

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU STEROWANIA

HD 8-26

HD 8-32

Automatyczna przemysłowa stębnówka do szycia ciężkich materiałów z potrójnym transportem

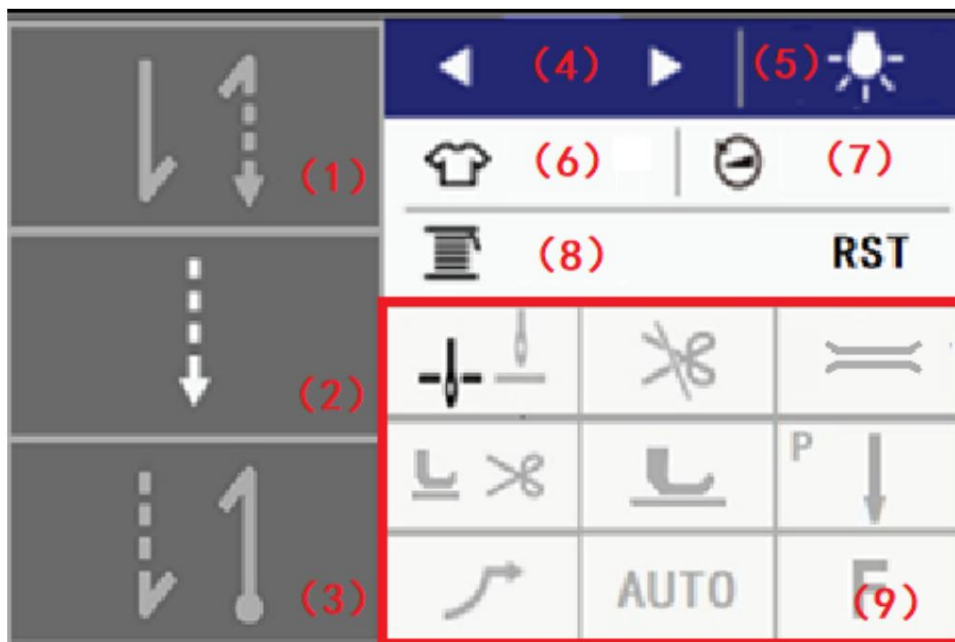
HD
texi

1. Opis panelu sterowania



1	Strona główna
2	Przycisk aktualizacji oprogramowania
3	Przycisk serwisowy

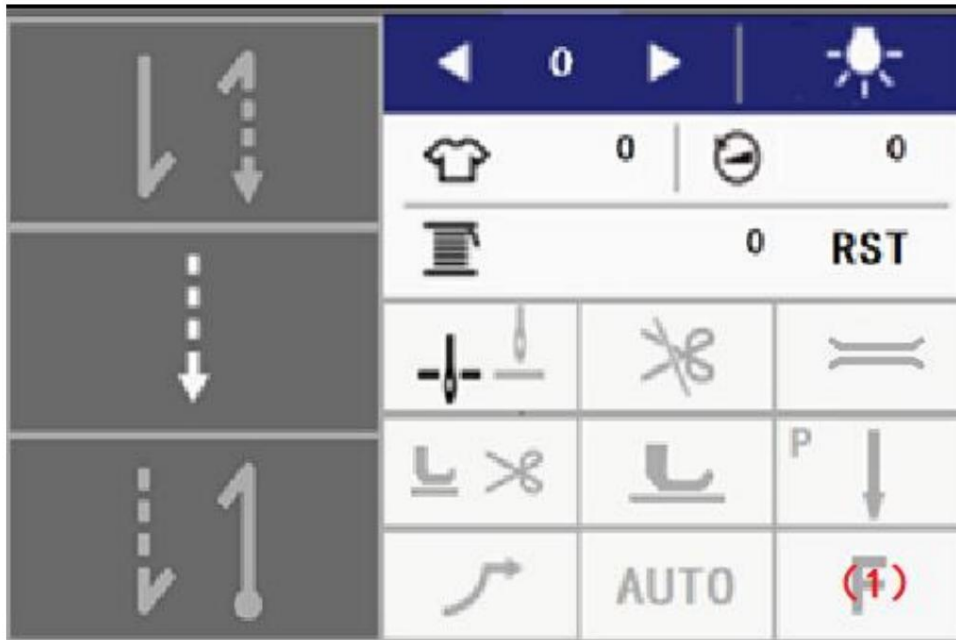
1.1 Strona główna



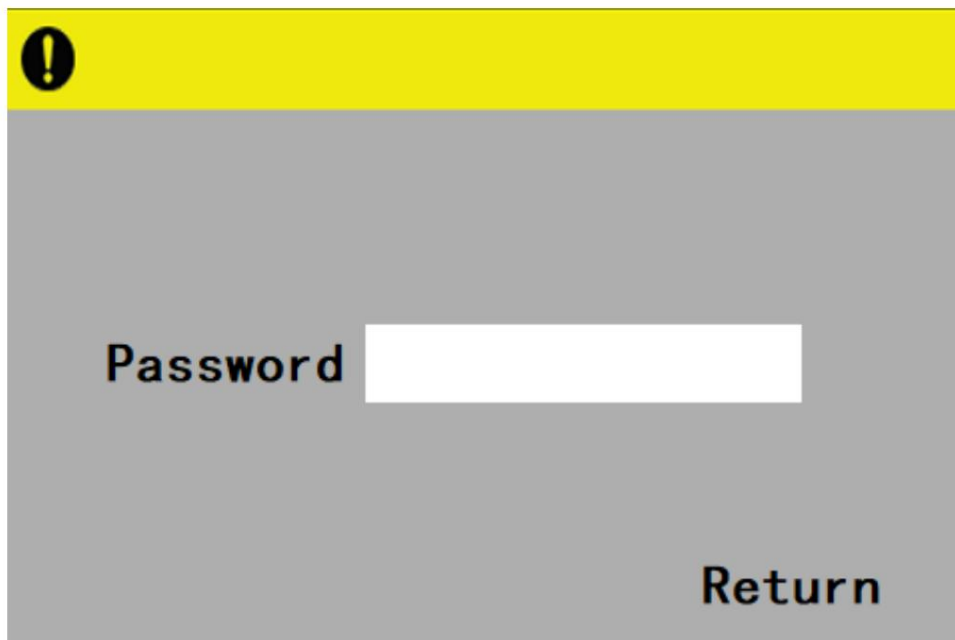
1	Przycisk startowego rygla	Ustaw parametr początkowego rygla
2	Przycisk szycia prostego	Ustaw główny parametr szycia
3	Przycisk koñowego rygla	Ustaw parametr koñcowego rygla

4	Przycisk grupy Para	Ustaw bieżącą grupę paragrafów
5	Regulacja jasności diody LED	Ustaw jasność diody LED
6	Licznik szycia	Pokaż bieżące wyjście
7	Prędkość silnika	Pokaż aktualną prędkość silnika
8	Licznik ściągow szpulkowych	Pokaż licznik ściągow szpulki
9	Omnibox	Ustaw odpowiednią funkcję

1.2 Edycja parametrów

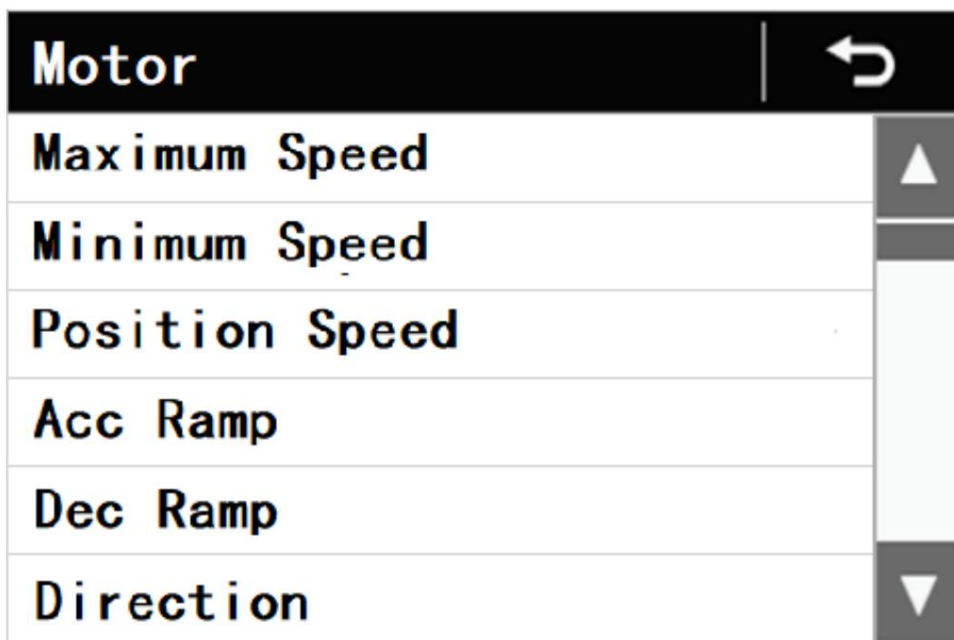


Kliknij klawisz funkcyjny F, a następnie wprowadź hasło 3112, aby przejść do tabeli parametrów.





1	Powrót do strony głównej
2	Wejdz na stronę edycji parametrów silnika
3	Wróc do ostatniej strony
4	Przejdź do następnej strony



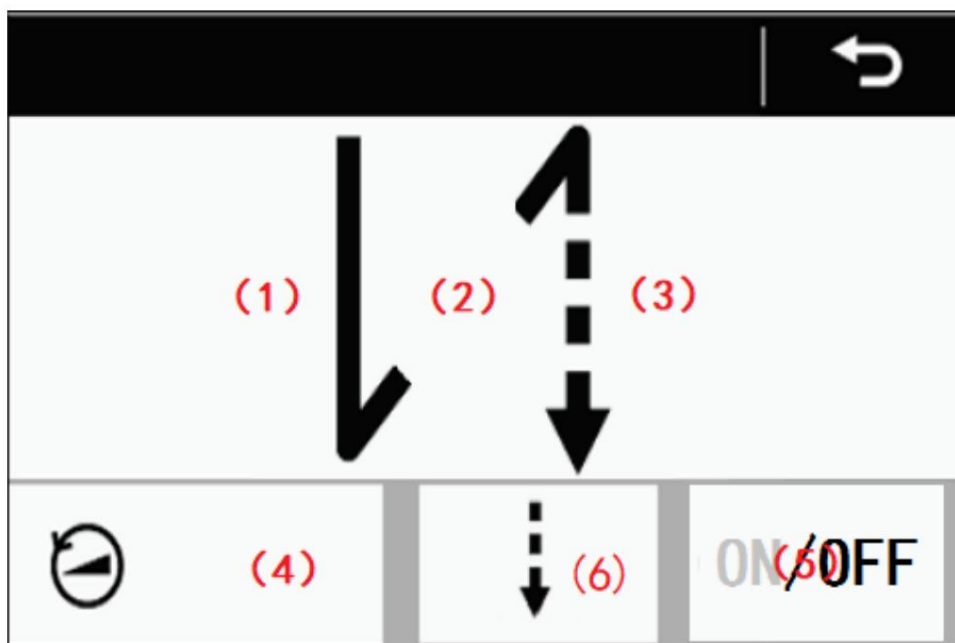
Kliknij, aby zmodyfikować parametry.

2 Ustawienia parametrów szycia

2.1 Skład sekcji szycia

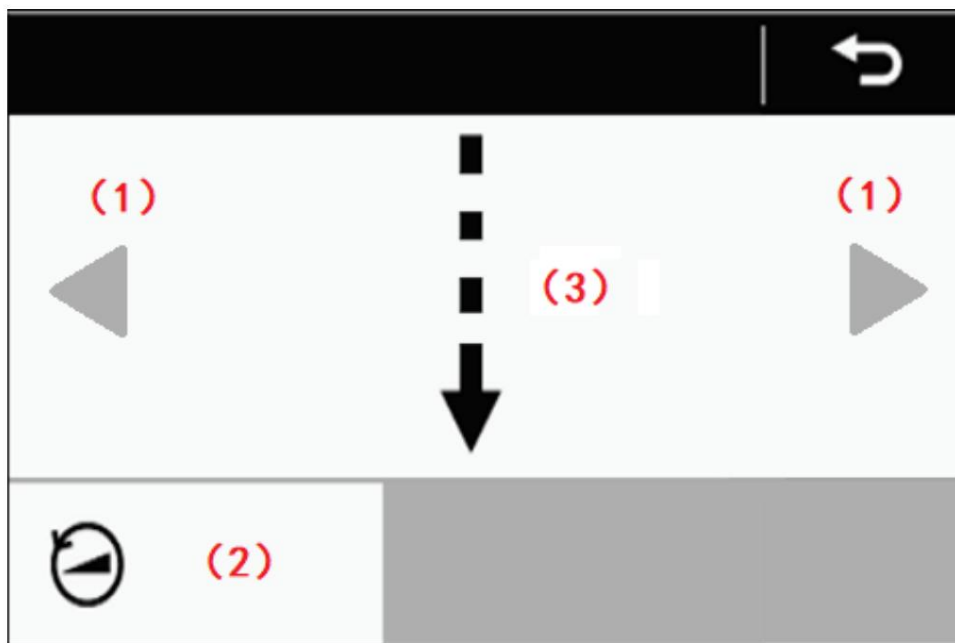
Początkowe ryglowanie
Główna część (1~12 segmentów)
Rygiel końcowy
Dostępność

2.2 Początkowe ryglowanie



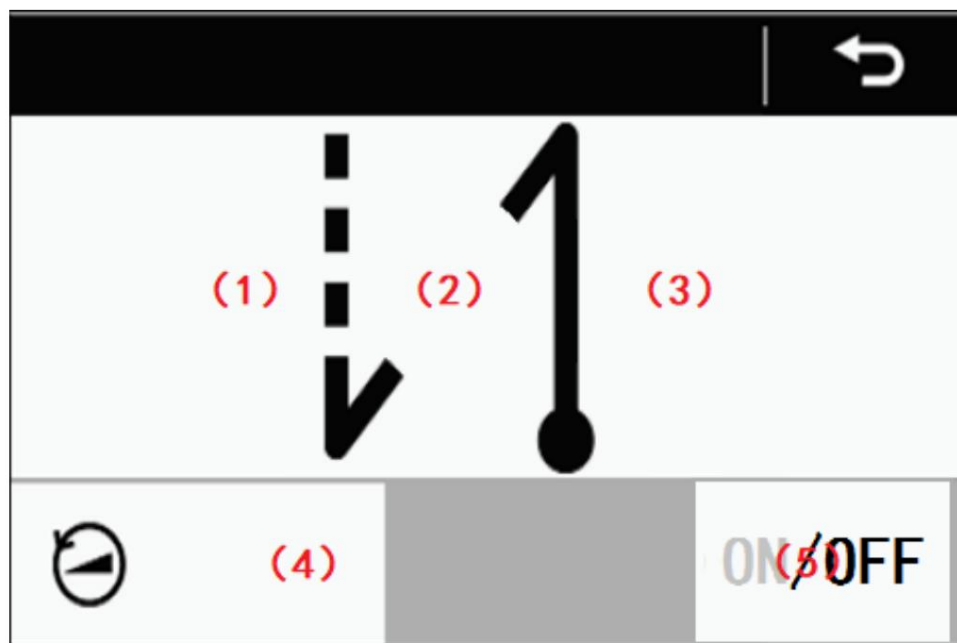
1	Ilość ściegów do przodu	1~99
2	Ilość ściegów do tyłu	1~99
3	Ilość powtórzeń	1~10
4	Prędkość rygla	300~3000ob/min
5	Włącz/Wyłącz rygiel	0: włącz; 1: wyłącz
6	Sposób wykonania rygla końcowego	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px; text-align: center;"> ⋮ ↓ </div> <div style="font-size: small;">:Szycie jest kontynuowane po zakończeniu</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px; text-align: center;"> </div> <div style="font-size: small;">: Maszyna zatrzymuje się i musi zostać ponownie uruchomiona za pomocą pedału</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px; text-align: center;"> END </div> <div style="font-size: small;">:Obcięcie nici po rozpoczęciu rygla</div> </div>

2.3 Szycie główne



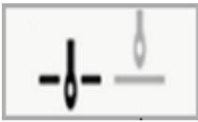
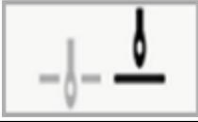



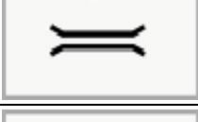







	Rodzaj szycia	Wolny, stały ścieg prosto
1	Rodzaj szycia	0~1
2	Prędkość	180~3000ob/min
3	Ścieg	1~99

2.4 Rygiel końcowy



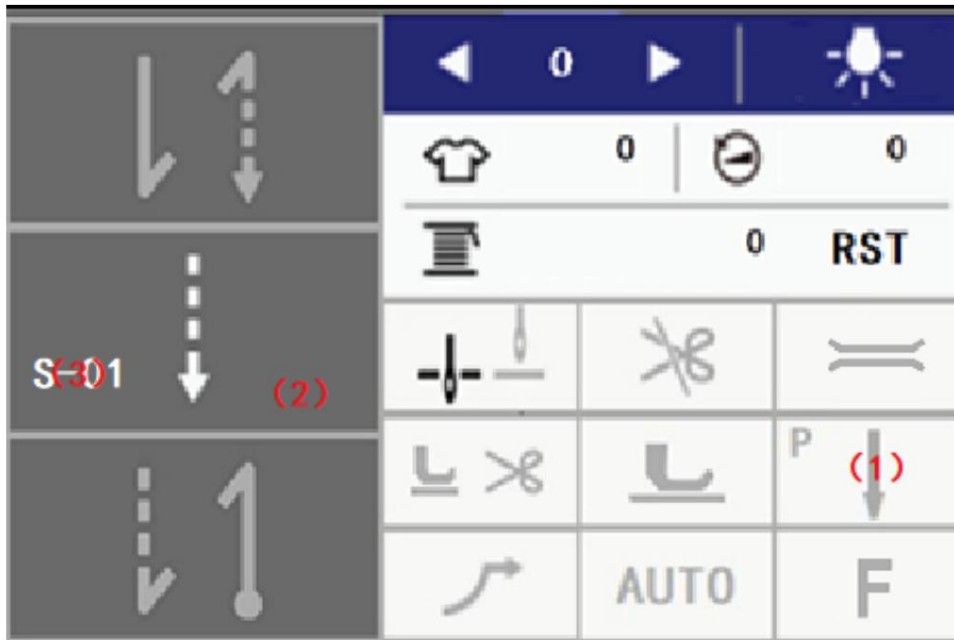
1	Ilość ściegów do przodu	1~99
2	Ilość ściegów do tyłu	1~99
3	Ilość powtórzeń	1~10
4	Prędkość rygla	300~3000ob/min
5	Włącz/Wyłącz rygiel	0: włącz; 1: wyłączyć

2.5 Dostępność

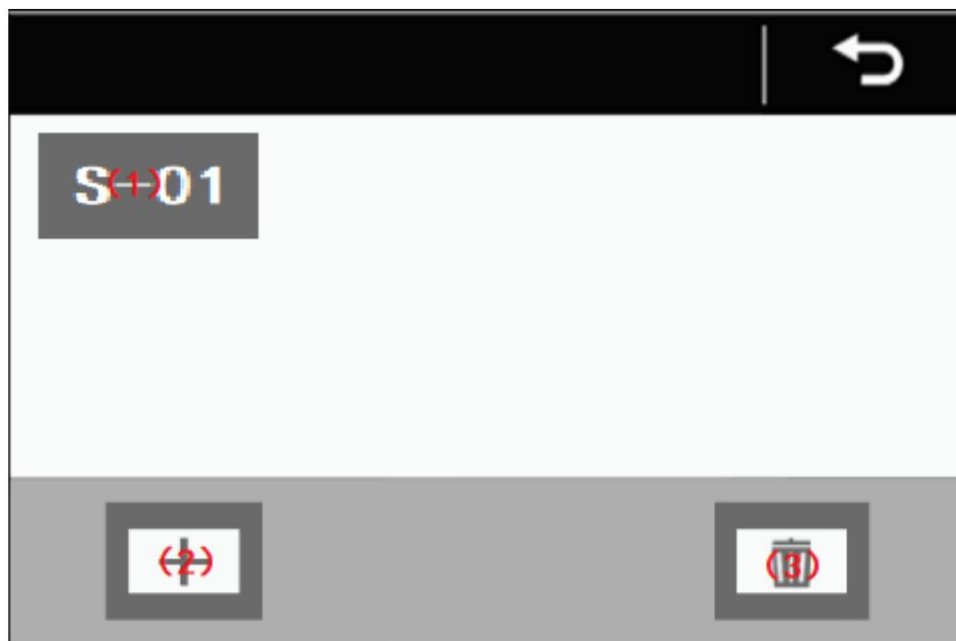
Pozycja zatrzymania igły		Dół
		Góra
Obcięcinanie nici		Wyłączone
		Włączone
Dodatkowe naprężenie nici		Wyłączone
		Włączone
Łagodny start		Wyłączone
		Włączone
Wielosegmentowe szycie		Wyłączone
		Włączone
Automatyczne usntawienia szycia		Wyłączone
		Włączone
Automatyczne podnoszenie stopki po obcięciu nici		Wyłączone

<p>Automatyczne podnoszenie stopki po obcięciu nici</p>		<p>Włączone</p>
<p>Automatyczne podnoszenie stopki pod czas zatrzymania</p>		<p>Wyłączone</p>
		<p>Włączone</p>

2.6 Szycie wielosegmentowe



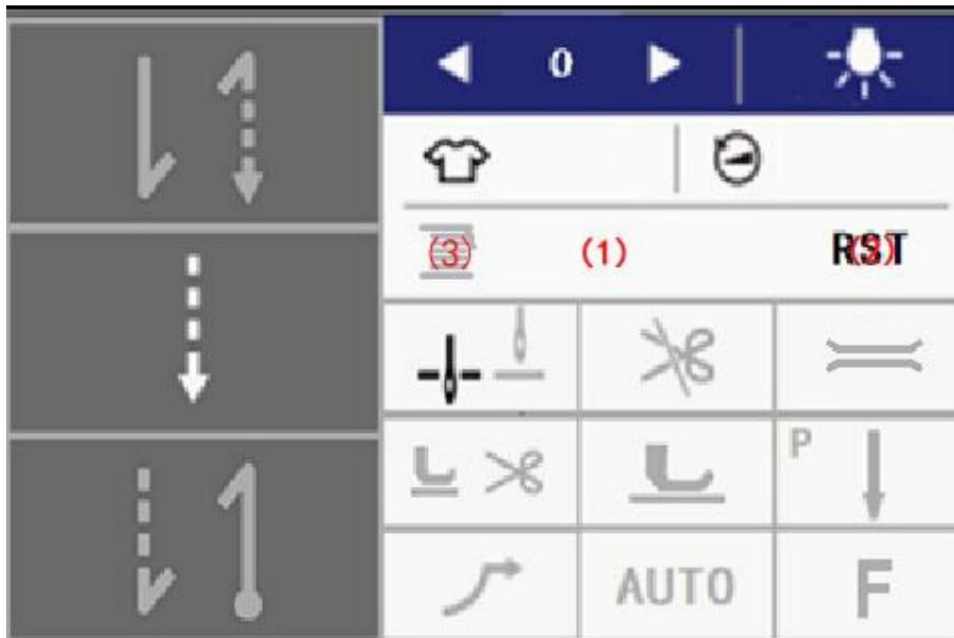
1	Wł/wył szycia wielosegmentowego
2	Parametry szycia wielosegmentowego
3	Bieżący segment







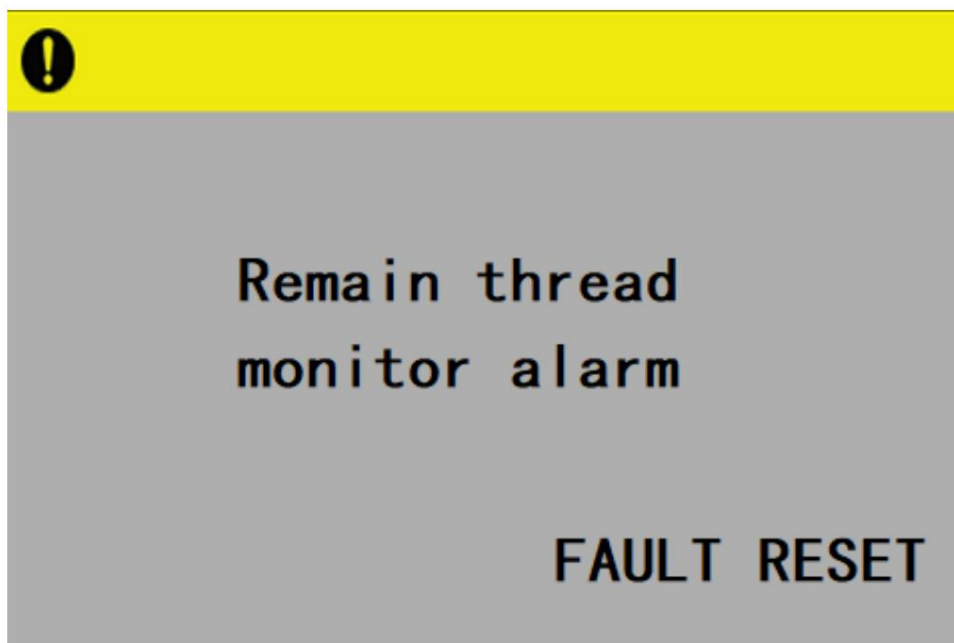
1	Edycji segmentu S-01
2	Dodaj segment
3	Usuń segment

3. Funkcja nawijania nici

3.1 Licznik ściegów w szpule

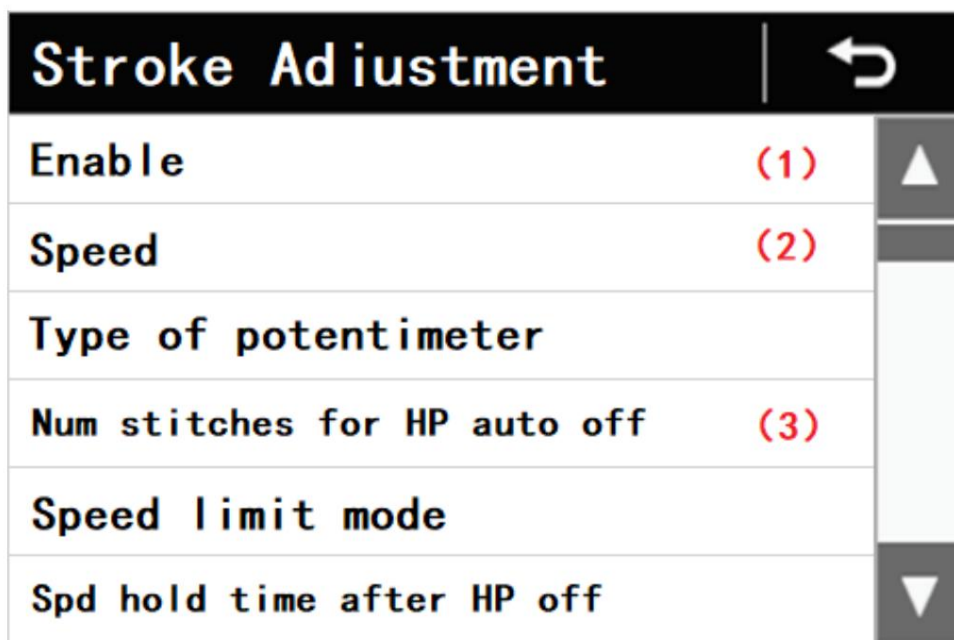


1	Pokaż aktualną wartość licznika ściegów szpulki
2	Zresetuj bieżącą wartość licznika ściegów szpulki
3	 :Licznik ściegu szpulki wyłączony  A : Włącz licznik ściegów szpulki A  B : Włącz licznik ściegów szpulki B  C : Włącz licznik ściegów szpulki C



Jeśli licznik ściegów szpulki osiągnie wartość „0”, maszyna zatrzyma się i wygeneruje alarm, dzięki czemu będziesz mógł wymienić szpulkę. Następnie wystarczy kliknąć przycisk resetowania błędu, aby kontynuować pracę.

3.2 Regulacja skoku



Stroke Adjustment		↶
Lower threshold	(4)	▲
Upper threshold	(5)	■
Lower threshold spd	(6)	■
Upper threshold spd	(7)	■
Type of HP sign		
Cur Level (8) LIMIT_SPD (9)		▼

1	0: w przypadku regulacji skoku 1: regulacja skoku wyłączenia
2	prędkość wejściowa regulacji skoku, jeśli prędkość obrotowa > prędkość początkowa regulacji skoku, silnik zwalnia do prędkości początkowej regulacji skoku, a następnie włącza cylinder regulacji skoku
3	0: ręczna regulacja skoku cylindra. >0: po ustawieniu ściągów, cylinder regulacji skoku wyłącza się automatycznie.
	<p>1. Gdy aktualny poziom jest niższy od dolnego progu (4), maksymalna prędkość = dolny próg prędkość(6).</p> <p>2. Gdy poziom prądu jest większy od górnego progu (5), maksymalna prędkość = górny prędkość progowa (7).</p> <p>3. gdy obecny poziom jest większy od dolnego progu (4) i mniejszy od górnego próg (5), Maksymalna prędkość zmienia się liniowo zgodnie z krzywą na rysunku</p>
8	Po przekręceniu pokrętła regulacji skoku aktualny poziom zmienia się w czasie rzeczywistym
9	Maksymalna prędkość.

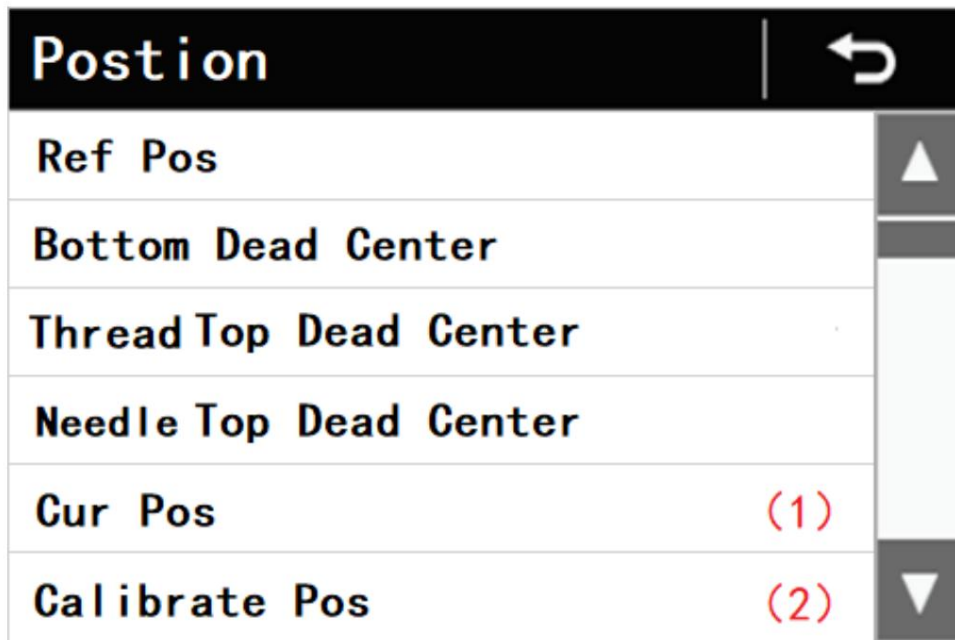
3.3 Pedal

Pedal		↶
Num of Speed level		▲
Speed Curve		
Debouncing of Pos 0		
Debouncing of Pos -1		
Debouncing of Pos -2		
Pos -2 Voltage (1)	Adjust (2)	▼

Pedal		↶
Pedal Type	(3)	▲
Current pedal voltage	(4)	
Aging work time		
Aging hold time		
Aging cycles number		
Aging en		▼

1	-2 pozycja (pozycja wyzwalacza odcięcia) napięcie wyzwalające (1), jeśli obecne napięcie pedału (3) jest niższe od tej wartości, uruchomi się przycinanie drutu.
2	-2 pozycje (pozycja wyzwalacza tnącego) wartość regulacji napięcia wyzwalacza (2), zakres -30~8.
3	0: pedał analogowy 1: Pedał cyfrowy
4	Aktualne napięcie pedału.

3.4.1 Ustawienie wewnętrznego czujnika

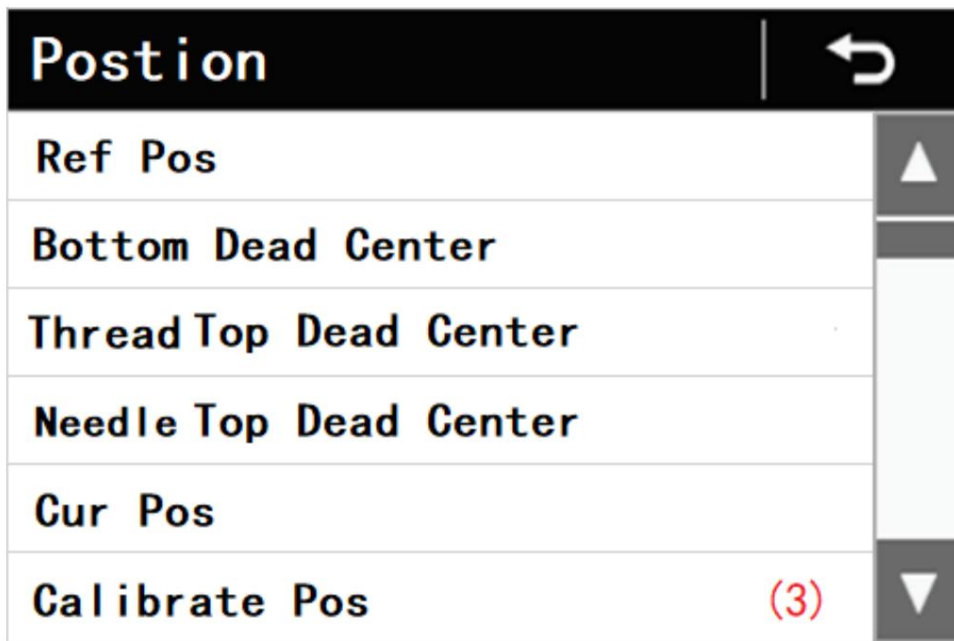


1	Aktualna pozycja w czasie rzeczywistym
2	Kalibracja pozycji Obróć koło zamachowe, aż ikona sygnału początkowego (3) zmieni kolor z szarego na biały, a następnie kontynuuj obracanie koła zamachowego, aż końcówka igły dotknie zębów transportu. Następnie naciśnij przycisk OK (4).

3.4.2 Ustawienie zewnętrznego czujnika

Motor		↶
Transmission Ratio	(1)	▲
Speed Limit DB3000		
Speed Limit DB2000		
Single Stitch Speed		
Manual Speed		
Motor Brake During Stop		▼

Motor		↶
Brake Current		▲
Response Pos Change		
Brake Time		
Before Brake Angle		
Extern Pos Sensor	(2)	
Extra Torque Mode		▼

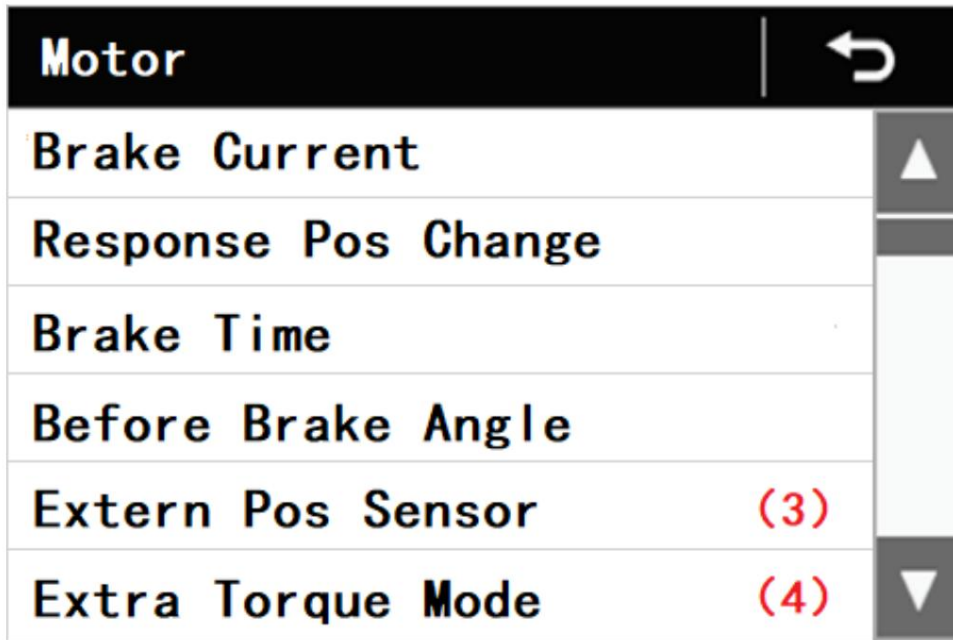


1	współczynnik przełożenia przełożenie = średnica koła urządzenia / średnica koła silnika * 100
2	WYŁ.: Wyłącz czujnik zewnętrzny WŁ.: Włączono czujnik zewnętrzny
3	Kalibracja pozycji Obróć koło zamachowe, aż ikona sygnału początkowego (4) zmieni kolor z szarego na biały, a następnie kontynuuj obracanie koła zamachowego, aż końcówka igły dotknie zębów transportu. Następnie naciśnij przycisk OK (5).

3.5 Jak uzyskać większą siłę przebicia

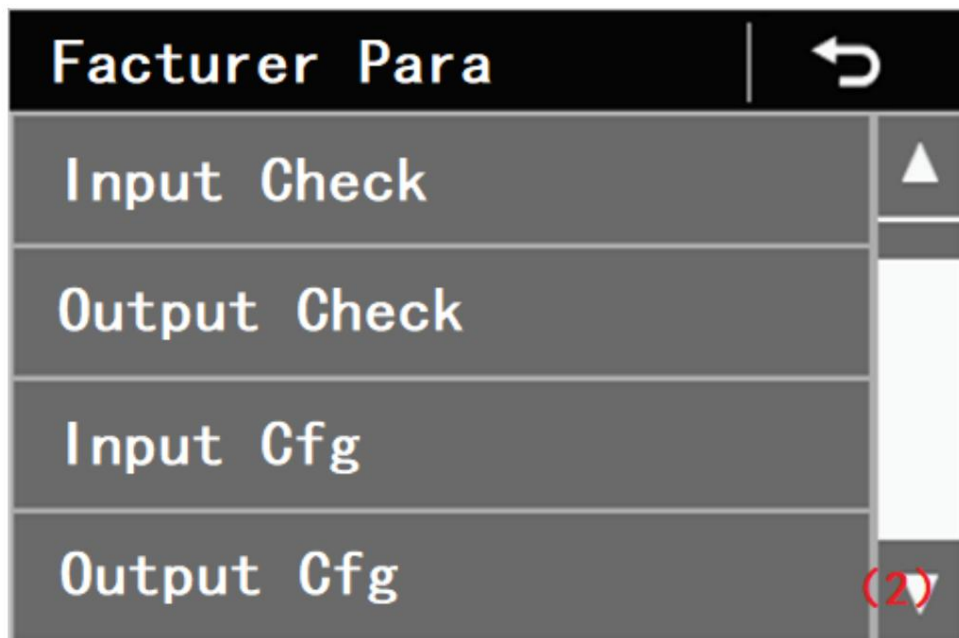
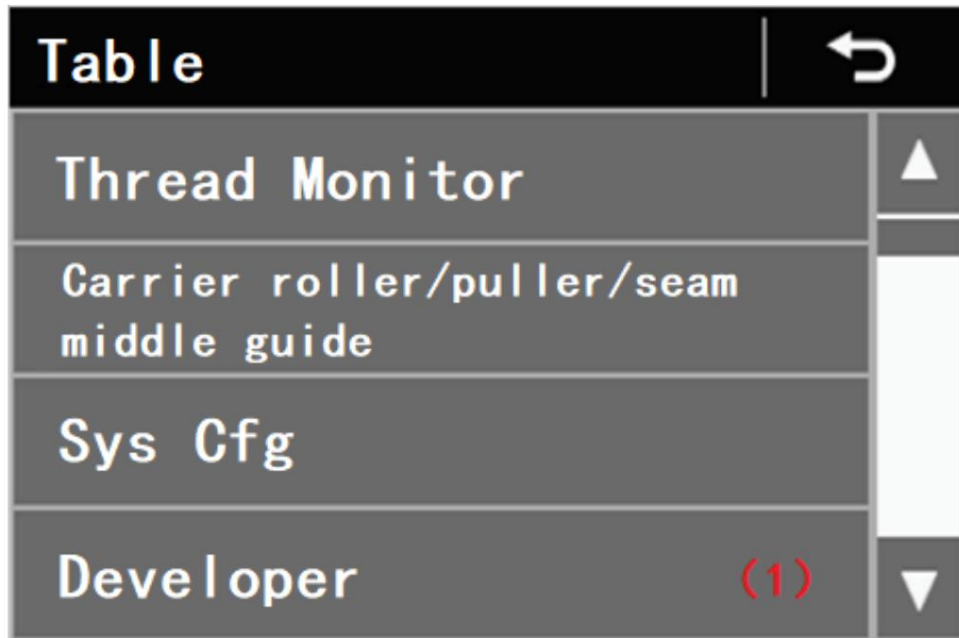
Motor		↶
Maximum Speed		▲
Minimum Speed	(1)	■
Position Speed		■
Acc Ramp		■
Dec Ramp		■
Direction		▼

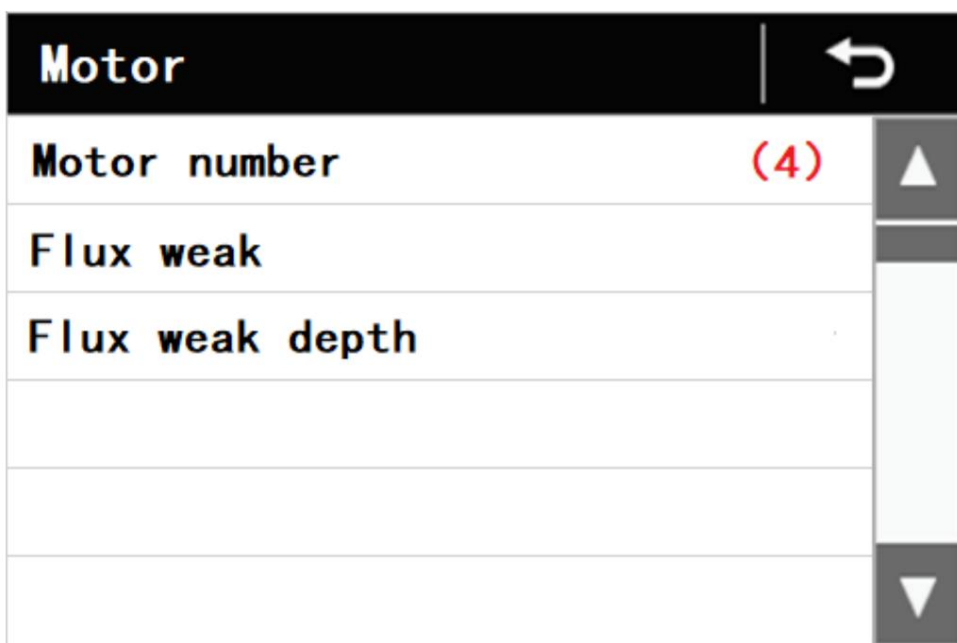
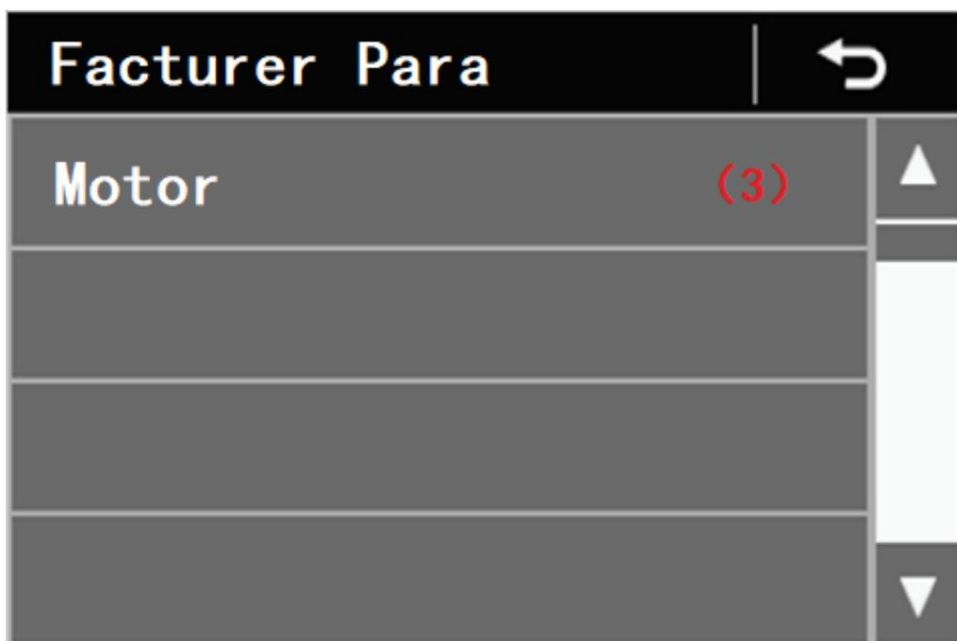
Motor		↶
Transmission Ratio	(2)	▲
Speed Limit DB3000		■
Speed Limit DB2000		■
Single Stitch Speed		■
Manual Speed		■
Motor Brake During Stop		▼



1	<p>Ustaw wyższą minimalną prędkość (1), aby zwiększyć siłę uderzenia</p> <p>Włącz tryb dodatkowego momentu obrotowego (4), aby zwiększyć moment obrotowy silnika poprzez zwiększenie maksymalnego prądu silnika, ale w tym samym czasie silnik będzie się poważnie nagrzewał.</p>
2	<p>Jeśli po zastosowaniu metody 1 moment obrotowy nadal nie jest wystarczający, możemy zmienić przełożenie urządzenia. Wymieniając zestaw kół pasowych synchronicznych, zapewniamy zestaw kół pasowych synchronicznych o przełożeniu 1:1,54, co może zwiększyć moment obrotowy silnika o 1,54 razy, a także zmniejszyć go o 1,54 razy. Ale jednocześnie maksymalna prędkość będzie</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Wymień koło pasowe synchroniczne urządzenia i silnika. 2. Zamontuj zewnętrzny czujnik położenia wrzeciona. 3. Ustaw współczynnik przekładni (2) = 154. 4. Na zewnętrznym czujniku położenia (3).
3	<p>Wymień silnik na taki o większym momencie obrotowym. W celu uzyskania informacji o konkretnym modelu skontaktuj się z producentem.</p>

3.6 Jak ustawić model silnika





1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Znajdź program (1) w tabeli parametrów. 2. Wprowadź hasło 3692. 3. Kliknij następną stronę (2). 4. Kliknij Silnik (3), aby przejść na stronę ustawień parametrów silnika. 5. Kliknij na Numer silnika (4), aby ustawić konkretny silnik.
2	<p>Numer silnika</p> <p>00: VS-M00, prędkość maksymalna 3000 N/min , maksymalny moment obrotowy 7,2 N/m</p> <p>01: VS-M01, prędkość maksymalna 3000 N/min , maksymalny moment obrotowy 7,2 N/m</p> <p>02: VS-M02, prędkość maksymalna 3000 N/min , maksymalny moment obrotowy 9,4 N/m</p> <p>03: VS-M03, prędkość maksymalna 2500 N/min , maksymalny moment obrotowy 12 N/m</p>

4. Kody błędów

4.1 błędy jednostki sterującej

Kod błędu	
201	Napięcie magistrali jest zbyt wysokie
202	Napięcie magistrali jest zbyt niskie
203	Napięcie zasilania 24V jest zbyt wysokie
204	Napięcie zasilania 24V jest zbyt niskie
206	Błąd czujnika prądu
208	Moduł IPM przegrzany
300	Nie udało się rozpoznać kąta elektrycznego. Sprawdź przewód silnika.
302	Błąd kodowania silnika
500	Nadprądowe oprogramowanie sterownika
501	Nadmierny prąd sprzętowy kontrolera
502	Wyciek z silnika
503	Przeciążenie silnika

4.2 błędy urządzenia

Kod błędu	
Błąd stanu inicjalizacji klucza	Nie przytrzymuj przycisku podczas włączania
Przewrócenie się sprzętu	Sprzęt do prostowania
Sygnał pedału przekroczenia zakresu	Wymień pedały
Błąd pozycji początkowej pedału	Nie naciskaj pedału podczas uruchamiania silnika.
Alarm wątku w górę	Górna nić jest zerwana
Alarm dolnej nici	Dolna nić jest zerwana
Pozostań w stanie alarmu monitora wątku	wymienić szpulkę
Zwarcie wyjścia zewnętrznego	Sprawdź, czy nie ma zwarcia zewnętrznego

Lista parametrów

Nazwa	Min.	maks.	Domyślna wartość	Jednostki	Opis
Silnik					
Maksymalna prędkość	500	3000	2500	obr./min	
Prędkość minimalna	100	300	150	obr./min	
Prędkość pozycjonowania	180	1000	180	obr./min	
ACC	1	100	20	obr./min.	
DEC	1	100	30	obr./min.	
Kierunek obracania silnika	0	1	0	-	Kierunek obrotów silnika 0=CW / 1 = CCW
Przełożenie	1	9999	100	-	Przełożenie skrzyni biegów = (Średnica maszyny/średnica silnika)*100
Ograniczenie prędkości	180	3000	3000	obr./min	
Ograniczenie prędkości	180	3000	1800	obr./min	
Prędkość pojedynczego ściegu	180	500	180	obr./min	
Prędkość ręczna	180	3000	180	obr./min	
Utrzymanie silnika podczas zatrzymywania	0	1	0	-	0: brak momentu hamowania 1: hamulec jest ciągle aktywny po zatrzymaniu
Prąd (moc) hamowania	50	500	200	-	Prąd hamowania = (Moment obrotowy hamulca/moment znamionowy silnika)*1000
Odpowiedź poz.	0	255	40	-	Zarezerwowane, nieważne
Czas hamowania	0	999	200	SM	Zarezerwowane, nieważne
Kąt hamowania	20	40	20	°	
Pozycja zewnętrzna czujnika	0	1	0	-	0: wyłącz zewnętrzny czujnik położenia 1: włącz zewnętrzny czujnik położenia

Nazwa	Min.	maks.	Domyślna wartość	Jednostki	Opis
Łagodny start					
prędkość	180	1000	400	obr./min	Prędkość łagodnego startu
Ścieg	1	99	1	Ściegi	Liczba ściegów miękkiego startu
Podnoszenie stopki					
włączenie/wyłączenie podnoszenia	0	1	1	-	
Czas startu po gotowości stopy	0	255	80	SM	
Czas utrzymania podniesienia stopy	0	255	40	SM	
Czas zakończenia podniesienia stopy	0	255	50	SM	
Czas 1	0	999	200	SM	Czas aktywacji podnoszenia stopki do szycia Magnes w okresie t1
Czas 1 Moc	5	100	100	%	Współczynnik wypełnienia w okresie t1
Czas 2	0	60000	10000	SM	Czas aktywacji podnoszenia stopki do szycia Magnes w okresie t2
Czas 2 Moc	5	100	100	%	Współczynnik wypełnienia w okresie t2
Ścieg wsteczny					
włączenie/wyłączenie ściegu wstecznego	0	1	1	-	Włącz funkcję cofania po zakończeniu szycia Czas oczekiwania na odwrócenie
Kąt pedału do załączania funkcji	10	180	45	°	
opóźnienie rozpoczęcia	10	255	40	SM	
Obcinanie nici					
Prędkość	100	750	150	obr./min	Prędkość obcinania nici
Pedał noża pozycja	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Kąt pedału do załączania funkcji	0	359	25	°	Wyłącznik elektromagnetyczny pod kątem Dolny skrajny punkt < Kąt włączenia < kąt wyłączenia

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Kąt wyłączenia	0	359	265	°	Kąt wyłączenia elektromagnesu tnącego Kąt włączenia < Kąt wyłączenia < górny skrajny punkt nici
Czas cięcia	100	1000	1000	ms	Maksymalny czas pracy cewka odcięcia, po odcięciu automatyczne wyłączenie.
Naciążenie nici					
Tryb	0	3	2	-	Tryb naprężenia nici i redukcji naprężenia nici, gdy stopka Lift jest aktywna. 0:Brak uniesienia naprężenia nici; 1:Uniesienie naprężenia nici w szwie; 2:Uniesienie naprężenia nici po nacinanie gwintów; 3: Podnoszenie naprężenia nici w szwie i po obciążeniu nici;
Kąt włączenia	0	359	255	°	Kąt wyłączenia naprężenia nici Dolny skrajny punkt < Kąt włączenia przełącznika < Kąt wyłączenia
Kąt wyłączenia	0	359	325	°	Kąt wyłączenia naprężenia nici Kąt włączenia < Kąt wyłączenia < górny skrajny punkt gwintu
Naprężenie	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Dodatkowe naprężenie nici z funkcją HP	0	1	1	-	Otwarcie dodatkowego naprężenia nici podczas załączenia funkcji HP 0:NIE 1:TAK
Dodatkowe naprężenie nici z początkowym rygłem	0	1	0	-	Otwarcie dodatkowego naprężenia nici podczas początkowego rygla 0:NIE 1:TAK
Dodatkowe naprężenie nici z końcowym rygłem	0	1	0	-	Otwarcie dodatkowego naprężenia nici podczas końcowego rygla 0:NIE 1:TAK
Dodatkowe naprężenie nici z ręcznym rygłem	0	1	0	-	Otwarcie dodatkowego naprężenia nici podczas ręcznego ryglowania 0:NIE 1:TAK

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Dodatkowe naprężenie nici z z Zaciskiem nici	0	1	0	-	Otwarcie dodatkowego naprężenia gwintu pod czas działania zacisku nici 0:NIE 1:TAK
Dodatkowe naprężenie nici z łagodnym startem	0	1	0	-	Otwarcie dodatkowego naprężenia nici podczas łagodnego startu 0:NIE 1:TAK
Dod. naprężenie nici z krótkim ściegiem	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Dodatkowe naprężenie nici z pojedynczym ściegiem	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Ręczne dodawanie napięcia	0	1	0	-	Otwarcie dodatkowego naciągu nici dla klucza zewnętrznego 0:NIE 1:TAK
Czas 1	0	999	40	ms	Czas aktywacji cewki naprężenia nici w okresie t1
Czas 1 moc	5	100	100	%	Cykl pracy w okresie t1
Czas 2	0	60000	0	ms	Czas aktywacji magnesu naprężenia nici w okresie t2 (jeśli 0, magnes naprężenia nici pozostaje stale włączony)
Czas 2 moc	5	100	100	%	Cykl pracy w okresie t2
Pedał					
Liczba poziomów prędkości	0	64	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Krzywa prędkości	0	7	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Odblokowanie poz. 0	1	255	5	ms	Gdy pedał znajduje się w pozycji 0 dłużej niż przez ten czas, uruchomiona zostanie funkcja wstrzymania

Odblokowanie Pos -1	1	255	80	ms	Gdy pedał znajduje się w pozycji -1 dłużej niż przez ten czas, zostanie uruchomiony podnośnik nożny
Odblokowanie Pos -2	1	255	100	ms	Gdy pedał znajduje się w pozycji -2 dłużej niż przez ten czas, uruchomione zostanie odcięcie.
Regulacja napięcia poz -2	-5	5	-4	0.01V	Dostosuj czułość wyzwalacza pozycji -2 (cięcie), im mniejsza wartość, tym niższa czułość.

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Typ pedału	0	1	0	-	0: pedał analogowy 1: pedał cyfrowy
Pozycja					
Ref poz	0	359	-	°	Nie modyfikuj
Dolny skrajny punkt igły	0	359	19	°	Igła w dolnym położeniu (dolny skrajny punkt)
Górny skrajny punkt szarpacza	0	359	326	°	Szarpacz nici w górnym skrajnym punkcie
Górny skrajny punkt igły	0	359	245	°	Pozycja nawlekania (nić igłowa)
Bieżący kąt	0	359	-	°	Wyświetlanie bieżącego kąta w czasie rzeczywistym
Kalibracja pozycji	-	-	-	-	Ręcznie skoryguj pozycję, Szczegółowe informacje można znaleźć w instrukcji obsługi operacje
Początkowy rygiel					
Kąt włączenia	-100	60	10	°	Kąt posuwu do przodu przy włączonym magnesie rygla (przełączanie z jazdy do przodu na jazdę do tyłu podczas rygla)
Kąt wyłączenia	-100	60	-75	°	Kąt posuwu do przodu, gdy magnes rygla jest wyłączony (Przełączanie z jazdy do tyłu na jazdę do przodu podczas rygla)
Stop Gdy pedał w poz. 0	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne

Sposób zakończenia rygla	0	2	0	-	0: Szycie jest kontynuowane po zakończeniu; 1: Maszyna zatrzymuje się i musi zostać ponownie uruchomiona za pomocą pedału; 2: Obcinanie nici po rozpoczęciu pracy;
Czas podtrzymania prędkości	0	500	0	ms	Czas opóźnienia do zwolnienia prędkości po rozpoczęciu hamowania
Ręczny rygiel					
Tryb	-	-	-	-	0: Ręczny rygiel włącza się natychmiast 1: Ręczne włączenie rygla w zależności od kąta
Nazwa					
Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis	
Kąt włączenia	0	60	10	°	
Kąt wyłączenia	0	60	10	°	
Tryb ograniczenia prędkości	300	3000	0	obr.	Ręczne ograniczenie prędkości, jeśli= 0 Ograniczenie prędkości nieważne
Koncowy rygiel					
Kąt włączenia	-100	60	10	°	Kąt posuwu do przodu, gdy włączony jest magnes bartack (przełączanie z jazdy do przodu na jazdę do tyłu podczas bartackingu)
Kąt wyłączenia	-100	60	-75	°	Kąt posuwu do przodu, gdy magnes bartack jest wyłączony (Przełączanie z jazdy do tyłu na jazdę do przodu podczas bartackingu)
Trzymaj się	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Rygiel ozdobny					
Włączenie funkcji	0	1	1	-	0: Wył. 1: Wł.
Prędkość	180	1500	800	obr.	Prędkość ściegu ozdobnego
Czas podtrzymania	0	1000	50	ms	Czas zakończenia podczas szycia ściegiem ozdobnym

Cerowanie					
Włączenie funkcji	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Prędkość	300	3000	2800	obr.	Zarezerwowane, nieważne
Tryb prędkości	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Kąt włączenia	0	254	10	°	Zarezerwowane, nieważne
Wyłącz anioła	0	254	10	°	Zarezerwowane, nieważne
Rygiel					
Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Zwolnienie pod czas zmiany kierunku transportu	0	1	1	-	Spadek prędkości po zmianie położenia pieska podającego
Prędkość	180	3000	500	obr.	Poziom, do którego prędkość ma zostać zmniejszona, gdy pies podający zostanie przesunięty.
Czas 1	0	999	100	ms	Czas aktywacji magnesu bartack w okresie t1
Czas 1 moc	5	100	100	%	Cykl pracy w okresie t1
Czas 2	0	60000	30000	ms	Czas aktywacji magnesu bartack w okresie t2 (jeśli 0, magnes bartack pozostaje stale włączony)
Czas 2 moc	5	100	100	%	Cykl pracy w okresie t2
Regulacja skoku					
Włączenie funkcji	0	1	1	-	0:Wył. 1:Wł.
Prędkość	180	3000	1800	obr.	Prędkość wejściowa regulacji skoku
Typ potencjometru	0	9999	0	-	Zarezerwowane, nieważne

Liczba ściegów dla automatycznego wyłączenia HP	0	9999	0	Ściegi	Liczba ściegów do automatycznego wyłączenia regulacji szybkiego skoku (gdy 0, regulacja szybkiego skoku jest wyłączona)
Tryb ograniczenia prędkości	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Czas podtrzymania prędkości po wyłączeniu HP	0	6000	100	ms	Czas opóźnienia do zwolnienia prędkości po automatycznym wyłączeniu HP
Dolny próg	0	20	5	-	
Górny próg	0	20	17	-	
Niższy próg prędkości	180	3000	3000	obr.	
Górny próg prędkości	180	3000	1800	obr.	
Typ znaku HP	0	1	0	-	0: Zapis sygnału 1: Brak sygnału zapisu

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Poziom bieżący	0	20	-	-	Wyświetlanie bieżącego poziomu, Im wyższy poziom, tym większy skok stopki.
Ograniczenie prędkości	180	3000	-	-	Maksymalna prędkość dozwolona przez bieżący poziom
Przełącznik długości ściegu					
Limit prędkości dla funkcji długiego ściegu	180	3000	0	obr.	Ograniczenie prędkości dla długich ściegów (gdy 0, ograniczenie prędkości nieważne)
Długość ściegu rygla	0	2	0	-	0: Wstępnie ustawiona długość ściegu (długi/normalny) 1: Normalna długość ściegu 2: Długa długość ściegu
Bieżąca długość ściegu	0	1	0	-	0: Normalna długość ściegu 1: Długa długość ściegu
Krótki ścieg na początku szwu	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Krótki ścieg po obcinaniu nici	0	1	0	-	0: Wstępnie ustawiona długość ściegu (długi/normalny) 1: Krótka długość ściegu

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Chłodzenie igły					
Tryb chłodzenia igły	0	1	0	-	0:Normalne chłodzenie igły 1:Chłodzenie igły zależne od prędkości
Opóźnienie wyłączenia chłodzenia igły	0	6000	2500	ms	Opóźnienie wyłączenia chłodzenia igły
Prędkość przełączenia funkcji chłodzenia igły	180	3000	2000	obr.	Prędkość włączania chłodzenia igły
Chłodzenie igły podczas podnoszenia stopy	0	1	0	-	0:Wył. 1:Wł.
Funkcja chłodzenia igły	0	1	0	-	0:Wył. 1:Wł.
Zacisk nici					
Tryb	0	2	0	-	0:Wył. 1:Tylko TC 2:TC i FL
Opcja	0	3	0	-	0:Zacisk nici tylko na początku szwu 1: Zacisk nici na początku szwu i odwrotnie 2: Zacisk nici na początku szwu i podczas podnoszenia stopki do szycia 3: Zacisk nici na początku szwu oraz podczas szycia wstecznego i szycia stopką winda
Kąt włączenia przełącznika FK	0	359	75	°	
Kąt wyłączenia przełącznika FK	0	359	215	°	
Kąt włączenia przełącznika FL	0	359	60	°	
Kąt wyłączenia przełącznika FL	0	359	120	°	
Włączony przełącznik FL moc	0	100	100	%	

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
NSB	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Włączanie kąta dodatkowego zacisku	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Wyłączenie kąta dodania zacisku	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Włączanie kąta urządzenia do przesuwania nici	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Wyłączanie kąta przesuwania nici urządzenie	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Włączanie podnośnika naprężenia nici	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Wyłączanie podnośnika naprężenia nici	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Czas 1	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Czas 1 moc	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Czas 2	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Czas 2 moc	-	-	-	-	Zarezerwowane, nieważne
Bariera świetlna					
Wyrównywanie normalnej długości ściegu	0	255	0	ścieg	Po wykryciu sygnału bariery kontynuuj szycie, aby wyrównać ściegi, a następnie zakończ szycie.
Wyrównywanie długich ściegów	0	255	0	ścieg	Po wykryciu sygnału bariery kontynuuj szycie, aby wyrównać ściegi, a następnie zakończ szycie.
Liczba szwów barierowych	0	255	1	ścieg	Zarezerwowane, nieważne

Ściegi wyrównujące do filtrów odzieży dzianej	0	255	0	ścieg	Zarezerwowane, nieważne
Prędkość ściegów wyrównujących barierę	180	3000	1000	obr.	
Tryb bariery	1	3	3	-	1:Wykrywanie początku szwu 1:Wykrywanie końca szwu 3: Początek i koniec szwu wykrywanie
Tryb rozpoczęcia szwu	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Filtr do odzieży z dzianiny	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Wykrywanie bariery świetlnej	0	1	0	-	0:Jasny 1:Ciemny
Auto	0	1	0	-	0:Off 1: Tryb półautomatyczny 2: Tryb w pełni automatyczny

Odrzutnik nici

Włączenie funkcji	0	1	0	-	0:Wył. 1:Wł.
Czas włączenia	10	255	100	ms	Okres włączenia odrzutnika nici
Brak czasu podnoszenia stopy	10	255	100	ms	Gdy odrzutnik nici jest wyłączony, po upływie czasu bez podnoszenia stopy, stopa może się podnieść


Kontroler ilości nici

Włączenie funkcji	0	4	0	-	Licznik ściegów szpulki/monitor pozostałej nici: 0: Wył 1: Kontroler ilości nici na szpulce A 2: Kontroler ilości nici na szpulce B 3: Kontroler ilości nici na szpulce C 4: Kontroler ilości nici inny
Kontroler ilości nici na szpulce A	10	30000	6000	ścieg	Zerowanie wartości licznika ściegu szpulki A

Nazwa	Min	Max	Domyślna wartość	Jednostka	Opis
Kontroler ilości nici na szpulce B	10	30000	6000	ścieg	Wartość resetowania licznika ściegu szpulki B
Kontroler ilości nici na szpulce C	10	30000	6000	ścieg	Wartość resetowania licznika ściegu szpulki C
Współczynnik licznika ściegów	1	255	10	-	Zarezerwowane, nieważne
Ilość ściegów dla innego kontrolera nici	0	9999	0	ścieg	Liczba ściegów dla pozostałego monitora nici
Zatrzymanie silnika, gdy licznik osiągnie 0	0	1	1	-	Zatrzymanie silnika szycia, gdy licznik osiągnie 0 0:Off 1:On
Czy liczyć ścieg po obciążeniu nici	0	1	1	-	Licznik plus jeden po odcięciu 0:Wył. 1:On
Monitor nici igłowej w górę	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
W górę monitor aktywny prędkość	180	3000	180	obr.	Zarezerwowane, nieważne
Do monitora Aktywne ściegi	0	255	2	ścieg	Zarezerwowane, nieważne
Filtr znaków w górę monitora	0	1000	3	ms	Zarezerwowane, nieważne
Monitor nici igłowej w dół	0	1	0	-	Zarezerwowane, nieważne
Monitor w dół Aktywna prędkość	180	3000	180	obr.	Zarezerwowane, nieważne
Monitorowanie aktywnych ściegów w dół	0	1000	3	ms	Zarezerwowane, nieważne
Rolka nośna/ciągnik/prowadnica środkowa szwu					
Środkowa prowadnica szwu podąża za hp	0	1	0	-	0:Wł. 1:Wył.

Ustawienia systemowe					
Numer marki	-	-	-	-	Ustawienie fabryczne, użytkownicy nie powinni modyfikować
Reset systemu	-	-	-	-	Reset parametrów do ustawień fabrycznych
WIFI	-	-	-	-	Ustawienia WIFI
Język	0	1	0	-	0: chiński 1: angielski
Informacje o systemie	-	-	-	-	Wyświetlanie bieżących informacji o oprogramowaniu
Urządzenie	0	15	0	-	Po wybraniu określonego urządzenia odpowiednie parametry zostaną automatycznie zmodyfikowane.
Tryb inżyniera (3692)					
Kontrola wejścia	-	-	-	-	Sprawdź zewnętrzny sygnał wejściowy
Kontrola wyjścia	-	-	-	-	Sprawdź wyjście zewnętrzne
Wejście cfg	-	-	-	-	Skonfiguruj odpowiednią funkcję dla zewnętrznego portu wejściowego
Wyjściowy plik cfg	-	-	-	-	Skonfiguruj odpowiednią funkcję dla zewnętrznego portu wyjściowego
Silnik	0	10	0	-	0: VS-M00, maks. prędkość 3000 N/min, maks. moment obrotowy 7,2 N/m 1: VS-M01, maks. prędkość 3000 N/min, maks. moment obrotowy 7,2 N/m 2: VS-M02, maks. prędkość 3000 N/min, maks. moment obrotowy 9,4 N/m 3: VS-M03, maksymalna prędkość 2500 N/min, maksymalny moment obrotowy 12 N/m 4~9: Zarezerwowane

NOTATKI

Dystrybutor:	 The logo for HID texi, featuring a red square icon with a white 'H' and 'D' inside, followed by the word 'texi' in a red, italicized sans-serif font with a registered trademark symbol.
--------------	--