	100		91	60×40

9.4 Lista ostrzeżeń

Kod	Nazwa	Sposób kasowania
E-001	Pedał nie jest ustawiony w pozycji środkowej.	Sprawdź, czy pedał został naciśnięty podczas przejścia w stan gotowości do szycia.

E-002	Zatrzymanie awaryjne maszyny	Naciśnij komunikat, aby przejść do stanu ruchu ramki podczas zatrzymania lub naciśnij przycisk resetu, aby obciąć nić i wznowić szycie lub wrócić maszyną do punktu początkowego.
E-003	Błąd nachylenia głowicy maszyny	Głowica znajduje się w pozycji pionowej i nie może pracować. Proszę przywrócić ją do normalnej pozycji.
E-007	Przebiegnięcie lub przetężenie IPM	Wyłącz zasilanie i sprawdź urządzenia sprzętowe systemu.
E-008	Za wysokie napięcie urządzenia pomocniczego (24 V)	Wyłącz zasilanie i sprawdź urządzenia sprzętowe systemu.
E-009	Za niskie napięcie urządzeń pomocniczych (24V)	Wyłącz zasilanie i sprawdź urządzenia sprzętowe systemu.
E-010	Problem z zaworem (wentylatorem)	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy sprzęt systemowy oraz wentylator w szafie sterowniczej nie są zablokowane.
E-013	Błąd enkodera lub jego odłączenie	Wyłącz zasilanie i sprawdź urządzenia sprzętowe systemu.
E-014	Nieprawidłowa praca silnika	Wyłącz zasilanie i sprawdź urządzenia sprzętowe systemu.
E-015	Wyjście poza obszar szycia	Naciśnij przycisk OK, aby rozwiązać problem.
E-017	Błąd wykrywania zerwania nici	Naciśnij przycisk OK, aby rozwiązać problem
E-018	Nieprawidłowe położenie noża	Sprawdź, czy sygnał z czujnika położenia noża obcinającego jest prawidłowy.
E-022	Zatrzymanie z powodu starzenia maszyny	Sprawdź stan wyłącznika awaryjnego
E-025	Nieprawidłowa detekcja punktu początkowego X	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy przewód połączeniowy na płycie głowicy jest prawidłowo podłączony oraz czy wtyczka czujnika nie jest poluzowana.
E-026	Nieprawidłowa detekcja punktu początkowego Y	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy przewód połączeniowy na płycie głowicy jest prawidłowo podłączony oraz czy wtyczka czujnika nie jest poluzowana.
E-027	Nieprawidłowa detekcja punktu początkowego stopki	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy przewód połączeniowy na płycie głowicy jest prawidłowo podłączony oraz czy wtyczka czujnika nie jest poluzowana.
E-032	Sygnał Z enkodera silnika wrzeciona jest nieprawidłowy	Sprawdź, czy przewód enkodera silnika wrzeciona jest kompletny i czy połączenie jest pewne.
E-035	Częste przetężenie IPM 1	Wyłącz zasilanie i uruchom ponownie później.
E-036	Częste przetężenie IPM 2	Wyłącz zasilanie i uruchom ponownie później.
E-037	Zablokowany silnik 1	Wyłącz zasilanie i uruchom ponownie później.
E-038	Zablokowany silnik 2	Wyłącz zasilanie i uruchom ponownie później.
E-039	Zbyt duża prędkość silnika.	Wyłącz zasilanie i uruchom ponownie później.
E-044	Błąd wczytywania z pamięci EEPROM płyty głównej	Można spróbować przywrócić parametry głowicy, naciskając przycisk reset z parametrem 67.
E-047	Błąd kontroli danych	Wyłącz zasilanie i skontaktuj się z personelem technicznym producenta.
E-056	Błąd komunikacji w pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Sprawdź, czy przewód komunikacyjny SPI jest prawidłowo i pewnie podłączony.
E-057	Przetężenie 1. toru (X27) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy w mechanizmie podawania w kierunku X nie występuje zablokowanie mechaniczne oraz czy silnik w osi X działa prawidłowo

E-058	Błąd położenia 1. toru (X27) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Przełącz silnik krokowy w tryb otwartej pętli i sprawdź, czy działa prawidłowo. Jeśli silnik nie działa poprawnie, należy sprawdzić część napędową płytki sterującej silnika krokowego oraz sam silnik.
E-059	Nadmierna prędkość 1. toru (X27) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Metoda sprawdzania jest taka sama jak dla błędu przeciążenia.
E-060	Przetężenie 2. toru (X25) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy w mechanizmie podawania w kierunku Y nie występuje zablokowanie mechaniczne oraz czy silnik w osi Y działa prawidłowo
E-061	Błąd położenia 2. toru (X25) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Przełącz silnik krokowy w tryb otwartej pętli i sprawdź, czy działa prawidłowo. Jeśli silnik nie działa poprawnie, należy sprawdzić część napędową płytki sterującej silnika krokowego oraz sam silnik.
E-062	Nadmierna prędkość 2. toru (X25) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Metoda sprawdzania jest taka sama jak dla błędu przeciążenia.
E-063	Błąd komunikacji w pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Sprawdź, czy przewód komunikacyjny SPI jest prawidłowo i pewnie podłączony.
E-064	Przetężenie 1. toru (X23) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy mechanizm zewnętrznej stopki dociskowej nie jest zablokowany mechanicznie oraz czy silnik zewnętrznej stopki nie ma uszkodzeń.
E-065	Błąd położenia 1. toru (X23) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy nie występują nieprawidłowości w połączeniach wtyczki oraz czy głowica nie jest zablokowana.
E-066	Nadmierna prędkość 1. toru (X23) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Przełącz silnik krokowy w tryb otwartej pętli i sprawdź, czy działa prawidłowo. Jeśli silnik nie działa poprawnie, należy sprawdzić część napędową płytki sterującej silnika krokowego oraz sam silnik
E-093	Błąd kontroli pakietów komunikacji pętli zamkniętej DSP1 (X25/27) ruchu krokowego	Sprawdź, czy linie komunikacyjne między jednostką nadrzędną a silnikiem krokowym są stabilne i niezawodne.
E-094	Niedozwolone polecenie w pakiecie danych komunikacji pętli zamkniętej DSP1 (X25/27) ruchu krokowego	Sprawdź, czy linie komunikacyjne między jednostką nadrzędną a silnikiem krokowym są stabilne i niezawodne.
E-095	Błąd kontroli pakietów komunikacji pętli zamkniętej DSP1 (X21/23) ruchu krokowego	Sprawdź, czy linie komunikacyjne między jednostką nadrzędną a silnikiem krokowym są stabilne i niezawodne.
E-096	Niedozwolone polecenie w pakiecie danych komunikacji pętli zamkniętej DSP1 (X21/23) ruchu krokowego	Sprawdź, czy linie komunikacyjne między jednostką nadrzędną a silnikiem krokowym są stabilne i niezawodne.
E-097	Główne oprogramowanie sterujące nie odpowiada typowi sprzętowemu płyty głównej	Wymień płytę główną urządzenia.
E-098	Błąd kontroli CRC krzywej DSP1 napędu silnika krokowego	Zaktualizuj ponownie krzywą ruchu DSP1.
E-099	Błąd kontroli CRC krzywej DSP2 napędu silnika krokowego	Zaktualizuj ponownie krzywą ruchu DSP1.
E-102	Błąd weryfikacji danych flash płyty głównej	Wymień płytę główną.
E-103	Błąd komunikacji urządzenia rozszerzającego	Sprawdź przewód komunikacyjny CAN między sterownikiem maszyny do szycia a sterownikiem urządzenia peryferyjnego.

E-104	Nieprawidłowa praca urządzenia rozszerzającego	Podłącz panel do sterownika peryferyjnego i sprawdź wyświetlany komunikat błędu.
E-105	Błąd trybu synchronizacji wrzeciona – zamknięta pętla DSP1 silnika krokowego (X25/X27)	Sprawdź, czy silnik wrzeciona pracuje prawidłowo i płynnie, bez drgań lub szarpania.
E-106	Błąd trybu synchronizacji wrzeciona – zamknięta pętla DSP2 silnika krokowego (X21/X23)	Sprawdź, czy silnik wrzeciona pracuje prawidłowo i płynnie, bez drgań lub szarpania.
E-254	Niezdefiniowany błąd	Wystąpił niezdefiniowany błąd komunikacji

9.5 Lista wskazówek

Lp.	Nazwa	Opis
M-001	Nie można znaleźć danych wzoru	Wczytaj jej ponownie lub wprowadź z programu do projektowania wzorów
M-002	Zbyt duża ustawiona wartość	Proszę wprowadzić wartość z właściwego zakresu
M-003	Zbyt mała ustawiona wartość	Proszę wprowadzić wartość z właściwego zakresu
M-004	Błąd zapisu parametru	Naciśnij Enter, aby przywrócić ustawienia domyślne
M-005	Błąd komunikacji	Błąd komunikacji między panelem sterowania i skrzynką sterowania
M-006	Nie można wczytać pliku wyszywania litery	
M-007	Głowica robocza nie pasuje do skrzynki sterowania	Sprawdź model i wersję oprogramowania.
M-008	Przekroczona maks. długość ściegu	
M-009	Błędne hasło	Wprowadź ponownie
M-010	Błąd zegara	Zegar sprzętowy nie działa – skontaktuj się z producentem w celu naprawy
M-011	Wzór wyszywania litery zapisany pomyślnie	Otwórz interfejs wyboru wzoru i wygeneruj nowy wzór wyszywania litery
M-012	Przywracanie fabrycznego stanu SRAM	Usunięto wszystkie dane z pamięci SRAM – wyłącz maszynę i przywróć początkowe położenie przełącznika DIP
M-013	Wyłączenie	
M-014	Odłączono pamięć USB	Odłączono pamięć USB
M-015	Nie można znaleźć wzoru na pamięci USB	
M-016	Wprowadź co najmniej jedną literę	Ustawiono hasło czasowe, nie można zmienić czasu systemowego
M-017	Brak zapisu ostrzeżenia	
M-018	Nieprawidłowy ID użytkownika	Wprowadź ponownie
M-019	Nie można potwierdzić hasła	Wprowadź ponownie hasło
M-020	Nie można zmienić czasu systemowego	Ustawiono hasło czasowe, nie można zmienić czasu systemowego
M-021	Błąd wejściowy pliku hasła	
M-022	Błąd wczytywania pliku hasła	
M-023	Hasło zapisane pomyślnie	
M-024	Nie udało się usunąć wszystkich haseł	Nie można usunąć pliku hasła
M-025	Nie można usunąć hasła	Po usunięciu hasła wystąpił problem z importem pliku
M-026	Usunięto plik hasła bez autoryzacji	Plik hasła został usunięty bezprawnie – wyłącz maszynę.
M-027	Uszkodzony plik ID użytkownika	
M-028	Nie można wprowadzać pustych znaków	Wprowadź ponownie hasło
M-029	Obecne hasło nie pasuje	Wprowadź ponownie bieżące hasło
M-030	Nowe hasło nie pasuje	Wprowadź ponownie nowe hasło
M-031	Otwierasz tryb kalibracji panelu dotykowego	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-032	Kalibracja udana.	Kalibracja zakończyła się pomyślnie, uruchom ponownie maszynę.
M-033	Kalibracja nieudana	Powtórz kalibrację
M-034	Kasowanie rejestru ostrzeżeń	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X

M-035	Błąd – hasło czasowe jest takie samo jak hasło użytkownika nadrzędnego	Wprowadź ponownie hasło
M-036	Błąd danych wzoru	Błąd danych bieżącego wzoru, który zostanie zastąpiony wzorami domyślnymi
M-037	Błąd otwierania pliku z informacjami o wzorze	Przywróć konfigurację domyślną wzoru
M-038	Pełna pamięć	Usuń nieużywane wzory
M-039	Zastępowanie wzoru	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-040	Błąd otwierania wzoru P	W pliku wzoru występuje błąd – plik zostanie usunięty
M-041	Błąd otwierania wzoru C	W pliku wzoru występuje błąd – plik zostanie usunięty
M-042	Wzór już istnieje	Nie można zastąpić wzoru
M-043	Usuwanie danych wzoru	Naciśnij Enter, aby usunąć, naciśnij ESC, aby anulować
M-044	Nastąpi usunięcie wybranego wzoru.	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-045	Wzór jest używany, nie można usunąć	Odblokuj dany wzór P lub C
M-046	Zapisz co najmniej jeden wzór	Nie można usunąć ostatniego wzoru
M-047	Ładowanie wzorów domyślnych	Brak wzorów w pamięci, wczytaj wzory domyślne
M-048	Brak wzorów w pamięci	Naciśnij Enter, aby wczytać wzory domyślne
M-049	Numer wzoru nie istnieje	Wprowadź ponownie dane
M-050	Wzór P nie istnieje	Utwórz wzór P
M-051	Udało się zapisać wersję oprogramowania	Udało się zapisać wersję oprogramowania w katalogu głównym pamięci USB.
M-052	Wymień igłę	Upływa termin wymiany igły – wymień ją
M-053	Wymień olej	Upływa termin wymiany oleju – wymień go
M-054	Wyczyść maszynę	Upływa termin czyszczenia maszyny – wyczyść ją
M-055	Kasowanie czasu do wymiany igły	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-056	Kasowanie czasu do wymiany oleju	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-057	Kasowanie czasu do kolejnego czyszczenia maszyny	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-058	Kasowanie wartości kontroli produkcji	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-059	Kasowanie naliczonego czasu pracy maszyny	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-060	Czy usunąć obliczoną liczbę sztuk?	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-061	Kasowanie naliczonego czasu z włączonym zasilaniem	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-062	Czy usunąć obliczoną liczbę ściegów?	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-063	Kasowanie naliczonej liczby przetężeń prądu	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-064	Kasowanie naliczonej liczby zatrzymań	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-065	Edycja nowego wzoru?	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-066	Powrót do trybu szycia	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-067	Przywracanie wszystkich ustawień	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-068	Przywracanie wybranych elementów	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-069	Brak wybranych elementów	Wybierz co najmniej jeden parametr

M-070	Licznik szycia osiągnął wartość zadaną	Naciśnij Enter, aby go wyzerować
M-071	Licznik sztuk produktu osiągnął wartość zadaną	Naciśnij Enter, aby go wyzerować
M-072	Operacja udana	Obecna operacja zakończyła się pomyślnie
M-073	Błąd	Obecna operacja nie udała się
M-074	Kopiowanie nieudane	Sprawdź ilość wolnej pamięci
M-075	Kopiowanie nieudane	Sprawdzić, czy odłączono pamięć USB
M-076	Błąd We/Wy pliku	Błąd We/Wy pliku
M-077	Nie powiodła weryfikacja podczas aktualizacji oprogramowania głównego	
M-078	Nie można usunąć danych wzoru	Wybrane dane szycia są używane
M-079	Przesył parametrów	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-080	Nie można otworzyć zmienionego wzoru	Sprawdź plik wzoru
M-081	Błąd zmiany formatu wzoru	Sprawdź plik wzoru
M-082	Zmienione dane wzoru są za długie	Sprawdź plik wzoru
M-083	Aktualizacja udana	Aktualizacja udała się – uruchom ponownie maszynę
M-084	Nie można otworzyć pliku	Nie można otworzyć pliku
M-085	Udało się przywrócić parametry	Udało się przywrócić parametry – uruchom ponownie maszynę
M-086	Nie wybrano elementu do aktualizacji	Wybierz co najmniej jeden element do aktualizacji
M-087	Wybrany element do aktualizacji nie istnieje	Gdy dla elementu nie istnieje plik aktualizacji, system anuluje taki wybór. Jeśli chcesz zaktualizować pozostałe, potwierdź ponownie operację
M-088	Przywracanie ustawień fabrycznych pamięci USB	Naciśnij Enter, aby wykonać tę operację lub ESC, aby ją anulować. Przywrócenie ustawień fabrycznych usunie wszystkie pliki zapisane na pamięci USB
M-089	Przywracanie ustawień fabrycznych pamięci wewnętrznej	Naciśnij Enter, aby wykonać tę operację lub ESC, aby ją anulować. Przywrócenie ustawień fabrycznych usunie wszystkie pliki zapisane w pamięci wewnętrznej
M-090	Mało wolnej pamięci	
M-091	Nie można wybrać funkcji	
M-092	Wielokrotny błąd punktu kształtu	
M-093	Nie można wrócić	
M-094	Nie można znaleźć danych szycia następnego ściegu	
M-095	Nie można znaleźć danych szycia poprzedniego ściegu	
M-096	Zbyt duża ilość danych wzoru	
M-097	Błąd obliczeń	
M-098	Błąd projektowania wzoru	
M-099	Nie można znaleźć wzoru	
M-100	Poza zakresem ruchu	
M-101	Przekroczono zakres szycia	Sprawdź, czy wzór mieści się w zakresie szycia
M-102	Numer ściegu poza zakresem	Zmniejsz numer ściegu

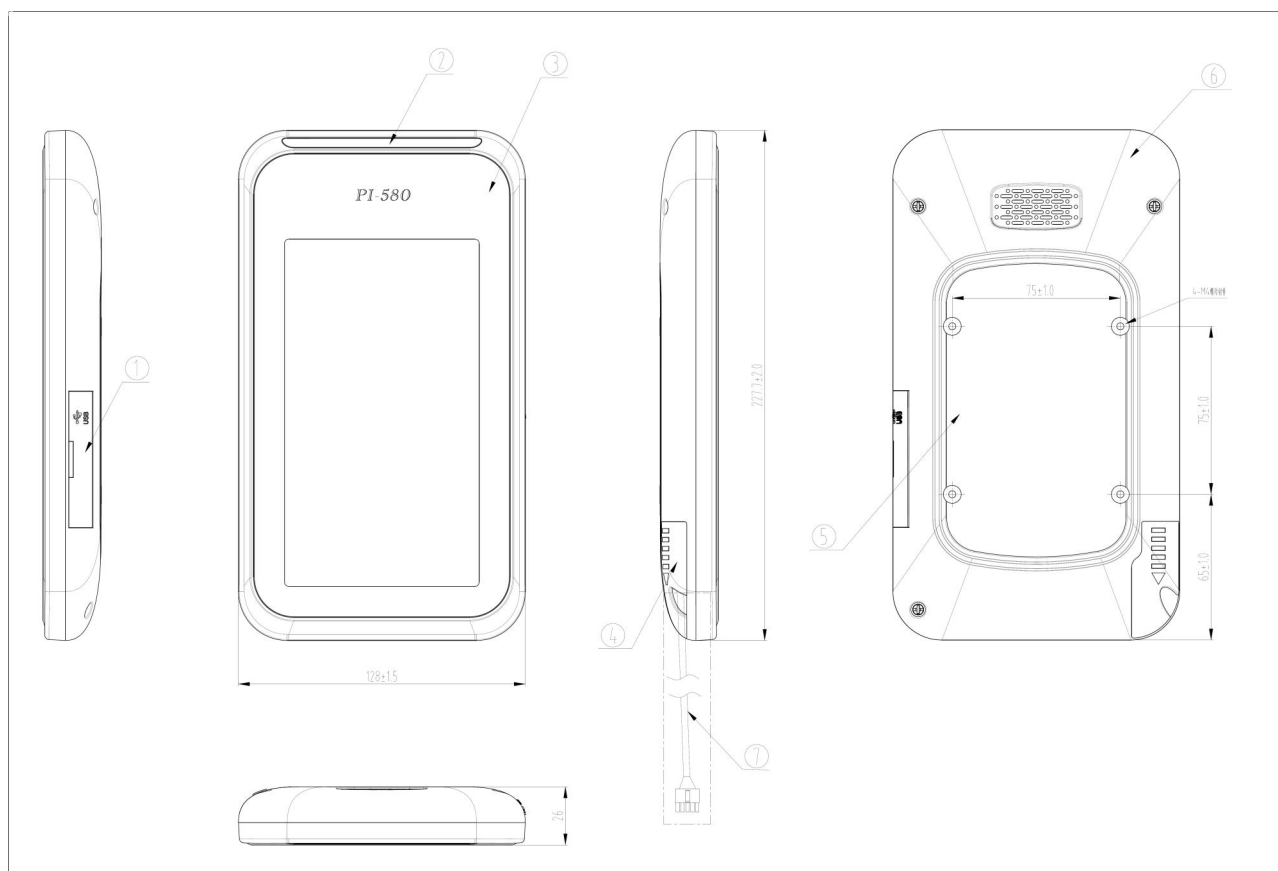
M-103	Błąd pliku wzoru	
M-104	Potwierdź, aby zmienić punkt	
M-105	Potwierdź, aby wprowadzić kod automatycznego przycinania	
M-106	Usunąć nowy wzór?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-107	Usunąć elementy?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-108	Potwierdzasz operację?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-109	Usunąć mechaniczne polecenie kontrolne?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-110	Usuwanie punktu wejścia igły	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-111	Cz na pewno chcesz przesunąć stopkę dociskową?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-112	Usuwanie punktu kształtu	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-113	Ostrzeżenie: Inicjalizacja skutkować będzie usunięciem wszystkich danych w pamięci!	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-114	Zmienić model?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-115	Wzór zablokowano	Odblokuj go
M-116	Nie można zmienić wzoru podstawowego	
M-117	Wyłącz maszynę.	Obecna operacja została ukończona, uruchom ponownie maszynę
M-118	Nie można zmodyfikować licznika	Wyłącz ustawienie aby dokonać zmiany
M-119	Ładowanie wzoru podstawowego	Naciśnij ENTER, aby załadować wzór podstawowy – nie wyłączaj maszyny!
M-120	Przywrócić ustawienia domyślne?	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-121	Usuwanie wszystkich parametrów użytkownika	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-122	Błąd parametru płyty głównej	Naciśnij ENTER, aby przywrócić wartości domyślne
M-123	Błąd obliczania wzoru	
M-124	Usuwanie wszystkich wzorów P i C	Naciśnij Enter, aby potwierdzić lub ESC, aby anulować
M-125	Przywracanie parametrów płyty głównej	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-126	Poza zakresem ustawień	
M-127	Nie można znaleźć wzoru użytkownika	Ta operacja jest dostępna wyłącznie dla wzoru użytkownika. Nie można wyprowadzić wzoru podstawowego!
M-128	Stopka zewnętrzna w górnym położeniu	Opuść stopkę, aby wykonać operację!
M-129	Nie można wykonać poprawnej operacji	
M-130	Nie można znaleźć pamięci USB	Podłącz pamięć USB z plikiem mp3
M-131	Brak plików wideo w vid.avi	Zapisz plik vid.avi w katalogu pdat na pamięci USB, a następnie otwórz interfejs aktualizacji, aby zaktualizować pliki wideo
M-132	Włączanie 1903 celem dodania wzorów podstawowych	Po zmianie parametrów wszystkie wzory zostaną usunięte, zaś wzory podstawowe zostaną ponownie wczytane.
M-133	Błąd skalowania	Odstępy między igłami poza górną i dolną granicą
M-134	Nie udało się wygenerować krzywej	Wprowadź ponownie dane

M-135	Nie udało się wygenerować łuku lub okręgu	Wprowadź ponownie dane
M-136	Wyjątek podczas ustawiania parametrów	Dane wygenerowanego parametru przekraczają maksymalną długość igły. Sprawdź ustawienia parametrów.
M-137	Wyjątek podczas ustawiania parametrów długości lub promienia	1. Długość szwu dolnego przekracza długość rękawa. 2. Długość rękawa jest zbyt duża w porównaniu z długością szwu dolnego. 3. Średnica wewnętrzna przekracza średnicę zewnętrzną wzoru. 4. Wysokość półksiężyca jest mniejsza niż odległość igły rękawa lub względna długość rękawa jest za duża. 5. Sprawdź ustawienia parametrów
M-138	Nieprawidłowości w ustawieniu rozstawu igieł lub liczby	Odstęp igieł jest poniżej minimum Sprawdź odstęp igieł lub ustawienie liczby igieł.
M-139	Dane szycia przekraczają maksymalną długość igły	1. Nadmierna odległość między dolnymi szwami 2. Za duże odstępy między ściegami zygzakowymi 3. Zmień ustawienia parametrów
M-140	Wersja główna jest za stara	
M-141	Błąd wzoru podstawowego – zaktualizuj wzór podstawowy	
M-142	Błąd kontroli końcowego etapu aktualizacji	
M-143	Nie udało się wyświetlić kodu dwuwymiarowego	
M-144	Odzyskiwanie parametrów	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-145	Panel nie pasuje do matrycy	W bieżącym systemie ustawione jest hasło instalacyjne – w celu jego usunięcia należy skontaktować się z producentem
M-146	W bieżącym panelu jest hasło i trzeba je zsynchronizować	Panel posiada hasło, a jednostka nadrzędna go nie posiada
M-147	Aktualny master ma hasło i musi być zsynchronizowany	Jednostka nadrzędna posiada hasło, a panel go nie posiada
M-148	Identyfikator płyty głównej nie istnieje	
M-149	Panel nie jest szyfrowany, szyfrowany jest master	System blokuje działanie
M-150	Panel jest zaszyfrowany, a jednostka nadrzędna nie jest zaszyfrowana	Określa status szyfrowania synchronizacji kluczy
M-151	System już posiada konfiguracja zdalnego przygotowania	Naciśnij OK, aby kontynuować, Anuluj, aby przerwać operację
M-152	Nie udało się połączyć z modulem bezprzewodowym 1	Prędkość systemu została zmniejszona do minimum – skontaktuj się z producentem
M-153	System został ustawiony w tryb bez sieci	Wykrywanie możliwe po włączeniu funkcji sieciowej

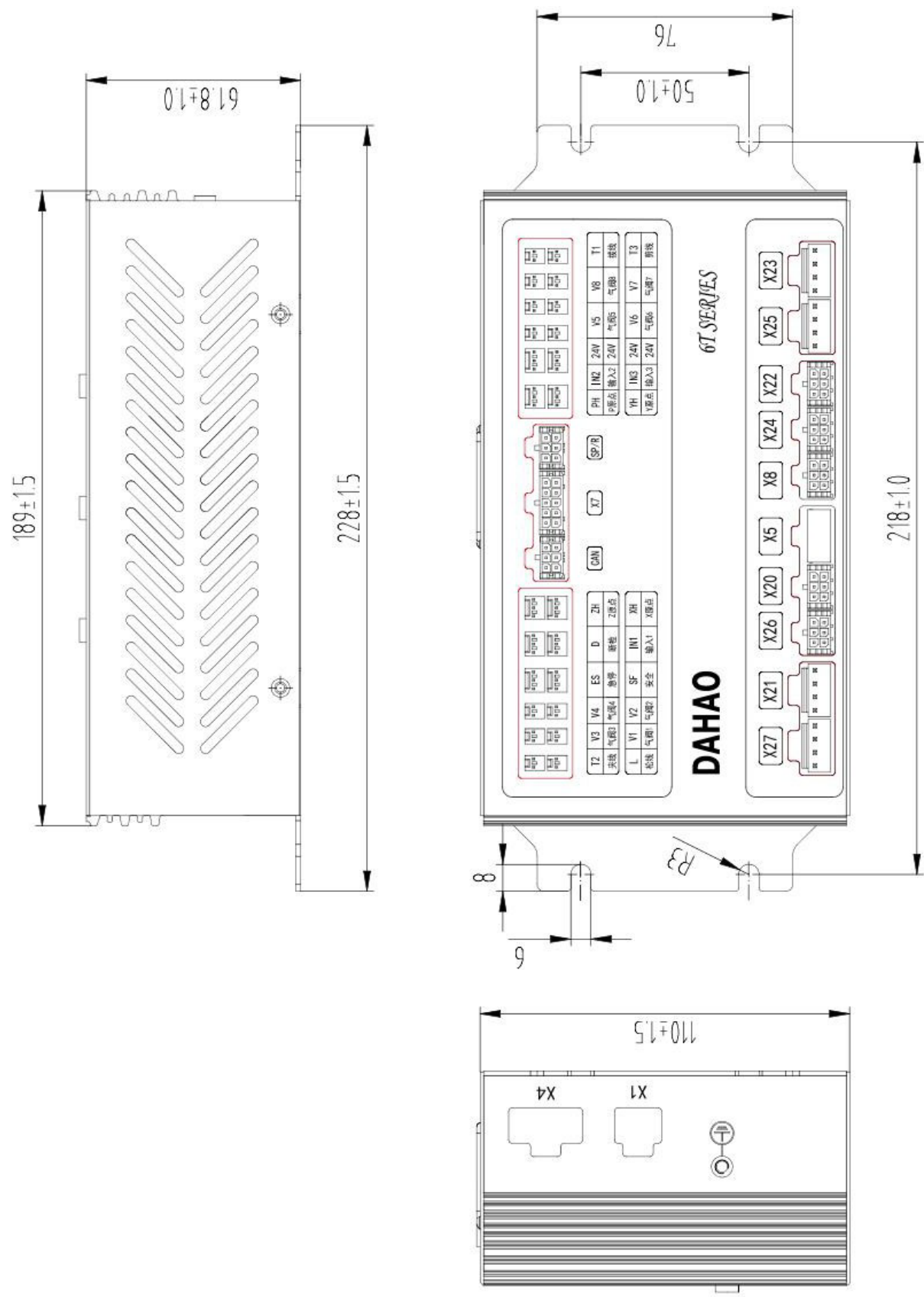
M-154	Połączenie nie udało się	
M-155	Nie można przeprowadzić operacji zamiany	Należy wybrać co najmniej jeden parametr i wzór
M-156	Zamiana zakończona powodzeniem	Parametr lub wzór zostały pomyślnie zapisane w maszynie – wymagane jest wyłączenie i ponowne uruchomienie
M-157	Czy zaktualizować miniaturę wzoru natychmiast?	Miniatury są również generowane po użyciu wzoru
M-158	Wzór nie istnieje – czy pobrać go z serwera?	Czy na pewno? Tak: Enter Nie: X
M-159	Żądany wzorzec nie jest w standardowym formacie NSP	
M-160	Na serwerze nie ma dostępnych poleceń żądań	
M-161	Serwer aktualizuje oprogramowanie i pyta, czy wykonać operację uaktualnienia	Zaktualizować teraz? Tak: Enter Nie: X
M-162	Żądanie nie powiodło się	
M-163	Rejestracja czasu pracy zakończona pomyślnie	
M-164	Rejestracja czasu pracy nie powiodła się	

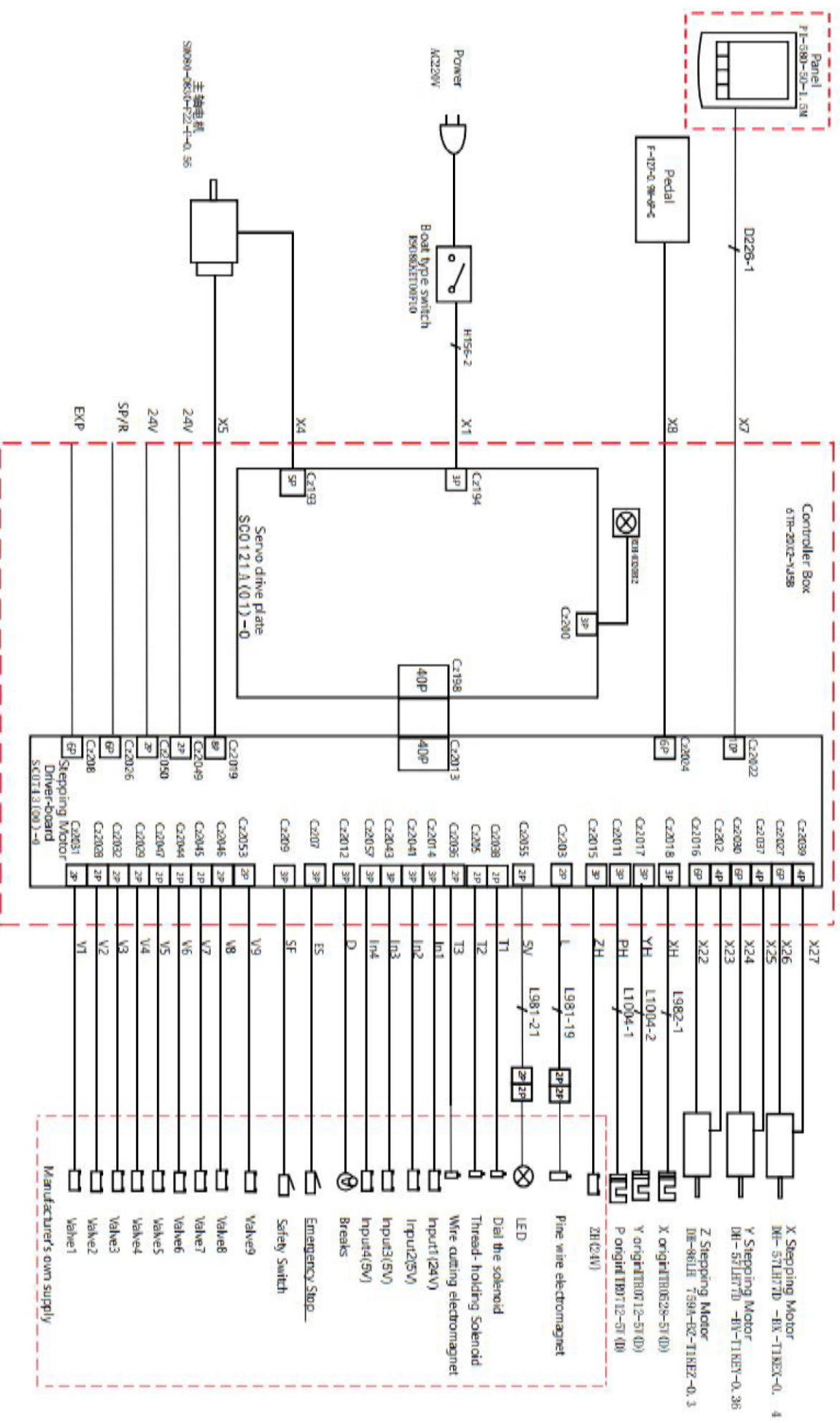
10 Załącznik 2

10.1 Wymiary montażowe panelu sterowania



10.2 Wymiary montażowe skrzynki sterowania





NOTES

[illegible]

Dealer:

The taxi logo, featuring a stylized taxi cab icon above the word "taxi" in a purple, italicized font.