

INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA

QF

Elektroniczna dziurkarka przemysłowa



INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

[1] Oznaczenia bezpieczeństwa i ich znaczenie

Niniejsza instrukcja obsługi, a także oznaczenia i symbole umieszczone na maszynie mają na celu zapewnienie bezpiecznej eksploatacji maszyny i uniknięcie wypadków oraz obrażeń.

Znaczenie oznaczeń i symboli opisano poniżej.

Oznaczenia

 NIEBEZPIECZEŃSTWO	Instrukcje występujące po tym terminie wskazują sytuacje, w których nieprzestrzeganie instrukcji może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.
 PRZESTROGA	Instrukcje, które towarzyszą temu oznaczeniu, wskazują na sytuacje, w których nieprzestrzeganie instrukcji może prowadzić do obrażeń lub uszkodzenia wyposażenia albo otoczenia podczas pracy maszyny.

Symbole



..... Ten symbol (△) oznacza, że należy zachować ostrożność. Rysunek wewnątrz trójkąta informuje o naturze zagrożenia, na które należy uważać.
(Na przykład symbol po lewej oznacza „uwaga na możliwość zranienia”)



..... Ten symbol (⊘) oznacza coś, czego nie wolno robić.



..... Ten symbol (●) oznacza coś, co należy zrobić. Rysunek wewnątrz okręgu wskazuje, co konkretnie należy wykonać.
(Na przykład symbol po lewej oznacza konieczność uziemienia.)



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Odczekaj co najmniej 5 minut po wyłączeniu zasilania i odłączeniu przewodu zasilającego od gniazda, zanim otworzysz pokrywę skrzynki sterowniczej. Kontakt z miejscami występowania wysokiego napięcia może skutkować poważnymi obrażeniami.



PRZESTROGA

Wymagania środowiskowe



Używaj maszyny do szycia w miejscu wolnym od silnych zakłóceń elektrycznych, takich jak zakłócenia linii zasilających lub wyładowania elektrostatyczne. Źródła silnych zakłóceń elektrycznych mogą być przyczyną problemów z poprawną pracą.



Wahania napięcia zasilania powinny mieścić się w granicach $\pm 10\%$ napięcia znamionowego urządzenia. Wahania napięcia przekraczające ten zakres mogą uniemożliwić poprawną pracę.



Moc zasilania powinna być większa niż zapotrzebowanie maszyny do szycia na energię elektryczną. Niewystarczająca moc zasilania może prowadzić do problemów z poprawnym działaniem.



Wydajność układu zasilania pneumatycznego powinna być większa niż całkowity pobór powietrza przez maszynę. Niewystarczająca wydajność źródła zasilania pneumatycznego może prowadzić do problemów z poprawną pracą.



Temperatura otoczenia podczas pracy powinna mieścić się w zakresie od 5°C do 35°C. TemperatURY niższe lub wyższe mogą uniemożliwić poprawną pracę.



Wilgotność względna środowiska pracy powinna zawierać się w zakresie od 45% do 85%, bez skroplin. Środowisko zbyt suche lub zbyt wilgotne oraz skraplanie się pary może prowadzić do problemów z poprawnym działaniem.



W przypadku burzy z wyładowaniami elektrycznymi należy wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę przewodu z gniazda. Błyskawice mogą być przyczyną problemów z poprawną pracą.

Instalacja



Instalacja maszyny powinna być przeprowadzana wyłącznie przez wykwalifikowanego pracownika obsługi technicznej.



Przed rozpoczęciem jakichkolwiek niezbędnych prac elektrycznych należy skonsultować się ze sprzedawcą Brother lub wykwalifikowanym elektrykiem.



Maszyna do szycia waży około 120 kg. Instalację maszyny do szycia oraz regulację wysokości stołu powinny wykonywać co najmniej cztery osoby.



Nie wolno podłączać przewodu zasilającego, dopóki nie zostanie zakończona instalacja. W przeciwnym razie maszyna może się uruchomić w przypadku przypadkowego naciśnięcia przełącznika start, co może skutkować poważnymi obrażeniami.



Podczas przechylania lub przywracania głowicy maszyny do pozycji pierwotnej należy chwycić ją obiema rękami.

Dodatkowo nie należy stosować nadmiernej siły na głowicę maszyny, gdy jest przechylona.

W przeciwnym razie głowica maszyny może się przewrócić (razem ze stołem), co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia maszyny.



Należy pamiętać o podłączeniu przewodu uziemiającego. Jeśli przewód uziemiający nie zostanie zamocowany, istnieje ryzyko poważnego porażenia prądem i problemów z poprawnym działaniem.



Wszystkie przewody powinny być zamocowane co najmniej 25 mm od jakichkolwiek ruchomych części. Nie należy nadmiernie zginać przewodów ani mocować ich zbyt mocno zszywkami.



Jeśli to nie zostanie zachowane, może dojść do pożaru lub porażenia prądem.



Zainstaluj osłony pasków na głowicy maszyny.



Jeśli używany jest stół roboczy z kółkami, należy je zablokować w sposób uniemożliwiający ich poruszanie się.



Podczas obchodzenia się z olejem smarującym należy nosić gogle ochronne i rękawice, aby zapobiec jego dostaniu się do oczu lub na skórę.

W przypadku nieuwagi może wystąpić stan zapalny.

Ponadto nie wolno pić oleju smarującego. Może to prowadzić do biegunki lub wymiotów.

Olej należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

PRZESTROGA

Szycie

-  Niniejsza maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez operatorów, którzy przeszli odpowiednie szkolenie w zakresie bezpiecznego użytkowania.
-  Maszyna do szycia nie może być używana do zastosowań innych niż szycie.
-  Podczas pracy z maszyną należy zakładać gogle ochronne.
Jeśli gogle nie będą stosowane, istnieje ryzyko wystąpienia obrażeń na skutek wystrzelenia części igły w kierunku oka w przypadku jej złamania.
-  W poniższych przypadkach należy wyłączyć przełącznik zasilania. W przeciwnym razie maszyna może się uruchomić w przypadku przypadkowego naciśnięcia przełącznika start, co może skutkować poważnymi obrażeniami.
 - Podczas nawlekania igły
 - Podczas wymiany igły
 - Gdy maszyna nie jest używana i jest pozostawiana bez nadzoru.
-  Jeśli używany jest stół roboczy z kółkami, należy je zablokować w sposób uniemożliwiający ich poruszanie się.
-  Przed rozpoczęciem pracy z maszyną do szycia należy zamocować wszystkie zabezpieczenia. Jeśli maszyna jest używana bez założonych urządzeń zabezpieczających, może dojść do obrażeń.
-  Zabrania się dotykania ruchomych części maszyny lub dociskania obiektów do maszyny podczas szycia. Może to prowadzić do obrażeń lub uszkodzenia maszyny.
-  Jeśli podczas pracy maszyny wystąpi błąd lub zauważysz nietypowe dźwięki lub zapachy, natychmiast wyłącz przełącznik zasilania. Następnie skontaktuj się z najbliższym przedstawicielem firmy Brother lub wykwalifikowanym technikiem.
-  Jeśli maszyna ulegnie awarii, skontaktuj się z najbliższym przedstawicielem firmy Brother lub wykwalifikowanym technikiem.

Czyszczenie

-  Przed rozpoczęciem tej czynności wyłącz przełącznik zasilania. W przeciwnym razie maszyna może się uruchomić w przypadku przypadkowego naciśnięcia przełącznika start, co może skutkować poważnymi obrażeniami.
-  Podczas obchodzenia się z olejem smarującym należy nosić gogle ochronne i rękawice, aby zapobiec jego dostaniu się do oczu lub na skórę.
W przypadku nieuwagi może wystąpić stan zapalny. Ponadto nie wolno pić oleju smarującego. Może to prowadzić do biegunki lub wymiotów.
Olej należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

Konserwacja i inspekcja

-  Konserwacja i inspekcje maszyny do szycia powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego technika.
-  Poproś sprzedawcę lub wykwalifikowanego elektryka o wykonanie konserwacji i przeglądu instalacji elektrycznej.
-  Należy wyłączyć przełącznik zasilania i odłączyć przewód zasilający w następujących sytuacjach. W przeciwnym razie maszyna może się uruchomić w przypadku przypadkowego naciśnięcia przełącznika start, co może skutkować poważnymi obrażeniami.
 - Podczas inspekcji, regulacji i konserwacji
 - Podczas wymiany części eksploatacyjnych, takich jak chwytacze i nóż
-  Odłącz przewody powietrza od źródła zasilania pneumatycznego i poczekaj, aż wskazówka manometru spadnie do „0”, przed przeprowadzeniem inspekcji, regulacji lub naprawy jakiegokolwiek części wykorzystującej urządzenia pneumatyczne.
-  Podczas przechylania lub przywracania głowicy maszyny do pozycji pierwotnej należy chwycić ją obiema rękami.
Dodatkowo nie należy stosować nadmiernej siły na głowicę maszyny, gdy jest przechylona.
W przeciwnym razie głowica maszyny może się przewrócić (razem ze stołem), co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia maszyny.
-  Jeśli podczas regulacji konieczne jest pozostawienie zasilania i powietrza włączonego, należy zachować szczególną ostrożność i przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.
-  Należy stosować wyłącznie odpowiednie części zamienne określone przez firmę Brother.
-  Jeśli jakiegokolwiek zabezpieczenia zostały usunięte, należy je bezwzględnie ponownie zamontować w oryginalnych miejscach i upewnić się, że działają poprawnie przed rozpoczęciem pracy.
-  Jakiegokolwiek problemy z pracą maszyny wynikające z nieautoryzowanych modyfikacji maszyny nie są objęte gwarancją.

[3] Naklejki ostrzegawcze

Na maszynie do szycia umieszczone są poniższe naklejki ostrzegawcze.

Należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami znajdującymi się na naklejkach podczas korzystania z maszyny; jeśli naklejki zostały usunięte lub są nieczytelne, prosimy o kontakt z najbliższym dystrybutorem.



Nie dotykaj noża ani nie dociskaj żadnych przedmiotów do maszyny podczas szycia, ponieważ może to skutkować obrażeniami lub uszkodzeniem maszyny.



Uważaj, aby nie przytrzasnąć dłoni podczas przywracania głowicy maszyny do pozycji początkowej po jej odchyleniu.



Należy pamiętać o podłączeniu przewodu uziemiającego. Jeśli przewód uziemiający nie zostanie zamocowany, istnieje ryzyko poważnego porażenia prądem i problemów z poprawnym działaniem.



Wskaźnik ostrzegawczy wysokiej temperatury

6



Urządzenia zabezpieczające

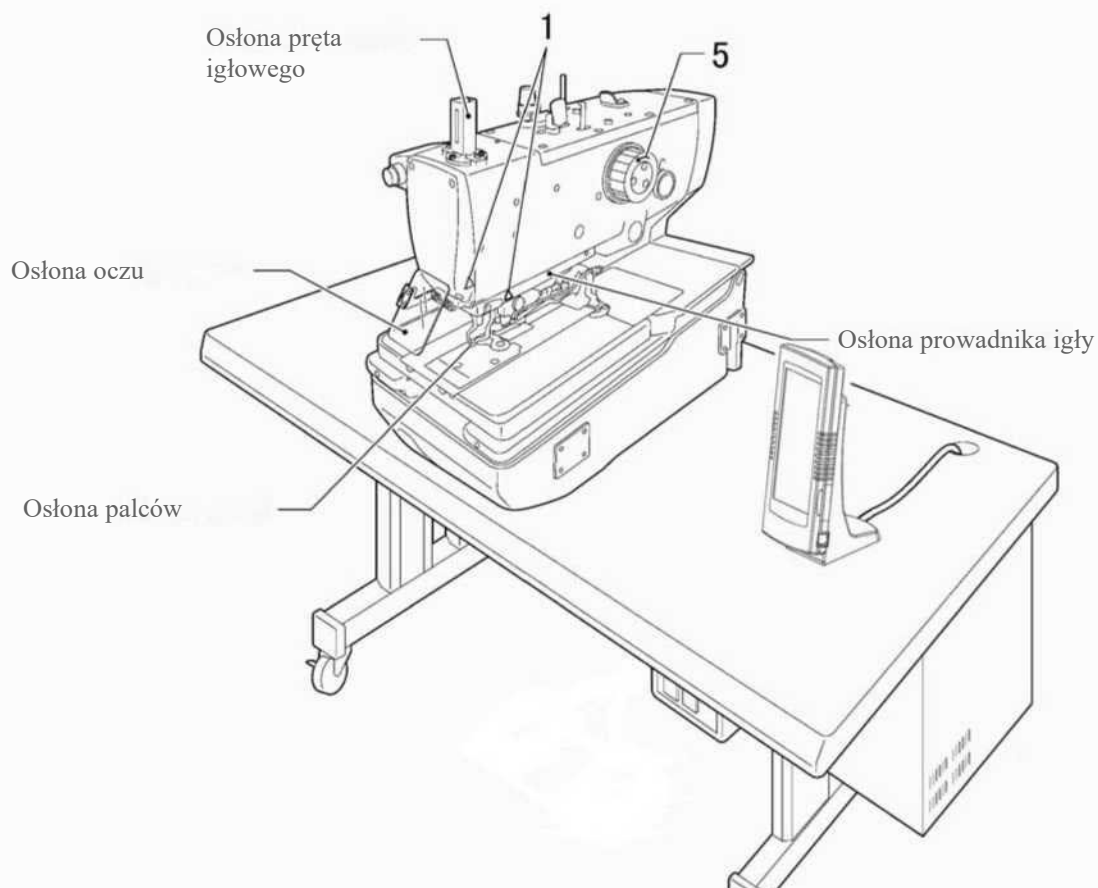
Urządzenia takie jak osłona oczu, osłona palców, osłona pręta igłowego, osłona przewodnika igły i osłona paska napędowego

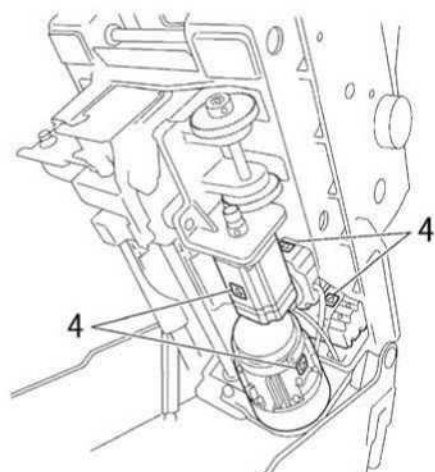
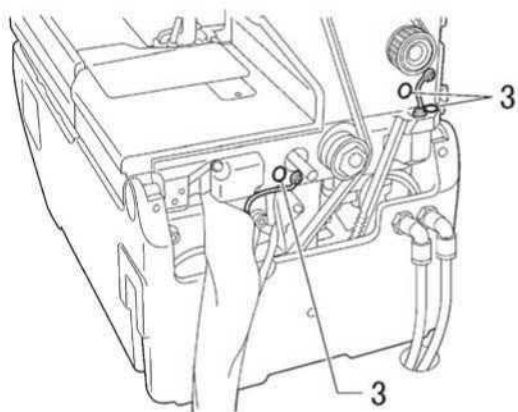
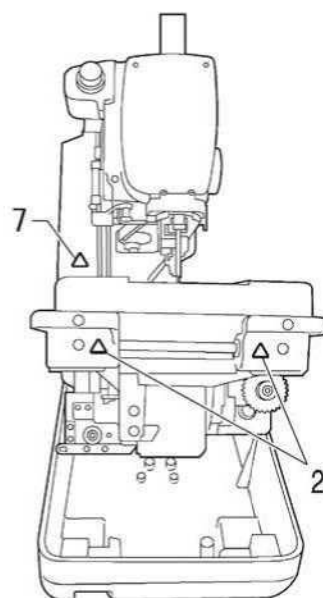
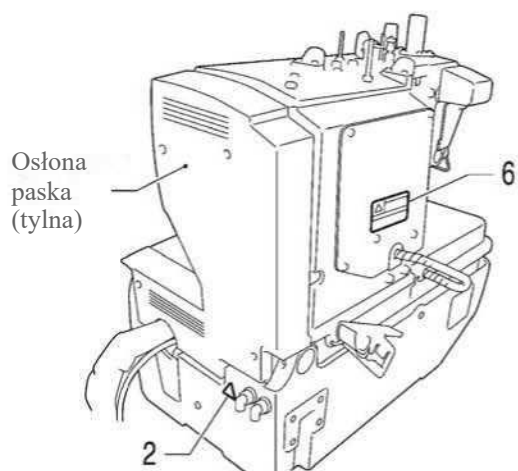
Uważaj, aby nie przytrzasnąć dłoni podczas cofania podstawy transportera.

7



Kierunek działania





1. Podstawowa instrukcja obsługi

1-1 Panel sterowania



(Strona przednia)



(Strona prawa)

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| ① Obszar wyświetlania danych wzoru | ② Obszar przycisków trybu funkcji |
| ③ Kabel zasilający | ④ Port dysku U |

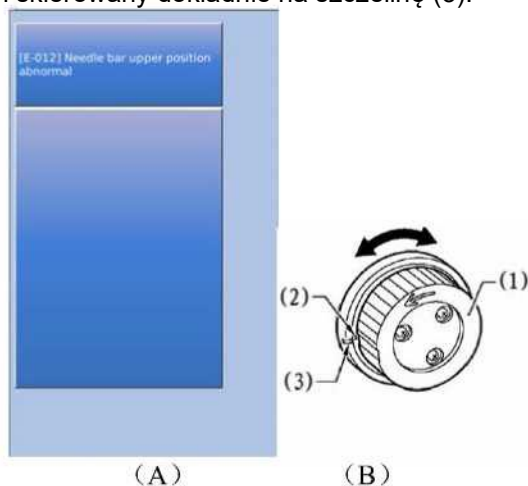
1-2 Podstawowa obsługa

① Włączyć zasilanie

Po włączeniu zasilania przez użytkownika, system wyświetli kolejno następujące komunikaty w obszarze wyświetlania danych wzoru:

Witamy w użytkowaniu maszyny do obszywania dziurek SC511 → SC511-00 (01 lub 02 →
Utwórz dane → Proszę nacisnąć przycisk Start.

Uwaga: Jeśli na panelu obsługowym po włączeniu zasilania wyświetli się komunikat A „EB012”, należy obrócić koło (1) w kierunkach pokazanych na rysunku B i ustawić znacznik (2) tak, aby był skierowany dokładnie na szczelinę (3).



② Pedal uruchamiania

Po naciśnięciu pedału, w celu uruchomienia, płytka posuwu przemieści się do położenia, w którym znajduje się materiał. Na panelu obsługowym pojawi się status gotowości poprzedniego trybu roboczego (może to być tryb automatyczny, tryb ręczny, tryb testu, tryb cyklu lub tryb programu).

Uwaga: „Status gotowości” to status przed podjęciem kolejnego działania, gdy system przełącza się do trybu.



1-3 Metody ustawień programu wzoru

1-3-1 Interfejs do wprowadzania danych szycia

Interfejs wprowadzania danych pokazany został na rysunku z prawej. Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat funkcji, patrz tabela 1: Objasnienie przycisków

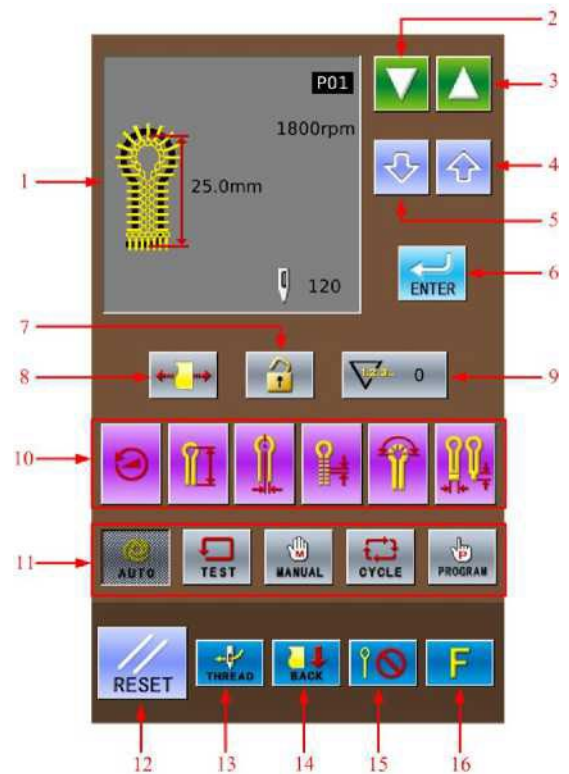


Tabela 1: Objasnienie przycisków:

Lp.	Rysunek	Funkcje	Uwagi
1		Ekran kształtu szycia	Ekran numeru wzoru, kształtu wzoru, długości, numeru ściegu, szybkości szycia, itp.
2		Zmniejsza numer oprogramowania i parametry	
3		Zwiększa numer oprogramowania i parametry	
4		Zwiększa wartość i parametry	
5		Zmniejsza wartość i parametry	
6		Przycisk ENTER (potwierdzenie)	Potwierdzenie parametrów i danych wzoru
7		Unlock Panel: Lock Panel:	
8		Naciąganie materiału dopuszczone: Naciąganie materiału zabronione	Ustawienie domyślne to naciąganie materiału dopuszczone. Jeżeli użytkownik ustawi naciąganie materiału zabronione i jeżeli nie zostanie wykonany żaden wzór, parametr powróci do wartości domyślnej.

Lp.	Rysunek	Funkcje	Uwagi
9		Ekran wartości licznika	
10		Klawisze skrótów	Szybka zmiana 6 parametrów dotyczących wzoru
11		Tryb szycia	Pięć dostępnych trybów szycia: Auto, ręczny, test, cykl i program
12		RESET	Usuwanie ekranu nieprawidłowych informacji
13		NIĆ	Dostęp do trybu nawlekania
14		PRZÓD:  W TYŁ: 	Przesunięcie pozycji płytki podającej. Alternatywne pozycje: Przód i tył.
15		Cięcie przed szyciem:  Cięcie po szyciu:  Brak cięcia: 	Steruje pracą noża
16		Zarządzanie parametrami	Uzyskanie dostępu do ustawień parametrów

1-3-2 Setting of Pattern Program

Zaleca się ustawienie parametrów wzoru, które są często wykorzystywane, aby można było jedynie wprowadzić kod wzoru i przejść do wzoru, gdy będzie to konieczne. Pozwala to zaoszczędzić czas na ustawianie parametrów.

Zarejestrować można do 20 wzorów, których parametry zmieniać można w dowolnym czasie.

Po opuszczeniu fabryki, kody wzoru od P01 ~P20 dotyczą domyślnych programów wzoru (Wzory P01 ~ P20 są takie same)

1. Naciśnięcie 

2. Wybierz kod wzoru od P01~P20 (1), aby zmienić jego zawartość.

Kod wzoru (1) zmieni się w następującej kolejności: P01 → P02 → ... P20 → C1→C2...C9, przy każdym naciśnięciu  (naciśnij , aby zmienić kod w przeciwnym kierunku).

3. Naciśnij 

Ekran danych wzoru wyświetla kod parametru oraz szczegółowe informacje na jego temat, które obowiązywały poprzednim razem.

4. Naciśnij  , aby wybrać kod parametru (2).

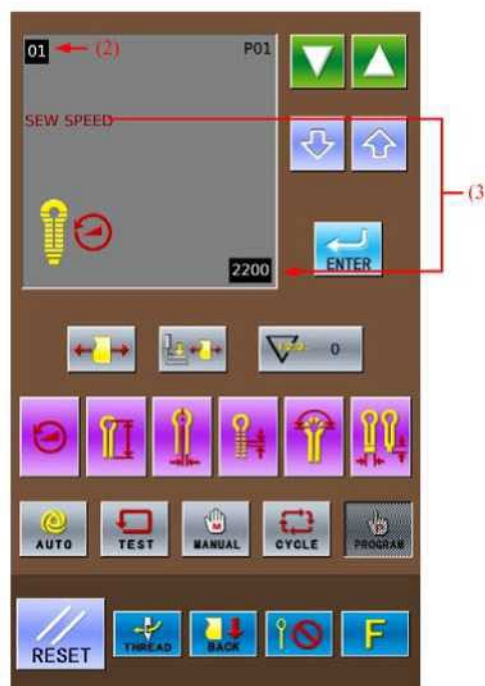
5. Naciśnij   aby zmienić zawartość parametru(3) .

Parametr podświetlony (3) oznacza, że treść jest niepewna.

6. Naciśnij aby potwierdzić zmianę.

Jeżeli informacja na temat parametru pozostaje niezmienna, oznacza to, że została potwierdzona. Jeżeli naciśniesz dowolny klawisz spośród , , , ,  zamiast  (3) świecącego, zmieniony parametr (3) zostanie odrzucony i powróci do pierwotnej wartości.

7. Czynność 4 do 6 powtórzyć w przypadku pozostałych parametrów.

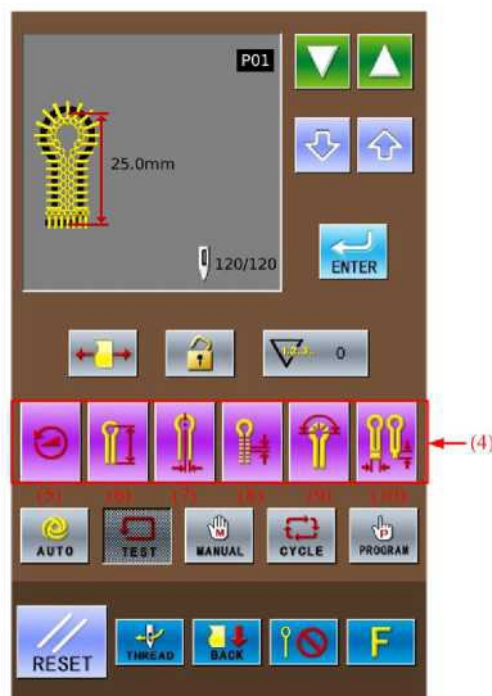


1-3-3 Informacje o klawiszach skrótu

Spośród klawiszy skrótu (4), zarejestrowanych jest 6 poniższych parametrów, umożliwiających szybkie użycie:

- (5) Szybkość szycia (kod parametru nr 01)
- (6) Długość szycia ściegu maszynowego przy dziurce (kod parametru nr 02)
- (7) Skok noża (kod parametru nr 03)
- (8) Odległość pomiędzy ściegami (kod parametru nr 04)
- (9) Numer ściegu przy dziurce (kod parametru nr 05)
- (10) Długość ryglowania (kod parametru nr 06. Nr 08. Nr 10)

Uwaga: Różne rodzaje szycia ryglowego ustawione pod numerem kodu 40 odpowiadają różnym wartościom parametru długości szycia ryglowego (10).



1-3-4 Lista parametrów wzoru na poziomie S

Na podstawie ustawionej zawartości pozostałych parametrów, wartość domyślna niektórych z nich może być niezmienna lub nieważna.

Kod	Opis	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
S01	Prędkość szycia	1000~2500 obr/min	100	1800 obr./min.
S02	Długość ściegu stebnowki przy otworze na guzik	16~42 mm	0,5	28 mm
S03	Skok noża	-2,5~1 mm	0,05	0,2 mm
S04	Odległość pomiędzy ściegami	0,5~2,0 mm	0,1	1,0 mm
S05	Numer ściegu przy otworze	4~20针	1	9 ściegów
S06	Długość ryglowania zbieżnego	1~20 mm	1	6 mm
S07	Przesunięcie	0,5~2,0 mm	0,1	1,5 mm
S08	Długość ryglowania liniowego	2,0~6,0 mm (Każda strona maks. 3,0 mm)	0,1	5,0 mm
S09	Numer ściegu ryglowania liniowego	5~18 ściegów	1	7 ściegów
S10	Liczba ściegów w okrążeniu Rygiel	5~17 ściegów	1	7 ściegów
S11	Kształt noża	1~6 (wybrać odpowiedni nóż, na podstawie innego kodu noża)	1	2
S12	Regulacja szerokości szycia	-1,0~1,0 mm	0,1	0,0 mm
S13	Część dziurki - niska szybkość	-600~0 obr./min (parametr przyjmuje standardowo wartość domyślną parametru 01 - szybkość szycia)	100	0 obr./min

S14	Szybkość ryglowania liniowego 	1000~2500 obr./min (jeśli szybkość szycia jest niższa niż szybkość ryglowania liniowego, obie prędkości zostaną zrównane.)	100	1800 obr./min.
S15	Numer ściegu podczas wolnego rozruchu 	0~3 ściegów	1	ścieg 0
S16	Szybkość wolnego rozruchu 	400~1500 obr./min (jeśli szybkość szycia jest niższa niż szybkość wolnego rozruchu, obie prędkości zostaną zrównane)	100	700 obr./min
S17	Regulacja noża w kierunku X 	-0,5~0,5 mm	0,05	0,0 mm
S18	Regulacja noża w kierunku Y 	-0,7~0,7 mm	0,05	0,0 mm
S19	Numer ściegu ryglowania podczas rozruchu 	0~4 ściegów	1	0 ściegów
S20	Numer ściegu ryglowania pod koniec 	0~4 ściegów	1	0 ściegów
S21	Regulacja w kierunku X 	-1~6	1	0
S22	Regulacja w kierunku Y 	-1~6	1	0
S23	Regulacja θ1 	-3~3	1	0
S24	Regulacja θ2 	-3~3	1	0
S25	Kąt ryglowania zbieżnego 	-5~5	1	0
S26	Regulacja szerokości ryglowania 	-1,0~0,0 mm	0,1	0,0 mm
S27	Dopasowanie ryglowania 	0,0 mm~2,0 mm	0,1	1,0 mm
S28	Regulacja ryglowania w kierunku X 	-1,0 mm~1,0 mm	0,1	0,0 mm
S29	Regulacja kąta nachylenia ryglowania 	-3~1	1	0
S30	Korekta łba okrągłego	-25~25	1	0
S31	Gęstość ryglowania na końcu szycia 	20%~100%	5%	100%
S32	Numer ściegu współbieżności kołowej 	1~4 ściegi (w zakresie 45°)	1	1 ściegów
S33	Ruch ściegu przy braku cięcia 	1~2	1	1
S34	Rozmiar cięcia otworu promieniowego 	2~5 mm	1	5
S35	Numer ściegu promieniowego 	8~100 ściegów	1	24
S36	Liczba ściegów wspólnych otworu promieniowego 	1~5 ściegów (w zakresie 45°)	1	2
S37	Gęstość ryglowania	0~30	1	0
S38	Zarezerwowany (na przyszłość)			
S39	Kopiowanie wzoru	WYŁ~P01~P20	1	WYŁ.
S40	Typ ryglowania 	1: Brak ryglowania 2: Ryglowanie zbieżne 3: Ryglowanie liniowe 4: Ryglowanie kołowe 5: Otwór kołowy	1	5
S41	Podwójne szycie	0: Zabronione 1: Dozwolone	1	0
S42	Regulacja łba okrągłego	-0,5~0,8	0,1	0
S45	Regulacja formy ściegu przy łączeniu	-0,2~0,8	0,05	0

1-4 Potwierdzenie wzoru w trybie testu posuwu materiału

W trybie testu jedynie płytka posuwu materiału działa prawidłowo, gdy wał górny jest nieruchomy. Tryb ten używany jest, aby potwierdzić wzajemne położenie igły i stopki.

1. Naciśnij przycisk TEST

Aby wyświetlić na ekranie ścieg (1), kod ściegu (2), całkowitą ilość ściegów (3) i pozostałą ilość ściegów, należy nacisnąć 

2. Wybierz kod wzoru

Kod wzoru zmieni się w następującej kolejności: P01 → P02 → ... P20 → C1 → C2...C9...P01 przy każdym naciśnięciu 
(Naciśnij  aby zmienić kolejność w odwrotnym kierunku.)

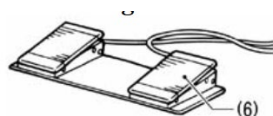
3. Naciśnij pedał stopki

Aby opuścić stopkę, należy nacisnąć lewy pedał (5)

4. Naciśnij pedał uruchomienia

Aby przesunąć płytkę posuwu materiału do miejsca rozpoczęcia szycia, należy nacisnąć prawy pedał (6).

5. Naciśnij pedał (6) lub naciśnij   aby rozpocząć szycie w trybie testowym.



lub

(po każdym przyciśnięciu wyszyte zostaną dwa ściegi)

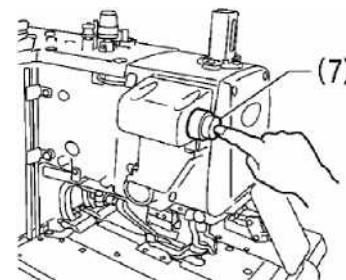
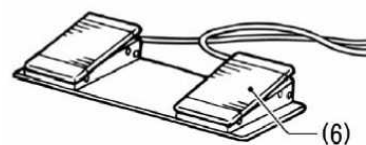
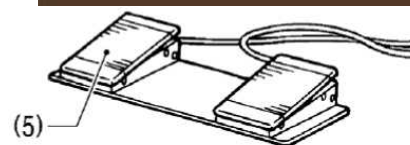
Uwaga: pozostała ilość ściegów (4) wyświetlona na ekranie zmniejszy się o 2 ściegi za każdym razem.

Przy ostatnim ściegu włączy się sygnał dźwiękowy.

W trybie testowym brak możliwości docinania nici i pracy noża.

6. Jeśli użytkownik chce, aby płytka posuwu materiału powróciła do pozycji ustawienia materiału po zakończeniu testu:

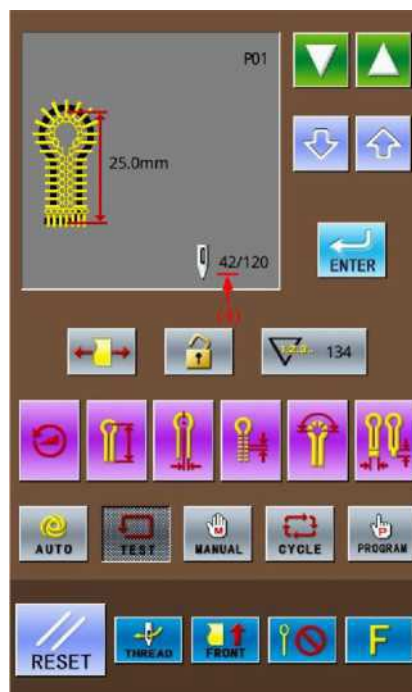
Należy nacisnąć przełącznik pauzy (7), a następnie



7 Podczas posuwu materiału, jeżeli użytkownik zechce, aby płytka posuwu materiału wróciła do poprzedniej pozycji szycia:

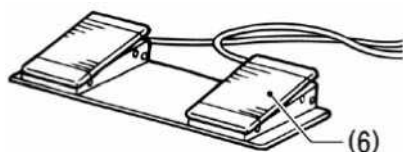


Należy nacisnąć . Po każdym naciśnięciu nastąpi powrót o dwa ściegi. Pozostała ilość ściegów (4) zostanie powiększona za każdym razem o 2.



8 Ostatni ścieg

Pedał uruchomienia (6) należy naciskać do momentu, aż pozostała ilość ściegów wyniesie 0, a



płytkę posuwu materiału wróci do pozycji ustawiania materiału. Następnie, na ekranie wzoru wyświetli się "KONIEC TRYBU TESTU POSUWU".



1-5 Przełączanie trybu pracy noża

1 Brak cięcia

Brak cięcia podczas szycia. W tym czasie, na interfejsie wyświetla się ekran, jak po prawej. Aby przełączyć status na brak cięcia (1), należy nacisnąć przycisk trybu noża.



2 Cięcie przed szyciem

Szycie po cięciu. Na interfejsie pokazanym po prawej stronie, należy przełączyć tryb noża do statusu cięcia przed szyciem (2).

W tym momencie, tryb ten pojawi się na ekranie (3).



3 Cięcie po szyciu

Szycie przed cięciem. Na interfejsie pokazanym po prawej stronie, aby przełączyć się do statusu cięcia po szyciu (4), należy nacisnąć przycisk trybu noża.

W tym momencie, tryb ten pojawi się na ekranie (5).



1-6 Metoda przesuwania płytki posuwu materiału

Ponieważ dzięki tej funkcji można przemieścić płytkę posuwu materiału do pozycji bardziej wysuniętej do przodu niż pozycja standardowa, łatwiej jest ustawić materiał. Przede wszystkim w statusie cięcia po szyciu, czas cyklu skraca się.

1 Przesunięcie płytki posuwu materiału w przód

W statusie gotowości trybu Auto, Test Feed lub Manual, naciśnij przycisk przesuwania płytki (1), aby

zmienić tryb posuwu  na . W tym momencie płytka posuwu materiału przesunie się do przodu (pozycja rozpoczęcia szycia).

Uwaga: „Przód” oznacza pozycję bliżej operatora stojącego przed maszyną.



2 Przesunięcie płytki posuwu materiału do tyłu

(pozycja standardowa do ustawiania materiału) Naciśnij ponownie przycisk przesuwania płytki (2) aby zmienić tryb posuwu

materiału na . W tym momencie płytka powróci do tyłu (standardowej pozycji ustawiania materiału).



1-7 Tryb nawlekania nici

Tryb ten służy podczas nawlekania górnej nici. W trybie nawlekania, jeżeli oś Z listwy igieł obróci się o 180°, wzbudzenie silników krokowych w osiach X, Y i Z zostaje odcięte. W tym czasie, listwa igieł i płytka posuwu materiału mogą się swobodnie poruszać, aby umożliwić nawleczenie górnej nici.

1 Wejście do trybu nawlekania

W statusie gotowości trybu Auto, Test lub Manual, naciśnij przycisk trybu nawlekania, aby zmienić tryb posuwu materiału na tryb nawlekania. W tym momencie:

1. Na ekranie wzoru pojawi się „Tryb nawlekania, naciśnij RESET” (2).
2. Uchwyt nici przełącza się do statusu otwartego.
3. Włącza się sygnał dźwiękowy, listwa igieł wraca do pozycji 180°, a wzbudzenie silników krokowych w osiach X, Y i Z zostaje wyłączone.

2 Nawlekanie górnej nici

Po trzech minutach uchwyt nici wyłączy się automatycznie.

3 Zakończenie nawlekania górnej nici

Po nawleczeniu nici górnej, należy nacisnąć



Gdy listwa igieł i płytka posuwu materiału zostaną przemieszczone do punktu początkowego testu, powrócą do pozycji ustawiania materiału.

Uchwyt nici zostanie wyłączony.

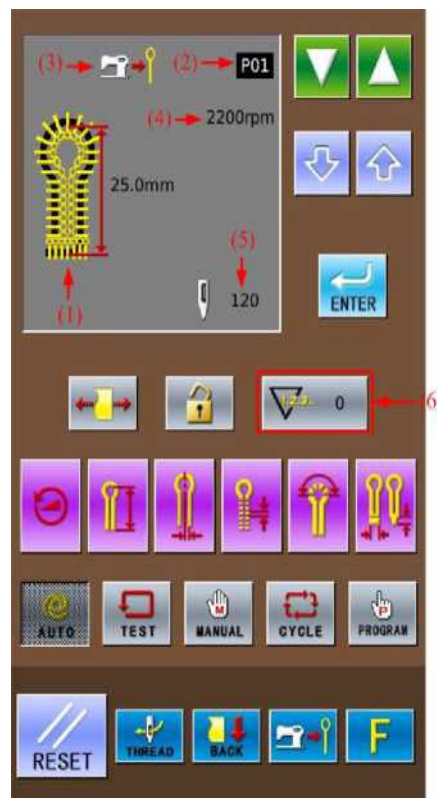
2. Instrukcje dotyczące operacji szycia

2-1 Tryb automatyczny

- Podczas automatycznego szycia po raz pierwszy, należy przeprowadzić szycie próbne.
- Jeżeli urządzenie SC511 pracuje w niskiej temperaturze, użytkownik musi przeprowadzić szycie próbne kilka razy, aby rozgrzać silnik.

© Naciśnij przycisk trybu automatycznego

Naciśnij , aby wyświetlić kształt i długość ściegu szycia: Na obszarze wyświetlania danych wzoru pojawia się: kształt wzoru (1), kod wzoru (2), tryb pracy noża (3), prędkość szycia (4) oraz łączna liczba ściegów aktualnego wzoru (5), a także liczba wyprodukowanych sztuk (6) przy przycisku licznika produkcji.



2 Naciśnij , aby wybrać żądany kod wzoru

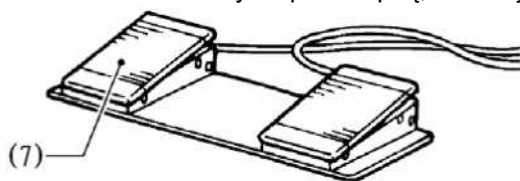
(2) . Kod wzoru zmienia się w następującej kolejności:

P01→P02→...P20→C1→C2...C9 przy każdym naciśnięciu . Naciśnij , aby zmienić kod w przeciwnym kierunku.

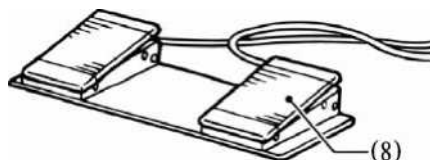
3 Wybrać pożądane działanie noża (brak cięcia / cięcie przed szyciem / cięcie po szyciu)

Uwaga: Szczegóły dotyczące metody przełączania trybu pracy noża zawarte są w **[2.5 Przełączanie trybu pracy noża]**

4 Umieść materiał do szycia pod stopką, naciśnij pedał stopki (7).



5 Aby rozpocząć szycie, należy nacisnąć pedał uruchamiania (8)



6 Aby powtórzyć szycie, należy powtórzyć czynności 4 i 5 powyżej.

2-2 Tryb ręczny

Przestroga



Ponieważ w trybie ręcznym nóż będzie pracował, dłonie należy trzymać z dala od niego. W przeciwnym razie może dojść do poważnych obrażeń.

W trybie ręcznym, pokręć pokrętłem, aby przemieścić płytkę posuwu materiału o jeden ścieg.

Ułatwi to czynność synchronizacji rozdzielacza przędzy.

1. Naciśnięć przycisk trybu ręcznego.



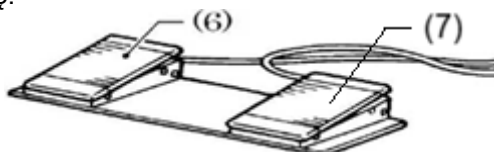
Na ekranie wyświetlony zostaje ścieg szycia (1), kod wzoru (2), praca noża (3), całkowita ilość ściegów (4) i pozostała ilość ściegów (5).

2. Naciśnij  , aby wybrać żądany kod wzoru (2).

Kod wzoru (2) zmieni się w następującej kolejności:
P01→P02→... P20→ C1 → C2...C9 przy każdym naciśnięciu .

(Naciśnij , aby zmienić kod w odwrotnej kolejności.)

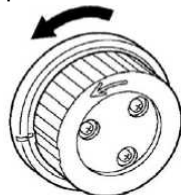
3. Ułożyć materiał pod stopką, nacisnąć pedał stopki (6) i opuścić stopkę.



4. Aby przesunąć płytkę posuwu materiału do miejsca rozpoczęcia szycia, należy nacisnąć pedał uruchomienia (7).

Przestroga: Ustawiając działanie noża jako "Cięcie przed szyciem", operator musi uważać na swoje dłonie.

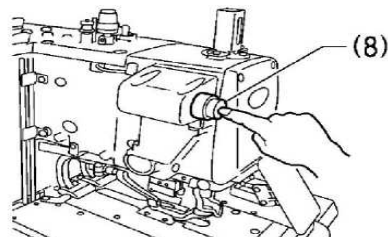
5. Obrót wsteczny pokrętła górnej osi
Płytkę posuwu materiału przesunie się do pozycji szycia kolejnego ściegu wraz z każdym obrotem pokrętła górnej osi. Gdy pokrętło wróci o pół cyklu, pozostała ilość ściegów (5) na ekranie szycia zmniejszy się o 1.



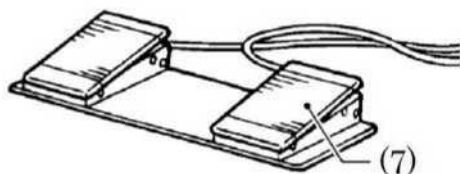
Ostrożnie:

Jeżeli pokrętło osi górnej obrócone zostanie wstecz, płytkę posuwu materiału nie przesunie kształtu ściegu. Nie należy pokrętłem obracać do tyłu.

6. Aby zatrzymać szycie ręczne, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego (8), gdy płytkę posuwu materiału wraca do pozycji układania materiału.



7. Na panelu obsługowym pojawia się komunikat:
"Przycisk pauzy został naciśnięty podczas szycia".



Naciśnij , aby powrócić do interfejsu szycia,
a następnie naciśnij .

Przy ostatnim ściegu

Listwa igieł zatrzymuje się w górnej pozycji igły. W tym momencie należy nacisnąć pedał uruchomienia (7).

(przytrzymać aż płytkę posuwu materiału powróci do pozycji układania materiału).

Podczas docinania nici, gdy płytkę posuwu materiału wraca do pozycji układania materiału, na ekranie pojawi się komunikat "KONIEC TRYBU RĘCZNEGO".

Ostrożnie:

Jeżeli praca noża ustawiona jest jako "Ciecie po szyciu", użytkownik powinien zachować ostrożność.



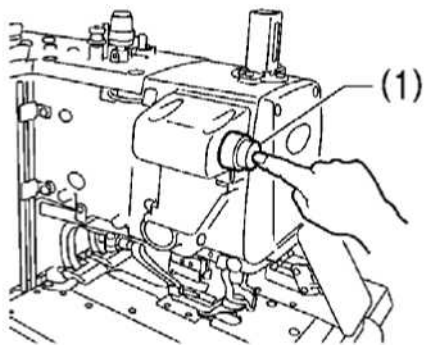
2-3 Przełącznik pauzy

Pauza podczas szycia automatycznego

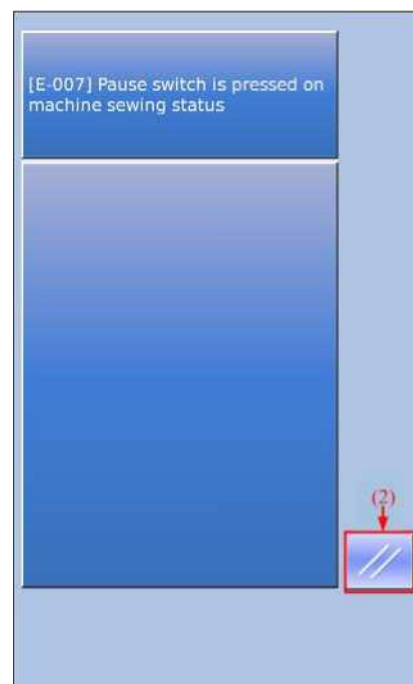
Przycisk pauzy służy zasadniczo zatrzymaniu maszyny do szycia w przypadku pęknięcia nici lub w innych okolicznościach.

2-3-1 Metody pauzy

Podczas szycia należy nacisnąć przełącznik pauzy



(1), aby zatrzymać maszynę do szycia, po czym na panelu obsługowym pojawi się komunikat „Błąd nagłego zatrzymania”.



2-3-2 Metoda anulowania pauzy (w celuzakończenia pracy)

1 Nacisnąć  (2), gdy na ekranie pojawi się komunikat „Błąd nagłego zatrzymania”.

Następnie panel operacyjny pokaże interfejs szycia, a w obszarze wyświetlania danych wzoru pojawi się komunikat „Naciśnij 'Reset' lub 'W dół'”

2 Usunąć błąd powodujący pauzę.

3 Naciśnij  .Po wykonaniu testu pozycji początkowej przez pręt igły i płytę transportującą materiał, powrócą one do pozycji ustawiania materiału.



2-3-3 Metoda anulowania pauzy (w celu kontynuowania pracy)

1 Nacisnąć przycisk RESET (2), gdy na ekranie pojawi się komunikat „Błąd nagłego zatrzymania”.

Następnie panel operacyjny wyświetli interfejs szycia, a w obszarze danych wzoru pojawi się komunikat „Naciśnij 'Reset' lub 'W dół'”

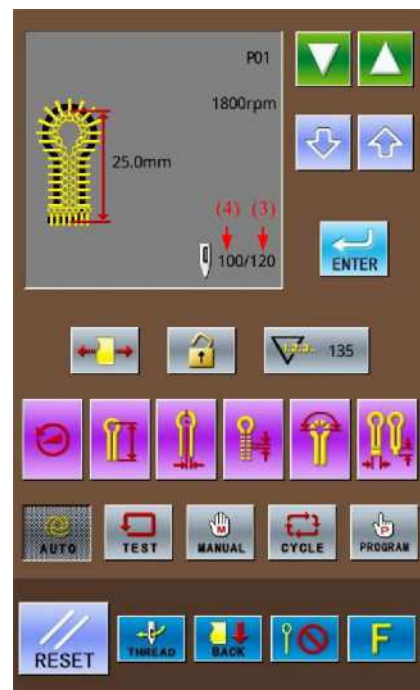
2 Zwolnić pauzę powodującą błąd. Jeśli górna nić została zerwana, naciśnij , aby przejść do trybu nawlekania.

3 Naciśnij , aby wyświetlić całkowitą liczbę ściegów wzoru (3) i pozostałą liczbę ściegów (4) w obszarze wyświetlania danych wzoru.

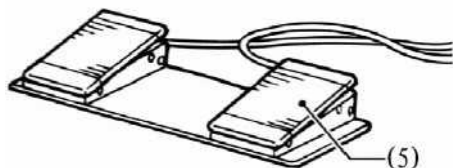
4 Naciśnij  lub , aby przesunąć płytkę posuwu materiału zgodnie z kształtem wzoru, w celu potwierdzenia pozycji kontynuowania szycia.

Jeśli górna nić została zerwana, proszę nacisnąć , aby przejść do trybu nawlekania.

Uwaga: naciśnij , aby przejść dalej; naciśnij , aby cofnąć. Przytrzymanie oznacza kontynuację lub cofnięcie.



Wybrać pozycję do kontynuowania i nacisnąć pedał uruchomienia (5), aby kontynuować szycie aktualnego wzoru.



2-4 Instrukcje obsługi funkcji szycia cyklicznego

W programie wzoru pojedynczego (P01~P20), system może łączyć ze sobą kilka wyedytowanych pojedynczych wzorów i zapisywać je w "Programie wzoru cyklicznego", dla szycia ciągłego, który jest łatwy w obsłudze.

Program wzoru cyklicznego:

Maksymalna ilość wzorów cyklicznych	9 (C01-C09)
Maksymalna ilość wzoru pojedynczego we wzorze cyklicznym	9 (S1~S9) (pojedynczy wzór P wybrać można w wielu przypadkach)

Przykład:

Wybieramy pojedynczy wzór P01 (3 etapy wraz z pracą noża) i pojedynczy wzór P03 (1 etap bez pracy noża), aby połączyć wzór cykliczny, ustawiony na przykład jako C1.

Ustawiona zawartość programu wzoru cyklicznego C1

Kod etapu wzoru C	S1	S2	S3	S4
Nazwij Wzór	P01	P01	P01	P03
Działanie noża	Tak	Tak	Tak	Nie

- 1 Press the keys (1) at the right interface to select sewing mode in random. (Take the auto mode as example.)



1 Przycisk  , aby wybrać C1, numer wzoru dla tego programu wzoru cyklicznego. Kod wzoru zmieni się w następującej kolejności: P01→P02→...P20→C1→C2...C9...P01 przy

każdym naciśnięciu  (Naciśnij , aby odwrócić kolejność.)

2 Naciśnij przycisk Trybu Cyklicznego (2)

Na ekranie szycia pojawi się następująca treść:

- (3) Kod etapu
- (4) Kod programu cyklicznego
- (5) Treść wzoru ustawiona w S1.



3 Naciśnij  , aby ustawić treść S1 (5) jako P01

Pole "___" w "P01" oznacza, że niniejszy wzór obejmuje pracę noża, z tego względu symbol noża (6) pokazany zostanie na ekranie danych szycia.

-- w "P-" oznacza, że wzór na tym etapie nie został jeszcze ustawiony.

Jeżeli aktualny wzór zostanie ustawiony jako "P-", treść w kolejnych etapach zostanie usunięta.

4 Naciśnij , aby potwierdzić zmienioną treść.

W tym momencie, treść S1 (5) nie będzie już podświetlona.



6 Naciśnij  , aby zmienić kod etapu (3) na S2.

7 Etapy 4 i 5 powyżej powtarzać, aby ustawić treść S2 jako "P01", która odpowiada S1.

Powtórzyć czynności z kroków 4 i 5 powyżej, aby ustawić treść S3 jako "P01", taką samą jak w S1.

8 Naciśnij , aby potwierdzić zmienioną treść.



9 Naciśnij  , aby zmienić kod etapu (3) na S4.

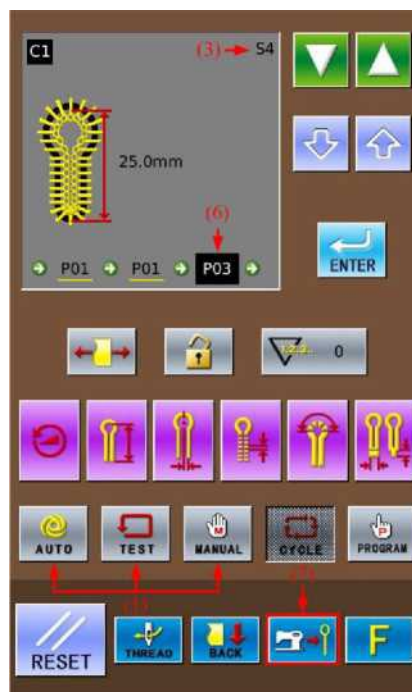
Naciśnij  , aby ustawić treść S4(6) jako P03.

Naciśnij przycisk trybu noża (7), aby zmienić „P03” w (6) na „P03” (bez pracy noża). Bez pracy noża)

10 Naciśnij , aby potwierdzić zmienioną treść.

Naciśnij dowolny przycisk z (1), aby zakończyć ustawienia w trybie cyklicznym.

Uwaga: Wybierając program cykliczny, aby zrealizować szycie automatyczne, użytkownik może zmienić pracę noża w trybie automatycznym. Praca noża we wzorze C będzie taka sama jak tryb noża ustawiony w tym momencie.



3. Tryb ustawiania parametrów

W interfejsie do wprowadzania danych szcicia, naciśnij , aby przełączyć interfejs wprowadzania danych i interfejs trybu ustawiania parametrów (jak pokazano po prawej). Na interfejsie trybu parametrów, użytkownik może wprowadzić szczegółowe ustawienia i edytować operacje.

W interfejsie do wprowadzania danych szcicia przytrzymaj  przez 3 sekundy, a system przejdzie do trybu ustawień Poziom 2.



Tryb ustawiania
poziomu 1



Tryb ustawiania
poziomu 2

3-1 Opis funkcji

Tryb ustawień poziomu 2:

Lp.	Rysunek	Funkcje
1		Zapytanie o wersję oprogramowania
2		Regulacja jasności
3		Rejestr informacji na temat błędów
4		Tryb komunikacyjny
5		Parametr poziomu U
6		Przywrócić ustawienia domyślne
7		Kopia zapasowa i przywracanie parametrów

3-2 Zapytanie o wersję oprogramowania

W trybie ustawień poziomu 1, naciśnij , aby uzyskać dostęp do interfejsu zapytania o wersję oprogramowania (jak pokazano na rysunku po prawej).

- (1) : Wersja programu panelu obsługowego
- (2) : Wersja programu sterownika
- (3) : Wersja programu silnika krokowego osi X i osi Y
- (4) : Wersja programu silnika krokowego osi Z
- (5) : Wersja systemu plików
- (6) : Wersja systemu operacyjnego
- (7) : Czas kompilacji programu panelu

Naciśnij , aby wyeksportować wersję oprogramowania do katalogu głównego dysku U jako plik version.png.



3-3 Regulacja jasności

W trybie ustawień poziomu 1, naciśnij , aby uzyskać dostęp do interfejsu regulacji jasności (jak pokazano na rysunku po prawej), którego zakres wynosi od 20 do 100. Użytkownik może nacisnąć  lub , aby dostosować wartość, a także możliwe jest wprowadzenie wartości za pomocą klawiszy numerycznych. Naciśnij , aby potwierdzić wprowadzenie.



3-4 Rejestr informacji o błędach

W trybie ustawień poziomu 1, naciśnij , aby uzyskać dostęp do interfejsu rejestrowania informacji o błędach (jak pokazano po prawej stronie). W interfejsie wyświetlona zostanie liczba wystąpień poszczególnych rodzajów błędów oraz informacje o ostatnich błędach. Im mniejsza liczba, tym późniejszy czas wystąpienia.

Dodatkowo, system zapisuje również numer produkcji przy każdym ostrzeżeniu.

Użytkownik może użyć  lub , aby przewijać strony i sprawdzać więcej informacji o błędach.

Naciśnij , aby usunąć wszystkie zarejestrowane błędy.



3-5 Funkcja komunikacji

Tryb komunikacyjny zawiera następujące funkcje:

1. Aktualizacja oprogramowania panelu za pomocą dysku U ;
2. Transfer parametrów poziomu U pomiędzy panelem a dyskiem U

3-5-1 Aktualizacja oprogramowania panelu

1. Uzyskaj dostęp do interfejsu funkcji komunikacyjnej

Włóż dysk U, w trybie ustawień poziomu 2,

Naciśnij , aby przejść do trybu funkcji komunikacyjnej (jak pokazano na rysunku po prawej).



: Aktualizacja oprogramowania

2. Wejście do interfejsu aktualizacji oprogramowania

Naciśnij , aby wejść do interfejsu aktualizacji oprogramowania (jak pokazano po prawej), gdzie można zaktualizować oprogramowanie

Aktualizowane oprogramowanie powinno znajdować się w katalogu 「update」 na dysku U. Kliknij element do

aktualizacji, a następnie naciśnij 

3. Zakończ aktualizację

Po zakończeniu aktualizacji system wyświetli komunikat informacyjny. Proszę ponownie uruchomić maszynę.



3-5-2 Wejście/Wyjście parametrów poziomu U

1. Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

Włożyć dysk U. W trybie ustawień poziomu 2, naciśnij ,

A: Włożyć dysk U.

B: Eksportuj parametry z panelu na dysk U

※ Podczas importowania wzorów z dysku U użytkownik musi zapisać parametry w katalogu DH_PARA na dysku U pod nazwą 9820Param

※ Podczas eksportowania wzorów z panelu operacyjnego użytkownik musi zapisać parametry w katalogu DH_PARA na dysku U pod nazwą 9820Param

※ Plik z parametrami jest plikiem binarnym, który obsługuje się za pomocą panelu sterowania. Użytkownik nie może edytować tego pliku ręcznie na komputerze, ponieważ może to spowodować jego uszkodzenie.

2. Naciśnij przycisk A, aby zaimportować parametry z dysku U do panelu operacyjnego

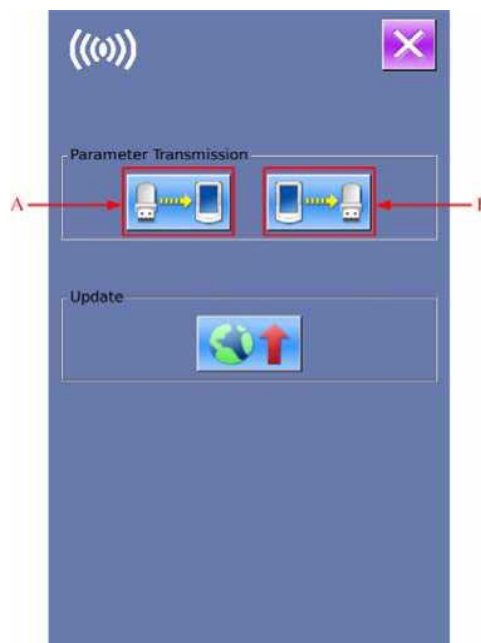
A. Naciśnij , aby zaimportować parametry i wyjść

B. Naciśnij , aby wyjść bez zmian

3. Naciśnij przycisk B, aby wyeksportować parametry z panelu operacyjnego

A. Naciśnij , aby wyeksportować parametry z panelu operacyjnego na dysk U i wyjść

B. Naciśnij , aby wyjść bez zmian



3-6 Ustawienia parametrów

3-6-1 Metoda ustawiania parametrów

1 Dostęp do interfejsu ustawień parametrów



W trybie ustawień poziomu 2 naciśnij , aby przejść do interfejsu ustawień parametrów poziomu U (jak pokazano na rysunku po prawej).



Naciśnij , aby wyjść z interfejsu ustawień

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:



Parametr	Wartość
U001 Pedal switch	2
U051 Delay time before cut	0
U056 Lower clamp when move front	ON
U057 Enable clamp at test	OFF
U058 Keep clamp down after sewing	UP
U150 Stop at n.up when suspended	ON
U152 Final stch spd main motor	800
U153 Last speed main motor	500
U156 Stop angle main motor	11.0
U256 Interval of origin detect	0

Buttons: Encrypt, X, Modified, Left Arrow, Right Arrow



U152 Final stch spd main motor

800

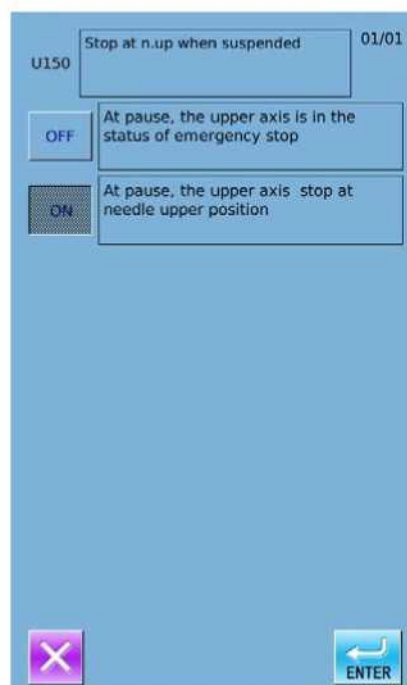
Range: 700 - 900 Step: 10

Final stch spd main motor

1 2 3
4 5 6
7 8 9
0 ↑ ↓
C

X ENTER

Parametry wprowadzane ręcznie



U150 Stop at n.up when suspended 01/01

OFF At pause, the upper axis is in the status of emergency stop

ON At pause, the upper axis stop at needle upper position

X ENTER

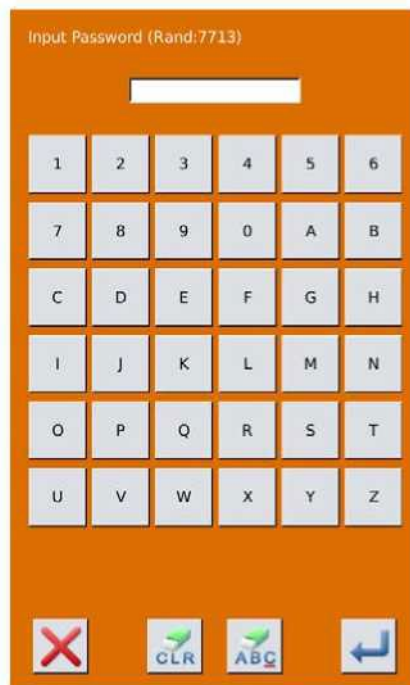
Parametry do wyboru

2 Szyfrowanie parametrów

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

Naciśnij , aby usunąć całą zawartość

Naciśnij , aby usuwać po jednej cyfrze przy każdym naciśnięciu



Input Password (Rand:7713)

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

Navigation buttons:    

3 Zmiana parametrów

Wprowadź poprawne hasło, aby przejść do interfejsu szyfrowania parametrów.

A. Wybierz parametr, który ma zostać zaszyfrowany.

B. Naciśnij **【Zaznacz wszystko】**, aby przypisać hasło do wszystkich parametrów.

C. Naciśnij **【Odwróć zaznaczenie】**, aby zaznaczyć parametry do szyfrowania w sposób odwrotny.

D. Naciśnij , aby wyjść z funkcji szyfrowania



02/06 

U301	Auto mode D.L
U350	Protect edit of program mode
U351	Forbid to enter program mode, the hotkeys are invalid.
U352	Protect edit of prod. counter
U353	Protect edit of sewing spd
U354	Protect edit of program number
U357	Safe switch enable
U358	Atmo presser test enable
U359	Absorb enable
U450	Limit maximum sewing spd

Buttons: All, Reve.,  

4 Sprawdź zmieniony parametr

- A. Gdy parametr zostanie zmieniony, system wyświetli klawisz „Zmodyfikowano” na interfejsie ustawień parametrów.
- B. W interfejsie ustawień parametrów naciśnij **【Zmodyfikowano】**, 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 tym interfejsie:

- Naciśnij **【Przywróć wszystko】**, aby przywrócić wszystkie zmienione parametry do wartości domyślnych.
- Kliknij nazwę parametru, np. **【Limit maks. odstępu cięcia】**, a następnie naciśnij **【Przywróć wybrany】**, aby przywrócić ten parametr do wartości domyślnej. Można tu wybrać wiele parametrów.
- Naciśnij numer parametru, np. **【U453】**, aby wejść do interfejsu ustawień parametru, gdzie można zresetować jego wartość.



3-6-2 Lista parametrów poziomu U

Lp.	Funkcja	Opis	Zakres	Skok zmiany	Ustawieni a domyślne
U001	Przełącznik 1 pedał / 2 pedały	0: Pojedynczy pedał (symulacja) Naciśnij pedał, aby opuścić stopkę. Rozpoczyna się szycie. Aby opuścić stopkę, nacisnąć przełącznik stopki. Następnie nacisnąć pedał, aby uruchomić maszynę do szycia.	0~3	1	0
U051	Opóźnienie cięcia w modelu z 1 pedałem	W przypadku szycia automatycznego, w trybie cięcia przed szyciem, niniejszy parametr określać będzie czas opóźnienia działania noża po naciśnięciu pedału 1.	0~800	50 ms	0
U056	Opuść stopkę przy ruchu do przodu	0: WYŁ. Po zakończeniu szycia, płyta transportowa materiału przesuwana się do wcześniej ustawionej pozycji przy uniesionej stopce dociskowej; stopka pozostaje uniesiona podczas szukania pozycji początkowej. 1: WŁ. Po zakończeniu szycia, stopka nie unosi się, dopóki płytka posuwu materiału nie znajdzie się w pozycji układania materiału; w czasie poszukiwania punktu początkowego, stopka pozostaje opuszczona, podczas gdy każda oś powraca do punktu początkowego. Stopka nie uniesie się, dopóki ramka nie znajdzie się w pozycji układania materiału.	0~1	1	0

U057	Uruchomienie zacisku podczas testu	0: WYŁ. Podniesienie stopki jest zabronione w trybie testowym. 1: WŁ. W trybie testowym, aby podnieść stopkę, należy wykonać poniższe czynności: (A) : Typ z ręcznym przełącznikiem lub podwójnym pedałem: naciśnij przełącznik stopki (B): typ nożny — cofnij pedał podczas restartu trybu testowego; aby opuścić stopkę, należy wykonać następujące czynności (A) : Typ z ręcznym przełącznikiem lub podwójnym pedałem: naciśnij przełącznik stopki (B): typ nożny: cofnąć pedał	0~1	1	0
U058	Po zakończeniu szycia, przytrzymać zacisk w pozycji dolnej	0: W górę Stopka unosi się po zakończeniu szycia automatycznego 1: W dół Przytrzymanie stopki w pozycji dolnej po zakończeniu szycia automatycznego. Podczas podnoszenia stopki należy przeprowadzić następujące czynności (A) : Typ z ręcznym przełącznikiem lub podwójnym pedałem: naciśnij przełącznik stopki (B): typ nożny: cofnąć pedał	0~1	1	0
U152	Szybkość wału głównego przy ostatnim ściegu	Ustawienie szybkości ostatniego ściegu	700~900	10 obr / min	800
U153	Szybkość końcowa głównego wału	Ustawienie szybkości zatrzymania	250~600	10 obr / min	350
U156	Kąt zatrzymania wału głównego	Wybór sterowania zatrzymaniem zostanie przedłużony, gdy niniejsza wartość wzrośnie	2,5~17,5	0.5°	11,0
U256	Odstęp punktu początkowego Wykrywanie	0: WYŁ. Nie wykrywaj punktu początkowego po zakończeniu szycia 1~9: W niektórych przypadkach, wykrywać punkt początkowy po zakończeniu szycia	0~9	1	0
U301	Kolumna parametrów w trybie auto	1: Długość szycia 2: Interwał	1~2	1	1
U350	Tryb programu zabroniony	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1: WŁ. Zabronione wejście do trybu programu, klawisze skrótu nieaktywne	0~1	1	0
U351	Tryb programu zabroniony	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1: WŁ. Zabronione wejście do trybu cyklu	0~1	1	0
U352	Zabroniona zmiana licznika	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1: WŁ. Zabroniona zmiana wartości licznika produktów	0~1	1	0
U353	Zabroniona edycja szybkości szycia	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1: WŁ. Zabroniona zmiana szybkości szycia	0~1	1	0
U355	Zabroniona zmiana cięcia przed szyciem	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1: WŁ. Zabroniona zmiana czynności cięcia przed szyciem (jeżeli aktualny status to cięcie przed szyciem, przełączy się automatycznie na brak cięcia)	0~1	1	0
U356	Zabroniona zmiana cięcia po szyciu	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1: WŁ. Zabroniona zmiana czynności cięcia po szyciu (jeżeli aktualny status to cięcie po szyciu, przełączy się automatycznie na brak cięcia)	0~1	1	0
U358	Pomiar ciśnienia	0: WYŁ. — Nieprawidłowe 1: WŁ. — Prawidłowe	0~1	1	0
U450	Maks. prędkość szycia	Ustawienie maksymalnej szybkości szycia	1000~27 00	100 obr./min	2500
U452	Zliczanie produktu we wzorze cyklicznym	0: WYŁ. Zliczanie po obszyciu dziurki. 1: WŁ. Zliczanie po cyklu szycia	0~1	1	0
U456	Regulacja wychylenia igły na początku	Ustaw regulację wychylenia igły przy rozpoczęcia szycia	-1,0~0,0	0,1 mm	0
U550	Czas młoteczka pneumatycznego WŁ.	Im większa wartość, tym dłuższy kontakt pomiędzy młoteczkiem pneumatycznym a nożem.	25~200	5 ms	25

U551	Wysokość początkowa młoteczka pneumatycznego	W stanie gotowości, kod błędu E650 zostanie aktywowany, gdy wartość czujnika położenia młotka pneumatycznego będzie mniejsza niż ta wartość. (obowiązuje tylko wtedy, gdy wykrywanie błędu punktu początkowego młotka pneumatycznego jest włączone)	150~170	1	160
U553	Określenie pozycji uniesionej młoteczka pneumatycznego w czasie	0: WYŁ. Według pozycji młoteczka pneumatycznego, aby wykryć jego opuszczanie 50~500: Wykrycie opuszczania młoteczka pneumatycznego na podstawie czasu, gdy czujnik pozycji młoteczka pneumatycznego jest uszkodzony	0~500	10	100
U554	Określenie opuszczania młoteczka pneumatycznego w czasie	0: WYŁ. Określenie pozycji młoteczka pneumatycznego podczas opuszczania 50~500: Wykrycie opuszczania młoteczka pneumatycznego na podstawie czasu, gdy czujnik pozycji młoteczka pneumatycznego jest uszkodzony	0~500	10	200
U555	Zwiększenie długości pozostałej nici górnej	0: WYŁ. Warunki Ogólne 1~3: Ponieważ ustawiono jedynie opóźnienie kolejności docinania górnej nici, ilość pozostałej nici górnej może wzrosnąć po zakończeniu szycia.	0~12	1 mm	0
U556	Czas utraty nici górnej	Im większa wartość, tym dłuższy czas na utratę nici górnej po docięciu nici.	0~100	2 ms	50
U557	Wyłączenie luzowania nici górnej po zakończeniu	0~100: im większa wartość, tym późniejszy moment wyłączenia luzowania nici po obcięciu.	0~100	2 ms	50
U558	Zabronione korzystanie z dolnego urządzenia docinania nici	0: WYŁ. Warunki ogólne (dolne urządzenie docinające aktywne) 1: WŁ. Zabronione korzystanie z dolnego urządzenia docinania nici	0~1	1	0
U559	Pominięcie czujnika noża dolnej nici i licznika	0: WYŁ. Wykryj, że urządzenie noża dolnej nici jest wyłączone na podstawie sygnału czujnika WYŁ noża obcinającego dolną nić 5~50: Wykryj, że urządzenie noża dolnej nici jest wyłączone na podstawie w tym samym czasie. Parametr ten ustawić w odstępach 5 ms.	0~50	5 ms	30
U560	Czas cięcia nici dolnej	0~100: im większa wartość, tym późniejsze będzie rozpoczęcie cięcia nici dolnej.	0~100	5	50
U561	Czujnik zerwania nici górnej	0: WYŁ. Urządzenie nieaktywne 1: WŁ. Urządzenie aktywne	0~1	1	0
U562	Liczba ściegów przed aktywacją czujnika zerwania nici górnej	1~9: Maszyna wykona ustawioną liczbę ściegów przed rozpoczęciem wykrywania zerwania nici górnej.	1~9	1	5
U563	Liczba ściegów oceniających zerwanie nici górnej	2~7: Jeśli sygnał zerwania nici zostanie aktywowany w ramach ustawionej liczby ściegów, zostanie zgłoszony błąd zerwania nici.	2~7	1	4
U564	Urządzenie chwytające nić górną	0: WYŁ. Urządzenie nieaktywne 1: WŁ. Urządzenie aktywne	0~1	1	0
U565	Czas zamknięcia chwytacza nici górnej korekta	-10~10: im większa wartość, tym późniejsze zamknięcie chwytacza nici górnej	-10~10	1	0
U576	Czas otwarcia chwytacza nici górnej	5~20 ms: ustawić w jednostkach co 1 ms	5~20	1	10
U577	Metoda poruszania ramki	0~5: wybierz różne metody ruchu ramki	0~5	1	4
U578	Regulacja poruszania ramki 1	-50~50: dostosuj kąt poruszania się ramki w osiach XY	-50~100	1	0
U579	Regulacja ruchu ramki osi Z	-50~50: Regulacja kąta ruchu ramki w osi Z	-50~50	1	0
U580	Czas działania napinania nici górnej	0~200: Regulacja momentu rozpoczęcia napinania nici górnej	0~200	5	0
U581	Regulacja napięcia nici górnej	0~250: Regulacja prądu elektromagnesu nici górnej	0~250	5	230

U586	Regulacja czasu szybkiego ruchu	Regulacja czasu szybkiego przesuwu ramki	-90~100	10	0
U752	Regulacja pozycji X noża	Ustalona wartość to regulacja pozycji X noża, która zostanie dodana do całego programu wzoru.	-0,50~0,50	0,05 mm	0,3
U850	Konfiguracja głowicy maszyny do szycia	0: -00 Ustawienie konfiguracji jako -00 1: -01 Ustawienie konfiguracji jako -01 2: -02 Ustawienie konfiguracji jako -02	0~2	1	2
U852	Stopka do otworu promieniowego	0: WYŁ. Użyj ogólnej stopki (z wyjątkiem	0~1	1	0
		otworu promieniowego) 1: WŁ. Użycie specjalnego programu do stopki otworu promieniowego. Wyświetla się specjalny parametr otworu promieniowego			
U853	Language (język)	0: chiński 1: English [Angielski]	0~1	1	0
U854	Automatyczne wyłączenie podświetlenia	0: WYŁ. Brak automatycznego wyłączenia 1: WŁ. Automatyczne wyłączenie	0~1	1	0
U855	Czas oczekiwania na automatyczne wyłączenie podświetlenia	Ustaw czas oczekiwania na automatyczne wyłączenie podświetlenia	1~9	1 Min	3
U856	Styl wyświetlania przycisków	0: Styl1 Styl 1 1: Styl2 Styl 2	0~1	1	0
U857	Głośność dźwięku	30~63: regulacja głośności dźwięku	30~63	1	50
U858	Skuteczność ustawienia hasła	0: Nieaktywne 1: Aktywne	0~1	1	0
U910	Regulacja pozycji płyty szyjącej	Regulacja pozycji płyty szyjącej	-100~100	1	0
U912	Typ głównego silnika	0: Silnik 360 przewodów 1: Silnik 256 przewodów	0~1	1	0
U913	DIP1	Tymczasowy parametr regulacji (zarezerwowany)	-100~100	1	0
U914	DIP2	Tymczasowy parametr regulacji (zarezerwowany)	-100~100	1	0

3-7 Inicjalizacja parametrów

1. W poziomie 2 trybu ustawień, naciśnij , aby przejść do interfejsu inicjalizacji parametrów, jak pokazano po prawej:

Użytkownik może wybrać:

(1) POZIOM 1: Parametry oraz program C (parametry wzoru poziому S i program cyklu wzoru C)

(2) POZIOM 2: Dane pamięci (łącznie z parametrami poziому U)

(3) POZIOM 3: Wszystkie dane wewnętrzne

(4) POZIOM 4: Inicjalizacja dysku U

Szczegółowa treść inicjalizacji podana została poniżej:

Poziom, zawartość i czyszczenie inicjalizacji			
	POZIOM 1	POZIOM 2	POZIOM 3
Zawartość programu	Domyślna wartość		Domyślna wartość
Program cyklu	Przycisk CLR		Przycisk CLR
Przełączenie pamięci		Domyślna wartość	Domyślna wartość
Kod programowy	1		1
Kod parametru	1	—	1
Licznik produkcji	—	—	0
Tryb	Program	—	Program
Pozycja do umieszczenia materiału	Zabudowana		Zabudowana
Działanie noża	WYŁ.	—	WYŁ.

2. Wybierz parametr do inicjalizacji, następnie naciśnij , aby potwierdzić.

Po prawej stronie pojawi się odpowiedni interfejs, naciśnij , aby zainicjować parametr.



3-8 Kopia zapasowa i odzyskiwanie parametrów

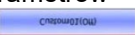
Użytkownik może zapisać 8 grup parametrów poziому U do wykorzystania w przyszłości.

W poziomie 2 trybu ustawień, naciśnij , aby przejść do interfejsu kopii zapasowej i przywracania parametrów, jak pokazano po prawej stronie:

Wyczyść: Usuwa wszystkie zapisane parametry użytkownika.

Zapisz: Zapisywanie aktualnych parametrów

Przywróć: Przywracanie aktualnych parametrów

1 Naciśnij dowolny klawisz spośród  ~ , aby ustawić pozycję do zapisu parametru. Następnie naciśnij 「Zapisz」, aby zapisać dany parametr.

2 Sprawdź zawartość w polu 「Custom xx (Wł./Wył.)」. Jeśli w nawiasie wyświetla się 「Wł.」, oznacza to, że ta pozycja zawiera parametr użytkownika, na przykład .

3 Wybierz przycisk z parametrami i naciśnij 「Przywróć」, aby załadować odpowiadające wartości parametrów

4 Naciśnij 「Wyczyść」, aby usunąć wszystkie zapisane parametry



4 Załącznik 1

4-1. Lista wskazówek

Lp.	Nazwa	Opis
M-001	Zbyt duża ustawiona wartość	Proszę wprowadzić wartość z właściwego zakresu
M-002	Zbyt mała ustawiona wartość	Proszę wprowadzić wartość z właściwego zakresu
M-003	Błąd zapisu parametru	Naciśnij Enter, aby przywrócić ustawienia domyślne
M-004	Błąd komunikacji	Błąd komunikacji między panelem sterowania i skrzynką sterowania
M-005	Głowica robocza nie pasuje do skrzynki sterowania	Sprawdź model i wersję oprogramowania.
M-006	Błąd zegara	Istnieje problem z zegarem sprzętowym – skontaktuj się z producentem celem naprawy
M-007	Błędne hasło	Wprowadź ponownie
M-008	Nieprawidłowy ID użytkownika	Wprowadź ponownie
M-009	Nie można potwierdzić hasła	Wprowadź ponownie hasło
M-010	Nie można zmienić czasu systemowego	Ustawiono hasło czasowe, nie można zmienić czasu systemowego
M-011	Błąd wejściowy pliku hasła	
M-012	Błąd wczytywania pliku hasła	
M-013	Hasło zapisane pomyślnie	
M-014	Nie udało się usunąć wszystkich haseł	Nie można usunąć pliku hasła
M-015	Nie można usunąć hasła	Po usunięciu hasła wystąpił problem z importem pliku
M-016	Usunięto plik hasła bez autoryzacji	Plik hasła został usunięty bezprawnie – wyłącz maszynę.
M-017	Nie można wprowadzać pustych znaków	Wprowadź ponownie hasło
M-018	Obecne hasło nie pasuje	Wprowadź ponownie bieżące hasło
M-019	Nowe hasło nie pasuje	Wprowadź ponownie nowe hasło
M-020	Błąd – hasło czasowe jest takie samo jak hasło użytkownika nadrzędnego	Wprowadź ponownie hasło
M-021	Otwierasz tryb kalibracji panelu dotykowego	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-022	Kalibracja udana.	Kalibracja zakończyła się pomyślnie, uruchom ponownie maszynę.
M-023	Kalibracja nieudana	Powtórz kalibrację
M-024	Przywracanie fabrycznego stanu SRAM	Usunięto wszystkie dane z pamięci SRAM – wyłącz maszynę i przywróć początkowe położenie przełącznika DIP
M-025	Wyłączenie	
M-026	Brak zapisu ostrzeżenia	
M-027	Kasowanie rejestru ostrzeżeń	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-028	Odlączono pamięć USB	Odlączono pamięć USB
M-029	Udało się zapisać wersję oprogramowania	Udało się zapisać wersję oprogramowania w katalogu głównym pamięci USB.
M-030	Licznik osiągnął wartość docelową	Naciśnij ENTER, aby wyzerować
M-031	Przekroczono zakres szycia	Upewnij się, że wzór mieści się w zakresie szycia
M-032	Numer ściegu poza zakresem	Proszę zmniejszyć liczbę ściegów we wzorze
M-033	Ładowanie wzorów domyślnych	Brak wzorów w pamięci, wczytaj wzory domyślne
M-034	Błąd danych wzoru	Błąd danych bieżącego wzoru, który zostanie zastąpiony wzorami domyślnymi
M-035	Błąd otwierania pliku z informacjami o wzorze	Przywróć konfigurację domyślną wzoru

M-036	Przywrócić ustawienia domyślne?	Naciśnij Enter, aby wykonać tę operację lub ESC, aby ją anulować.
M-037	Przywracanie parametrów zakończonych pomyślnie	Pomyślnie przywrócono parametry. Proszę ponownie uruchomić maszynę
M-038	Przywracanie wszystkich ustawień	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-039	Przywracanie wybranych elementów	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-040	Brak wybranych elementów	Wybierz co najmniej jeden parametr
M-041	Operacja udana	Obecna operacja zakończyła się pomyślnie
M-042	Błąd	Obecna operacja nie udała się
M-043	Inicjalizacja dysku U	Naciśnij Enter, aby wykonać tę operację lub ESC, aby ją anulować. Przywrócenie ustawień fabrycznych usunie wszystkie pliki zapisane na pamięci USB
M-044	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-045	Please turn off machine	Obecna operacja została ukończona, uruchom ponownie maszynę
M-046	Nie wybrano elementu do aktualizacji	Wybierz co najmniej jeden element do aktualizacji
M-047	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-048	Aktualizacja udana	Aktualizacja udała się – uruchom ponownie maszynę
M-049	Kopiowanie nieudane	Sprawdź ilość wolnej pamięci
M-050	Kopiowanie nieudane	Sprawdź, czy odłączono pamięć USB
M-051	Nie wybrano elementu do aktualizacji	Wybierz co najmniej jeden element do aktualizacji
M-052	Błąd We/Wy pliku	Błąd We/Wy pliku
M-053	Przesył parametrów	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-054	Błąd danych projektowania wzoru	
M-055	Błąd otwarcia wzoru szycia cyklicznego	Plik wzoru zawiera błąd
M-056	Błąd otwierania pliku	Błąd otwierania pliku
M-057	Usuń wszystkie parametry użytkownika	Czy na pewno? Tak: enter, Nie: X X
M-058	Przekroczony zakres ustawień	

4-2. Usuwanie usterek

Usterka	Przyczyny	Rozwiązanie
Zerwanie nici	Nadmierne naciągnięcie nici	Ustawić naciągnięcie nici do prawidłowego poziomu
	Igła nie jest prawidłowo zamontowana	Zamontować igłę we właściwym kierunku
	W odniesieniu do igły, nić jest zbyt gruba	Dobrać odpowiednią grubość nici
	Igła nie pasuje do wygięcia	Ustawić skok pomiędzy zagięciem a listwą igieł, zagięciem igły a rozdzielaczem przędzy
	Igła uszkodzona lub zabrudzona, igła wygięta, uszkodzony rozdzielacz przędzy, płytka nawijająca lub szyna nici	Wyczyścić lub wymienić zabrudzone części
	Sposób nawleknięcia nieprawidłowy	Nawlec w sposób prawidłowy
Poskok igły	Naciągnięcie górnej nici zbyt duże lub zbyt małe	Ustawić naciągnięcie górnej nici do odpowiedniego poziomu
	Końcówka igły ułamana lub wygięta	Wymienić igłę
	Odstęp pomiędzy igłą a końcówką igły wygiętej nieprawidłowy	Ustawić odległość pomiędzy igłą a końcówką igły wygiętej
	Igła, igła wygięta i rozdzielacz przędzy nie są ze sobą kompatybilne	Ustawić prawidłowy stosunek pomiędzy elementami
	Igła i uchwyt igły nie są właściwie ustawione	Ustawić prawidłowo
	Zagięta igła jest tępą	Wypolerować lub wymienić
	Igła nie jest prawidłowo zamontowana	Zamontować igłę we właściwym kierunku
	Igła jest zbyt cienka	Dobrać igłę do warunków szycia
Pęknięcie igły	Igła jest pęknięta	Wymienić igłę
	Igła, igła wygięta i rozdzielacz przędzy nie są ze sobą kompatybilne	Ustawić prawidłowy stosunek pomiędzy elementami
	Igła i uchwyt igły nie są właściwie ustawione	Ustawić prawidłowo
	Igła jest zbyt cienka	Dobrać igłę do warunków szycia
	Górny nóż nie jest ostry	Wymienić górny nóż na nowy
Górna nić nie jest odcinana	Zbyt niskie ciśnienie na nożu, aby umożliwić jego cięcie do samego dołu	Ustawić ciśnienie
	Górny nóż nie jest w stanie chwycić górnej nici	Zamontować igłę wygiętą nici górnej i przeciąć nić przy przedostatnim ściegu
	Przy ostatnim ściegu, górny nóż nie chwytą nici z uwagi na jej poskok	Patrz "Poskok igły", wyeliminować ten problem
	Pozycja górnego noża nieprawidłowa	Ustawić pozycję noża górnego
	Dolny nóż nie jest ostry	Wymienić nóż na nowy
Górna dolna nie jest odcinana	Zbyt niskie ciśnienie na nożu, aby umożliwić jego cięcie do samego dołu	Ustawić ciśnienie
	Pozycja noża nieprawidłowa	Wyregulować położenie noża i detektora nici
	Ciśnienie na nożu do cięcia dolnej nici zbyt niskie	Ustawić odpowiedni poziom ciśnienia na nożu
	Brak możliwości przytrzymania dolnej nici	Wyregulować mocowanie dolnej nici (konfiguracja 01) lub płytkę dociskową nici dolnej (konfiguracja 02)
Brak ściegu na początku szycia	Część pozostała górnej nici po docięciu zbyt krótka	Wyregulować pomocnicze mocowanie nici
	Zwolnienie górnej nici nieprawidłowe	Wyregulować wielkość zwolnienia górnej nici
	Zbyt niskie ciśnienie na urządzeniu do cięcia	Ustawić ciśnienie do prawidłowego poziomu
Wadliwe działanie cięcia	Nóż nie styka się z młoteczką tnącym w sposób prawidłowy	Wypolerować powierzchnię młoteczka tnącego
	Nóż nie jest ostry	Wymienić nóż na nowy
Mała gęstość nici	Naciągnięcie nici górnej zbyt mocne lub zbyt słabe	Ustawić naciągnięcie górnej nici do odpowiedniego poziomu
	Naciągnięcie nici dolnej zbyt mocne lub zbyt słabe	Ustawić naciągnięcie dolnej nici do odpowiedniego poziomu
	Siła i skok sprężyny powrotnej są nieprawidłowe	Wyregulować siłę i skok sprężyny powrotnej

4-3. Lista komunikatów alarmowych

Kod usterki	Nieprawidłowość	Sposób rozwiązania
Usterki systemowe		
E-001	Zbyt duże napięcie lub prąd IPM	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić napięcie wejściowe; Ponownie zainicjować silnik główny; Sprawdzić obciążenie na wale głównym i zablokowanie w mechanizmie; Sprawdzić silnik główny; Sprawdzić płytę główną.
E-002	Nadnapięcie urządzenia pomocniczego (24 V)	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić zwarcie w kablu sterującym zaworu elektromagnetycznego; Sprawdzić stan płyty rozszerzeń
E-003	Niskie napięcie urządzenia pomocniczego (24 V)	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1 Sprawdzić stan płyty rozszerzeń
E-004	Błąd EEPROM	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić instalację płyty głowicy; Sprawdzić połączenie przewodu X9.
E-005	Błąd pracy silnika	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić obciążenie na wale głównym i zablokowanie w mechanizmie; Sprawdzić silnik główny; Ponownie zainicjować silnik główny; Sprawdzić płytę główną
Usterki szczególne		
E-006	Naciśnięto przycisk pauzy w stanie gotowości	Zwolnić przycisk pauzy
E-007	Naciśnięto przycisk pauzy podczas gotowości do szycia	Nacisnąć przycisk RESET.
E-008	Złe połączenie przycisku pauzy	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić instalację przycisku pauzy; Sprawdzić połączenie przewodu przycisku pauzy.
E-009	Przycisk start jest zablokowany lub występuje złe połączenie przycisku start	Zwolnić przycisk start lub wyłączyć maszynę. I sprawdzić połączenie przycisku start
E-010	Przycisk docisku jest zablokowany lub występuje złe połączenie przycisku docisku	Zwolnić przycisk start lub wyłączyć maszynę. I sprawdzić połączenie przycisku docisku
E-011	Głowica maszyny jest odchylona.	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić instalację wyłącznika bezpieczeństwa; Sprawdzić połączenie przewodu wyłącznika bezpieczeństwa.
E-012	Nieprawidłowe górne położenie igielnicy	Przekręcić koło ręczne do górnego położenia
E-013	Sygnal synchronizacji	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów:
E-014	Błąd połączenia detektora Nie można odnaleźć pozycji początkowej silnika podawania X. Nieprawidłowość silnika podawania X lub złe połączenie czujnika pozycji początkowej X	Sprawdzić połączenie przewodu silnika głównego Sprawdzić silnik główny Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić połączenie przewodu przy silniku X czujniku; Sprawdzić czujnik X i jego sygnał; Sprawdzić silnik X i jego ruch; Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego

E-015	Nie można odnaleźć pozycji początkowej silnika podawania Y. Silnik posuwu osi Y działa nieprawidłowo lub występuje złe połączenie z czujnikiem punktu początkowego osi Y	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź połączenie przewodu przy czujniku silnika osi Y; Sprawdź czujnik osi Y i jego sygnał; Sprawdź silnik osi Y i jego działanie; 4 Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego
E-016	Nie można znaleźć punktu początkowego silnika posuwu θ . Silnik θ działa nieprawidłowo lub złe połączenie z czujnikiem punktu początkowego θ	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź połączenie przewodu przy silniku osi Z czujniku; Sprawdź czujnik osi Z i jego sygnał; Sprawdź silnik osi Z i jego działanie; 4 Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego
E-017	Przetężenie dla IPM	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić napięcie wejściowe; Ponownie zainicjować silnik główny; 3 Sprawdzić obciążenie na wale głównym i zablokowanie w mechanizmie; Sprawdzić silnik główny; 5 Sprawdzić płytę główną.
E-018	Przetężenie dla IPM	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1 Sprawdzić napięcie wejściowe; 2 Ponownie zainicjować silnik główny; 3 Sprawdzić obciążenie na wale głównym i zablokowanie w mechanizmie; 3 Sprawdzić silnik główny; 5 Sprawdzić płytę główną.
E-019	Błąd wersji programu głównego sterownika lub silnika.	Wyłącz maszynę. Zaktualizuj ponownie oprogramowanie głównego sterownika.
E-020	Zerwanie nici górnej	Naciśnij przycisk Reset.
E-021	Urządzenie do obcinania dolnej nici nie działa lub czujnik detekcji dolnej nici działa nieprawidłowo	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź instalację urządzenia do obcinania dolnej nici Sprawdź ciśnienie; Sprawdź instalację i działanie czujnika detekcji dolnej nici Sprawdź kable czujnika obcinania dolnej nici Zmień parametry U558 i U559, aby dezaktywować urządzenie do obcinania dolnej nici lub czujnik
E-022	Młotek jest opuszczony lub czujnik pozycji młotka działa nieprawidłowo	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź instalację młotka i ewentualne zablokowanie mechanizmu; Sprawdź ciśnienie; Sprawdź instalację i działanie czujnika młotka; Sprawdź połączenie kabla czujnika młotka; Zmień parametry U552, U553 i U554, aby wyłączyć czujnik detekcji.
E-023	Młotek nie został opuszczony lub czujnik pozycji młotka działa nieprawidłowo	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1 Sprawdzić instalację młotka i ewentualne zablokowanie mechanizmu; Sprawdź ciśnienie; Sprawdź instalację i działanie czujnika pozycji młotka; ; Sprawdź połączenie kabla czujnika młotka; 5 Zmień parametry U552, U553 i U554, aby wyłączyć detekcję czujnika
E-024	Zbyt wysokie napięcie zasilania	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić zasilanie. Upewnij się, że jest stabilne; Sprawdzić płytę główną.

E-025	Przebiecie silnika krokowego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź wszystkie silniki krokowe. Sprawdź płytki sterujące silników krokowych oraz płytę główną.
E-026	Zbyt niskie napięcie zasilania	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1. Sprawdzić zasilanie. Upewnij się, że jest stabilne; 2. Sprawdzić płytę główną.
E-027	Przetężenie dla silnika krokowego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić silnik krokowy; Sprawdzić płytki sterujące silników krokowych.
E-028	Wentylator nie działa	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1. Sprawdzić instalację wentylatora chłodzącego; 2. Sprawdzić połączenia kabli wentylatora chłodzącego.
E-029	Młotek nie może się opuścić	Wyłączyć maszynę, aby zwiększyć nacisk noża
E-030	Nieprawidłowa komunikacja z płytką sterującą silnika krokowego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić połączenie pomiędzy płytką komunikacyjną silnika krokowego a płytą główną; Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego.
E-031	X silnik pracuje nieprawidłowo	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić przewód komunikacyjny płytki sterującej silnika krokowego Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego
E-032	Nieprawidłowa praca silnika Y	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1. Sprawdzić przewód komunikacyjny płytki sterującej silnika krokowego 2. Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego
E-033	Przekroczenie zakresu ruchu płytki posuwu materiału	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić zakres parametrów. Upewnij się, że parametry wzoru nie przekraczają zakresu pracy stopki; Sprawdzić połączenie przewodów między panelem sterowania a główną płytą sterującą.
E-034	Nieprawidłowa praca silnika Z	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1. Sprawdzić połączenie przewodu komunikacyjnego na płycie sterującej silnika krokowego; 2. Sprawdzić płytkę sterującą silnika krokowego
E-035	Nieprawidłowość zamkniętej pętli sterowania silnikiem	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić obciążenie na wale głównym i zablokowanie w mechanizmie; Sprawdzić połączenie przewodów silnika wału głównego; Sprawdzić silnik główny.
E-036	Błąd sygnału pozycji zerowej wału głównego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić połączenie przewodów silnika wału głównego ; Sprawdzić silnik główny; Sprawdzić płytę główną.
E-037	Błąd enkodera wału głównego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić połączenie przewodów silnika wału głównego ; Sprawdzić płytę główną.
E-038	Nieprawidłowe zatrzymanie wału głównego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić montaż i obciążenie mechanizmu; Sprawdzić silnik główny.
E-039	Nieprawidłowe zatrzymanie szycia	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1. Sprawdzić połączenie przełącznika zatrzymania awaryjnego
E-040	SPI – zajęta komunikacja	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić połączenie przewodów między płytą sterującą krokową a głównym sterownikiem; Sprawdzić płytę sterującą krokową
E-041	Błąd sygnału ściegu	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdzić instalację wału głównego; Sprawdzić instalację czujnika górnej igły; Sprawdzić połączenie przewodów i stan działania czujnika górnej igły.

E-042	Silnik osi X zajęty	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź połączenie przewodów między płytą sterującą krokową a głównym sterownikiem; Sprawdź płytę sterującą silnikiem krokowym;
E-043	Silnik osi Y zajęty	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1 Sprawdź połączenie przewodów między płytą sterującą krokową a głównym sterownikiem; 2 Sprawdź płytę sterującą silnikiem krokowym;
E-044	Silnik osi Z zajęty	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: 1 Sprawdź połączenie przewodów między płytą sterującą krokową a głównym sterownikiem; 2 Sprawdź płytę sterującą silnikiem krokowym;
E-045	Błąd liczby ściegów wzoru	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź ustawienia parametrów wzoru; Sprawdź połączenie przewodów między panelem a główną skrzynką sterującą.
E 046	Nieprawidłowa prędkość wału głównego	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź połączenie przewodów silnika wału głównego ; Sprawdzić silnik główny; Zainicjuj ponownie silnik główny.
E 047	Brak urządzenia szyfrującego	Wyłącz maszynę. Zaktualizuj ponownie oprogramowanie.
E 048	Nieprawidłowe hasło 1	Wyłącz maszynę. Zaktualizuj ponownie oprogramowanie.
E 049	Nieprawidłowe hasło 2	Wyłącz maszynę. Zaktualizuj ponownie oprogramowanie.
E 050	Niskie ciśnienie	Wyłączyć maszynę i sprawdzić urządzenie według poniższych punktów: Sprawdź instalację przełącznika testowego ciśnienia powietrza Sprawdź połączenie przewodów przełącznika testowego ciśnienia powietrza; Sprawdź stan pracy zaworu. Upewnij się, że zawór otwiera się prawidłowo

UWAGI

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.