INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA V2

WALKER 6F

Automatyczna przemysłowa maszyna do szycia ściegiem stebnowym z transportem kroczącym

1. Instrukcje bezpieczeństwa

Przed prawidłowym użytkowaniem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi oraz odpowiednią dokumentację maszyny szwalniczej.
1.1 (1) Napięcie i częstotliwość zasilania: patrz tabliczka znamionowa silnika i skrzynki sterującej.
(2) Zakłócenia elektromagnetyczne: urządzenie należy trzymać z dala od silnych pól magnetycznych lub środowisk o wysokim poziomie promieniowania,
aby uniknąć zakłóceń i nieprawidłowego działania.
(3) Uziemienie: aby uniknąć zakłóceń oraz wypadków spowodowanych prądem upływowym (dotyczy maszyny szwalniczej, silnika, skrzynki sterującej
i pozycjonera).
1.2 Przed otwarciem pokrywy skrzynki sterującej należy wyłączyć zasilanie i odczekać co najmniej 1 minutę, ponieważ wewnątrz występuje niebezpieczne wysokie napięcie.
1.3 Podczas naprawy lub zakładania igły należy wyłączyć zasilanie, aby zapewnić bezpieczeństwo operatora.
1.4 ⚠ Stosowane w miejscach, w których występują potencjalne zagrożenia.

⚠ Stosowane w miejscach, w których występuje wysokie napięcie i zagrożenie porażeniem elektrycznym.

2. Opis przycisków sterujących

Ryglowanie początkowe		Przełączanie: ryglowanie początkowe / podwójne ryglowanie początkowe / poczwórne ryglowanie początkowe / wyłączone
Ryglowanie końcowe		Przełączanie: ryglowanie końcowe / podwójne ryglowanie końcowe / poczwórne ryglowanie końcowe / wyłączone
Ryglowanie ciągłe / Tryb diagnostyczny		krótkie naciśnięcie: przełączanie między szyciem W i szyciem swobodnym długie naciśnięcie: skrót do trybu diagnostycznego w trybie szycia swobodnego (przytrzymaj ponad 3 sekundy)
Przycisk obcinania nici / funkcja zacisku nici		krótkie naciśnięcie: włączenie/wyłączenie funkcji obcinania nici. długie naciśnięcie: włączenie/wyłączenie funkcji zacisku nici.
Przycisk wyboru położenia igły / funkcja łagodnego startu		krótkie naciśnięcie: wybór górnego/dolnego położenia igły długie naciśnięcie: włączenie/wyłączenie funkcji startu
Przycisk zwiększania / zmniejszania		1. Regulacja prędkości. Przytrzymanie zwiększa/zmniejsza prędkość szycia, a wyświetlacz automatycznie pokaże ustawioną wartość prędkości 2. Zwiększanie lub zmniejszanie wartości liczbowych 3. Zwiększanie lub zmniejszanie wartości parametru 4. Zwiększanie lub zmniejszanie wartości podczas edycji wzoru
Przycisk cyklu funkcji stopki dociskowej / Ustawienia funkcji wyzwalania		krótkie naciśnięcie – cykl funkcji stopki: podniesienie stopki przy zatrzymaniu pośrednim / obcinanie nici po podniesieniu stopki / obcinanie nici przy zatrzymaniu pośrednim po podniesieniu stopki / wyłączenie długie naciśnięcie: 1. Włączenie/wyłączenie w trybie szycia o stałej długości (jeden odcinek / wiele odcinków / wieloodcinkowy wzór własny) 2. Automatyczne włączenie trybu szycia W

Przycisk ustawiania parametrów		Krótkie naciśnięcie P: wejście do interfejsu edycji parametrów szycia poziomu 1. Długie naciśnięcie P: wejście do interfejsu edycji parametrów szycia poziomu 2 („interfejs wprowadzania hasła”). Po wpisaniu prawidłowego hasła serwisowego naciśnij „P”, aby wejść. UWAGA: Hasło domyślne: 1111
Przycisk zapisu		1. Przycisk zapisu 2. W modelu z funkcją cięcia taśmy naciśnij i przytrzymaj przycisk S, aby wyświetlić zacisk nici na ekranie LCD. Naciśnij ponownie, aby wyjść.
Przycisk w lewo i w prawo		W interfejsie szycia wartość „3333” można regulować w lewo i w prawo.
Przycisk regulacji długości ściegu		Regulacja długości ściegu
Funkcja półpodniesienia + regulacja wysokości stopki dociskowej		W interfejsie szycia naciśnij środkowo, aby włączyć lub wyłączyć funkcję półpodniesienia. Przyciski + i – służą do regulacji wysokości półpodniesienia stopki (podczas pauzy stopka unosi się na krótko, aby zwolnić materiał).
Przycisk trybu szycia o stałej długości		Cykl: pojedynczy odcinek / wiele odcinków / wzór wieloodcinkowy / szycie swobodne
Ryglowanie ściegiem zagęszczonym		Włączenie/wyłączenie funkcji ryglowania ściegiem zagęszczonym.
Ustawienie resetowania		Krótkie naciśnięcie: wejście do trybu licznika sztuk (JJ) Długie naciśnięcie: w interfejsie gotowości przytrzymaj Reset przez 1,5 sekundy, aby wejść do „interfejsu przywracania ustawień fabrycznych”, przyciskiem „+” wybierz „yes”, a następnie naciśnij „S”, aby potwierdzić
Przełącznik podnoszenia stopki		Włącza/wyłącza funkcję podnoszenia stopki
ART AUTO Przycisk szycia wzoru dekoracyjnego		Krótkie naciśnięcie: w interfejsie szycia przełączanie trybu wzoru (d1~d9) Długie naciśnięcie: w trybie szycia swobodnego wejście do edycji wzoru

3. Ustawienia trybów

Tryb diagnostyczny:

1. Po wejściu do normalnego trybu szycia naciśnij i przytrzymaj przez 4 sekundy przycisk po prawej stronie „𝕋”, aby wejść do trybu diagnostycznego. Jeśli chcesz powrócić do normalnego trybu, naciśnij „ℙ”, aby wyjść do normalnego trybu. Tryb regulacji długości ściegu: Po wejściu do normalnego trybu szycia naciśnij i przytrzymaj przez 3 sekundy „𝕋”, , aby wejść do trybu diagnostycznego, naciśnij „+” lub „−”, , przejdź do parametru P-6, 𝕊następnie można wykonać korektę położenia zerowego ; przejdź do parametru P-7, naciśnij 𝕊aby skorygować długość ściegu do przodu; przejdź do parametru P-8, naciśnij 𝕊aby skorygować długość ściegu wstecz, wszystkie korekty zostaną zapisane; naciśnij 𝕊 aby wyjść.

Przywracanie ustawień fabrycznych:

1. Naciśnij i przytrzymaj „ℙ” aby wejść do interfejsu parametrów, wejdź do „P79”; pojawi się „0”, naciśnij „+/-”, aby ustawić „3”, naciśnij „𝕊”; pojawi się „no”, następnie naciśnij „+/-” i wybierz „yes”, naciśnij „𝕊”.
2. W interfejsie gotowości naciśnij przycisk Reset przez 1,5 sekundy, aby wejść do „interfejsu przywracania ustawień fabrycznych”, przyciskiem „+/-” wybierz „yes”, a następnie naciśnij „S”, aby potwierdzić.

Interfejs ustawień edycji wzoru:

Po wejściu do normalnego trybu szycia naciśnij i przytrzymaj „

” przez 2 sekundy, na ekranie pojawi się

Na ekranie pojawi się „d1” – typ ściegu dekoracyjnego. Naciśnij „+/-”, aby przełączać typ wzoru od d1 do d9.

Wybierz wzór, który chcesz edytować, i naciśnij „𝕊”, aby wejść do trybu edycji. Na ekranie pojawi się „1 3.0 01”,

W tym przypadku pierwsza wartość oznacza liczbę ściegów, druga długość ściegu, a trzecia liczbę powtórzeń. Naciśnij przycisk w lewo lub w prawo, aby wybrać pozycję do ustawienia.

Po ustawieniu pierwszej wartości naciśnij przycisk w lewo lub w prawo, aby przejść do sąsiedniej pozycji i edytować migającą wartość (długość ściegu lub liczbę powtórzeń).

Naciśnij przycisk „+/-”, aby przejść do ustawień kolejnych segmentów. Jeśli liczba ściegów w pierwszej pozycji wynosi zero, nie można zmienić następnej wartości.

Po zakończeniu wszystkich ustawień długości ściegu i liczby ściegów naciśnij „ℙ”, aby zapisać i wrócić do ekranu „d1” lub naciśnij „𝕊”, aby wyjść bez zapisywania. Jeśli chcesz powrócić z tego wzoru do normalnego trybu, naciśnij „ℙ”, aby wyjść do normalnego trybu.

4. Kody błędów

Kod błędu	Opis	Możliwe przyczyny	Kontrola i usunięcie usterki
E011 E012	Błąd sygnału silnika	Błąd sygnału czujnika położenia silnika	Sprawdź, czy złącze silnika ma prawidłowy kontakt; sprawdź, czy czujnik sygnału silnika nie jest uszkodzony; sprawdź, czy koło ręczne maszyny jest prawidłowo zamontowane.
E021 E023	Przeciążenie silnika	zablokowanie silnika przeciążenie silnika	Sprawdź, czy złącze silnika ma prawidłowy kontakt; sprawdź, czy głowica maszyny lub mechanizm obcinania nici nie są całkowicie zablokowane; sprawdź, czy materiał nie jest zbyt gruby; sprawdź, czy sygnał detekcji elektrycznej jest prawidłowy.
E022	Zablokowany obcinacz nici	Zablokowany obcinacz nici	Sprawdź, czy głowica lub mechanizm obcinania nici nie jest zablokowany. Sprawdź, czy moment i położenie obcinania nici są prawidłowe.
E101	Błąd sterownika sprzętowego	Nieprawidłowe wykrywanie prądu Błąd układu sterującego	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo; sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E111 E112	Zbyt wysokie napięcie	Zbyt wysokie napięcie wejściowe Błąd obwodu hamowania Błąd wykrywania napięcia	Sprawdź, czy napięcie wejściowe systemu nie jest zbyt wysokie; sprawdź, czy rezystor hamowania działa prawidłowo; sprawdź, czy obwód wykrywania napięcia systemu działa prawidłowo.
E121 E122	Zbyt niskie napięcie	Rzeczywiście zbyt niskie napięcie Błędne wykrywanie napięcia	Sprawdź, czy napięcie na przewodzie wejściowym nie jest zbyt niskie oraz czy obwód wykrywania napięcia działa prawidłowo.
E131	Błąd obwodu prądowego	Nieprawidłowe wykrywanie prądu	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo.
E133	Błąd obwodu OZ	Błąd obwodu OZ	Sprawdź, czy obwód OZ działa prawidłowo.
E134	Błąd DBFLT	Błąd automatycznego obwodu rezystora	Sprawdź styk złącza rezystora hamowania; sprawdź, czy rezystor hamowania nie jest uszkodzony.
E201	Przeciążenie prądowe	Błąd wykrywania prądu	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy sygnał elektryczny jest prawidłowy.
E211 ` E212	Nieprawidłowa praca silnika	Błąd wykrywania prądu lub napięcia	Sprawdź, czy złącze silnika ma prawidłowy kontakt i czy sygnał silnika jest prawidłowy.

Kod błędu	Opis	Możliwe przyczyny	Kontrola i usunięcie usterki
E301	Błąd komunikacji	Błąd obwodu SCI	Sprawdź, czy złącze panelu obsługi ma prawidłowy kontakt; sprawdź, czy elementy panelu obsługi nie są uszkodzone.
E302	Błąd wewnętrzny panelu obsługi	Błąd obwodu SCI	Sprawdź, czy panel obsługi nie jest uszkodzony.
E303	Błąd komunikacji SPI	Błąd obwodu SCI	Sprawdź, czy główna płyta sterująca nie jest uszkodzona.
E304	Błąd komunikacji HMI z głównym układem	Błąd obwodu SCI	Sprawdź, czy panel obsługi nie jest uszkodzony.
E402	Błąd identyfikacji pedału	Błąd weryfikacji pedału	Sprawdź, czy złącze pedału nie jest poluzowane.
E403	Błąd położenia zerowego pedału	Położenie zerowe pedału poza zakresem	Pedał jest uszkodzony lub podczas kalibracji nie znajdował się w położeniu neutralnym.
E501	Błąd wyłącznika bezpieczeństwa	Aktywny wyłącznik bezpieczeństwa	Opuść głowicę lub sprawdź wyłącznik przechyłu głowicy.
E502	Alarm poziomu oleju	Alarm poziomu oleju	Uzupełnij olej.
E601	Sprzętowy błąd nadprądowy	Sprzętowe przeciążenie prądowe silnika długości ściegu / stopki dociskowej	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E602	Programowy błąd nadprądowy	Programowe przeciążenie prądowe silnika długości ściegu / stopki dociskowej	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E603	Błąd obwodu wykrywania prądu	Błąd obwodu wykrywania prądu silnika długości ściegu / stopki dociskowej	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E604	Błąd odnajdywania mechanicznego położenia zerowego	Początkowy kąt mechaniczny silnika długości ściegu / stopki dociskowej	Sprawdź, czy złącze silnika długości ściegu / stopki dociskowej ma prawidłowy kontakt.
E605	Zablokowanie silnika	Zablokowanie silnika długości ściegu / stopki dociskowej	Sprawdź, czy złącze silnika długości ściegu / stopki dociskowej ma prawidłowy kontakt. Sprawdź, czy mechanizm nie jest zablokowany.

Kod błędu	Opis	Możliwe przyczyny	Kontrola i usunięcie usterki
E606	Przerwa w obwodzie silnika	Obwód uzwojenia silnika długości ściegu / stopki dociskowej	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E607	Sprzętowy błąd nadprądowy	Sprzętowe przeciążenie prądowe silnika obcinania nici	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E608	Programowy błąd nadprądowy	Programowe przeciążenie prądowe silnika obcinania nici	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E609	Błąd obwodu wykrywania prądu	Błąd obwodu wykrywania prądu silnika obcinania nici	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E610	Błąd odnajdywania mechanicznego położenia zerowego	Błąd początkowego kąta mechanicznego silnika obcinania nici	Sprawdź, czy złącze silnika obcinania nici ma prawidłowy kontakt.
E611	Zablokowanie silnika	Zablokowanie silnika obcinania nici	Sprawdź, czy złącze silnika obcinania nici ma prawidłowy kontakt; sprawdź, czy mechanizm nie jest zablokowany.
E612	Przerwa w obwodzie silnika	Obwód uzwojenia silnika obcinania nici	Sprawdź, czy obwód wykrywania prądu działa prawidłowo. Sprawdź, czy elementy sterownika nie są uszkodzone.
E701	Alarm wykrywania nici dolnej	Czujnik nici dolnej nie wykrywa nici	Wymień nić dolną lub sprawdź czujnik nici dolnej.
P.oFF	Wskazanie wyłączenia zasilania	Wyłączone zasilanie	Poczekaj na przywrócenie zasilania.
EvAL	Okres próbny wygasł	Okres próbny wygasł	Skontaktuj się ze sprzedawcą.
L.bob	Przypomnienie o nici dolnej	Wartość licznika nici dolnej jest ujemna	Po wymianie nici dolnej naciśnij P, aby skasować alarm.
P.bob	Przypomnienie licznika sztuk	Wartość licznika wynosi 0	Naciśnij S, aby wejść do interfejsu, a następnie przytrzymaj przycisk „ryglowanie początkowe” przez ponad 2 sekundy, aby skasować komunikat. Aby wyłączyć licznik sztuk, ustaw parametr P35 na 0.

5. Tabela parametrów systemowych:

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-01	Prędkość szycia	Ustawienie prędkości szycia	200~3000 (rpm)	100	2400	I
P-02	Funkcja łagodnego startu	1~9: liczba ściegów łagodnego startu	0~9	1	2	I
P-04	Prędkość szycia o stałej długości	Ustawienie prędkości szycia o stałej długości	200~3000 (rpm)	100	2200	I
P-06	Korekta wartości zerowej długości ściegu	Gdy długość ściegu jest ustawiona na 0 mm, wyreguluj wartość tak, aby rzeczywista długość ściegu wynosiła zero	50~150	1	100	I
P-07	Korekta długości ściegu do przodu	Współczynnik długości ściegu do przodu (stała długość ściegu)	50~150 (%)	1	100	I
P-08	Korekta długości ściegu wstecz	Współczynnik długości ściegu wstecz (stała długość ściegu)	50~150 (%)	1	100	I
P-09	Ograniczenie prędkości ryglowania wstecznego	Zapobiega złamaniu igły podczas ryglowania wstecznego	500~1500 (rpm)	50	1500	I
P-10	Ustawianie długości ściegu według zadanej liczby	0: ustawiana wartość określa liczbę ściegów; 1: przy wzorze własnym liczba oznacza liczbę powtórzeń wzoru, a całkowita liczba ściegów = liczba ściegów × ustawiona wartość	0/1	1	1	I
P-12	Kąt pierwszego stopnia podnoszenia stopki	Kąt pierwszego stopnia podnoszenia stopki dociskowej	0~100	1	30	II
P-13	Maksymalna wysokość podnoszenia stopki (napęd krokowy)	Ustawienie maksymalnej wysokości podnoszenia stopki po obcięciu nici	0~100	1	55	II
P-14	Prędkość podnoszenia stopki (napęd krokowy)	Prędkość krokowa podnoszenia stopki dociskowej	20~500 (rpm)	10	400	II
P-15	Prędkość opuszczania stopki (napęd krokowy)	Prędkość krokowa opuszczania stopki dociskowej	20~500 (rpm)	10	400	II
P-16	Kąt pierwszego stopnia opuszczania stopki	Kąt pierwszego stopnia opuszczania stopki dociskowej	0~100	1	30	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-17	Współczynnik wysterowania obcinania i zwalniania nici	Przy elektromagnesie obcinania: współczynnik wysterowania zwalniania nici (zbyt mała wartość wpływa na siłę elektromagnesu). Przy napędzie krokowym: regulacja siły zwalniania nici	0~100	1	50	II
P-18	Ustawienie po ryglowaniu początkowym	Bezpośrednio po zakończeniu ryglowania początkowego, po uruchomieniu obcinania nici: 0: funkcja niedostępna; 1: funkcja dostępna	0/1	1	0	I
P-19	Zatrzymanie po ryglowaniu początkowym	0: niedostępne 1: dostępne	0/1	1	0	I
P-20	Wybór funkcji przycisku na głowicy	0: nieaktywna 1: ręczne obcinanie nici w trybie gotowości 2: ręczne podniesienie stopki po obcięciu nici	0/1/2	1	0	I
P-21	Prędkość łagodnego startu 1	Prędkość 1. ściegu łagodnego startu	100~3000 (rpm)	50	400	I
P-22	Prędkość łagodnego startu 2	Prędkość 2. ściegu łagodnego startu	100~3000 (rpm)	50	1000	I
P-23	Prędkość łagodnego startu 3	Prędkość 3.~9. ściegu łagodnego startu	100~3000 (rpm)	50	1500	I
P-24	Łagodne opuszczanie stopki	Ustawienie wolniejszego opuszczania stopki w celu ochrony materiału przed uszkodzeniem	0/1	1	0	I
P-25	Funkcja podnoszenia stopki	0: niedostępna 1: dostępna	0/1/2	1	1	I
P-26	Funkcja szycia zgrubień	Ustawienie funkcji szycia zgrubień: 0: niedostępna 1: dostępna	0/1	1	0	I
P-27	Pozycjonowanie po włączeniu zasilania	Automatyczne odnajdywanie położenia igły po włączeniu zasilania: 0: niedostępne 1: dostępne	0/1	1	0	I
P-28	Tryb sygnału przechyłu/podniesienia głowicy	Ustawienie trybu sygnału wyłącznika przechyłu/podniesienia głowicy: 0: normalnie otwarty 1: normalnie zamknięty 2: ochrona wyłączona	0/1/2	1	0	I
P-29	Czas łagodnego opuszczania stopki	Ustawienie czasu łagodnego opuszczania stopki. Im dłuższy czas, tym mniejsza prędkość opuszczania stopki	100~500 (ms)	5	300	II
P-30	Zliczanie nici dolnej	0: niedostępne 1: dostępne	0/1	1	0	I

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-31	Wartość początkowa nici dolnej	Ustawienie wartości początkowej licznika nici dolnej	200~4000 (0.1m)	20	1600	I
P-33	Wybór trybu ABA ryglowania początkowego	0: niedostępny 1: dostępny	0/1	1	0	I
P-34	Wybór trybu prędkości standardowego ryglowania	0: tryb automatyczny 1: sterowanie pedałem	0/1	1	0	II
P-35	Mnożnik licznika sztuk	Ustawienie mnożnika licznika sztuk	0~50	1	0	I
P-36	Wartość początkowa licznika sztuk	Ustawienie wartości początkowej licznika sztuk	0~1000	5	100	I
P-37	Czas działania odgarniacza nici	Czas działania odgarniacza nici	0~800 (ms)	10	40	II
P-38	Kierunek zliczania sztuk	0: dodawanie 1: odejmowanie	0/1	1	0	I
P-39	Czas wyłączenia przed łagodnym opuszczeniem stopki	Czas wyłączenia przed łagodnym opuszczeniem stopki	0~50	1	12	I
P-41	Niska prędkość	Najniższa prędkość sterowana pedałem	100~500 (rpm)	10	200	I
P-42	Wybór charakterystyki pedału	Regulacja prędkości pedałem: 0: normalna 1: wolne przyspieszanie 2: szybkie przyspieszanie	0/1/2	1	0	I
P-44	Prędkość obcinania nici	Prędkość obcinania nici	100~500 (rpm)	10	250	I
P-45	Ograniczenie prędkości ryglowania	Ograniczenie prędkości ryglowania zapobiega złamaniu igły przy szyciu wstecz: 0/1: bez ograniczenia prędkości 2: ograniczenie prędkości	0/1/2	1	2	I
P-46	Opóźnienie szycia po opuszczeniu stopki	Opóźnienie przy opuszczonej stopce dociskowej	0~800 (ms)	10	100	II
P-47	Prędkość detekcji podnośnika kolanowego podczas szycia	Prędkość oceny działania podnośnika kolanowego podczas szycia	200~1000 (rpm)	50	500	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-48	Wysokość podniesienia stopki podnośnikiem kolanowym podczas szycia	Wysokość podniesienia stopki podnośnikiem kolanowym podczas szycia	1~100	1	0	II
P-49	Czas podtrzymania podniesionej stopki	Po upływie czasu podtrzymania podnoszenie stopki zostaje wymuszenie wyłączone	1~60(s)	1	12	II
P-50	Czas pełnego zasilania podnoszenia stopki	Czas pełnego zasilania podnoszenia stopki	0~800 (ms)	10	150	II
P-51	Współczynnik wysterowania podnoszenia stopki / czas podtrzymania	Współczynnik wysterowania podnoszenia stopki / czas podtrzymania podniesionej stopki	0~100	1	40	II
P-53	Prędkość ryglowania początkowego	Prędkość ryglowania początkowego	100~3000 (rpm)	50	1200	I
P-54	Współczynnik kompensacji ściegu do przodu ryglowania początkowego	Współczynnik kompensacji ściegu do przodu ryglowania początkowego	80~120	1	100	I
P-55	Współczynnik kompensacji ściegu wstecz ryglowania początkowego	Współczynnik kompensacji ściegu wstecz ryglowania początkowego	80~120	1	100	I
P-56	Prędkość ryglowania końcowego	Prędkość ryglowania końcowego	100~3000 (rpm)	50	1200	I
P-57	Kompensacja ściegu do przodu ryglowania końcowego	Kompensacja ściegu do przodu ryglowania końcowego	80~120	1	100	I
P-58	Kompensacja ściegu wstecz ryglowania końcowego	Kompensacja ściegu wstecz ryglowania końcowego	80~120	1	100	I
P-59	Prędkość ryglowania ciągłego	Prędkość ryglowania ciągłego	100~3000 (rpm)	50	1200	I

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-60	Anulowanie ograniczenia prędkości ryglowania	0: programowe ograniczenie prędkości aktywne 1: brak ograniczenia prędkości	0/1	1	0	I
P-61	Anulowanie ograniczenia kąta przy zmianie długości ściegu	0: zmiana długości ściegu tylko w dopuszczalnym zakresie kąta; 1: zmiana długości ściegu przy dowolnym kącie (długość ściegu może się nie pokrywać lub może dojść do złamania igły)	0/1	1	0	I
P-62	Skok pedału przy rozpoczęciu szycia	Położenie pedału przy rozpoczęciu szycia (skok względem położenia neutralnego)	10~50 (0.1°)	1	15	II
P-63	Skok pedału przy rozpoczęciu przyspieszania	Położenie pedału przy rozpoczęciu przyspieszania (skok względem położenia neutralnego)	10~100 (0.1°)	1	45	II
P-64	Skok pedału przy maksymalnej prędkości	Położenie pedału przy maksymalnej prędkości obrotowej (skok względem położenia neutralnego)	10~150 (0.1°)	1	100	II
P-65	Skok pedału przy podnoszeniu stopki	Położenie pedału przy podnoszeniu stopki (skok względem położenia neutralnego)	-100~-10 (0.1°)	1	-25	II
P-67	Skok pedału 1 przy obcinaniu nici	Położenie pedału przy rozpoczęciu obcinania nici bez funkcji podnoszenia stopki; skok względem położenia neutralnego	-100~-10 (0.1°)	1	-50	II
P-68	Skok pedału 2 przy obcinaniu nici	Położenie pedału przy rozpoczęciu obcinania nici z funkcją podnoszenia stopki (skok względem położenia neutralnego)	-100~-10 (0.1°)	1	-60	II
P-69	Położenie zatrzymania igły w dole	Regulacja dolnego położenia igły	0~240	1	175	I
P-70	Tryb zmiennej długości ściegu / podnoszenia igły	0: wyłączone 1: podnieś igłę po obcięciu nici 2: podnieś igłę po zwolnieniu stopki 3: podnieś igłę zarówno po obcięciu nici, jak i po zwolnieniu stopki	0~3	1	0	I
P-71	Kąt podnoszenia igły wstecz	Kąt podnoszenia igły wstecz	260~360°	1	340	I
P-72	Regulacja siły zacisku nici	Regulacja siły zacisku nici. 0: funkcja zacisku nieaktywna 1~9: regulacja siły	0~99	1	7	I
P-73	Kąt zadziałania docisku nici	Kąt zadziałania docisku nici	10~360°	5	100	I

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-74	Kąt zwolnienia docisku nici	Kąt zwolnienia docisku nici	160~360°	5	270	I
P-75	Regulacja położenia igły	Regulacja położenia igły	0~240	1	33	I
P-77	Ustawienie ściegu zagęszczonego	0: niedostępne 1: dostępne	0/1	1	0	I
P-78	Ustawienie trybu ściegu zagęszczonego	1: ścieg zagęszczony na początku 2: ścieg zagęszczony na końcu 3: ścieg zagęszczony na początku i na końcu	1/2/3	1	3	II
P-79	Przywracanie parametrów fabrycznych	Parametr funkcji specjalnej 5/8: przywracanie parametrów fabrycznych	0~15	1	0	I
P-80	Maksymalna prędkość szycia	Najwyższa prędkość szycia	300~3000 (rpm)	100	2500	II
P-81	Procent prędkości pedału	Procent prędkości pedału	50~100	1	100	II
P-82	Okres próbny	Funkcja próbna 0: nieaktywna 10-1000: czas pracy próbnej po włączeniu	0~1000 (hour)	10	0	Ⅲ
P-83	Funkcja zwiększenia siły	Użyj, gdy igła nie może przebić materiału. 0: nieaktywna; 1~15: regulacja siły	0~15	1	0	II
P-84	Zwiększenie siły obcinania nici	Aktywne, gdy obcinanie nici jest realizowane elektromagnesem; 0: nieaktywne; 1~15: regulacja siły	0~15	1	0	II
P-88	Kąt załączenia zwalniania nici	Kąt załączenia zwalniania nici	0~360	2	180	II
P-89	Kąt wyłączenia zwalniania nici	Kąt wyłączenia zwalniania nici	0~360	2	350	II
P-90	Wybór języka	Ustawienie języka: 0: wyłączone 1: chiński 2: angielski	0~2	1	1	II
P-91	Zezwolenie na zmianę długości ściegu	0: zmiana dozwolona 1: zmiana zabroniona	0~1	1	0	II
P-92	Czas potwierdzenia podniesienia stopki pedałem	Czas potwierdzenia polecenia podniesienia stopki pedałem	10~300 (ms)	10	80	II
P-93	Położenie neutralne pedału	Dokładna regulacja neutralnego położenia pedału	-15~15 (0.1deg)	1	0	II
P-95	Wybór funkcji zapobiegania plątaniu nici	0: typ z zaciskiem nici 1: typ przeciwplątaniowy 2: typ z odgarniaczem nici	0/1/2	1	0	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-99	Wybór modelu maszyny	Wybór modelu maszyny	/	/	/	Ⅲ
P-100	Ustawienie funkcji podnośnika kolanowego	0: niedostępna 1: dostępna	0/1	1	1	II
P-101	Napięcie w położeniu zerowym czujnika kolanowego	Napięcie czujnika stopki w położeniu zerowym podnośnika kolanowego (jednostka: 0,01 V)	0~500	5	270	II
P-102	Napięcie czujnika kolanowego przy maksymalnym skoku	Napięcie czujnika kolanowego przy maksymalnym skoku (jednostka: 0,01 V)	0~500	5	60	II
P-103	Przełącznik funkcji naprężenia / zwalniania nici	0: sterowanie naprężeniem nici 1: sterowanie standardowym elektromagnesem zwalniania nici	0/1	1	1	II
P-104	Funkcja zatrzymania wzoru	0: niedostępna 1: zatrzymanie igły po wykonaniu bieżącej liczby ściegów wzoru	0/1	1	0	II
P-105	Funkcja czujnika wysokości stopki	0: niedostępna 1: dostępna	0/1	1	1	II
P-106	Regulacja napięcia zerowego czujnika wysokości stopki	Regulacja napięcia zerowego czujnika wysokości stopki (jednostka: 0,01 V), przy opuszczonej stopce i ząbkach transportera poniżej płytki ściegowej	0~250	1	215	II
P-107	Czułość wykrywania zgrubienia materiału	Próg napięcia czujnika wysokości stopki dla wykrywania zgrubień (mV, względem napięcia zerowego)	0~500	5	100	II
P-108	Współczynnik pełnego zasilania obcinania nici	Współczynnik pełnego zasilania podczas obcinania nici (buforowanie w trakcie obcinania i zamykania)	50~100	1	80	II
P-109	Regulacja siły elektromagnesu podnoszenia stopki	Regulacja siły elektromagnesu podnoszenia stopki (amortyzacja przy załączeniu stopki)	50~100	1	80	II
P-110	Sterowanie naprężeniem nici wg grubości materiału	Odpowiednio zwiększa naprężenie nici podczas szycia grubych materiałów	0~10	1	0	II
P-111	Prędkość szycia zgrubień	Ograniczenie prędkości podczas szycia zgrubień	500~3000 (rpm)	50	1500	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-112	Współczynnik kompensacji długości ściegu dla zgrubień	Kompensacja długości ściegu podczas szycia zgrubień	50~150 (%)	1	120	II
P-113	Tryb długości ściegu kompensacyjnego	0: nieaktywny 1: aktywny (długość ściegu ustawiana parametrem P114)	0/1	1	0	I
P-114	Ustawienie długości ściegu kompensacyjnego	Zakres parametru dla typu 5 mm: 1,0~5,0 mm	10～50 (70)	1	40	I
P-115	Funkcja przycisku szycia wstecz	0: szycie wstecz 1: ścieg zagęszczony 2: kompensacja ściegu 3: szycie wstecz + kompensacja	0~3	1	0	II
P-116	Funkcja przycisku kompensacji ściegu	0: szycie wstecz 1: ścieg zagęszczony 2: kompensacja ściegu 3: szycie wstecz + kompensacja	0~3	1	2	II
P-117	Ustawienie długości ściegu zagęszczonego	Ustawienie długości ściegu zagęszczonego przyciskiem na głowicy	50~150	1	110	II
P-118	Liczba ściegów zagęszczonych z przodu	Ustawienie liczby ściegów zagęszczonych z przodu	1~10	1	1	II
P-119	Długość ściegu zagęszczonego z przodu	Ustawienie długości ściegu zagęszczonego z przodu	50~150	1	110	II
P-121	Kąt rozpoczęcia obcinania – etap 1	Kąt rozpoczęcia obcinania – etap 1	200~300	2	230	II
P-122	Skok obcinania – etap 1	Skok obcinania – etap 1	0~100	1	40	II
P-123	Kąt rozpoczęcia obcinania – etap 2	Kąt rozpoczęcia obcinania – etap 2	250~360	2	330	II
P-124	Skok obcinania – etap 2	Skok obcinania – etap 2	0~100	1	65	II
P-125	Zatrzymanie i obcinanie podczas szycia o stałej długości	0: nieaktywne 1: aktywne	0/1	1	0	II
P-126	Zwalnianie nici przy rozpoczęciu szycia	0: nieaktywne 1: aktywne	0/1	1	1	II
P-127	Opóźnienie przed zwolnieniem nici przy starcie	Opóźnienie przed zwolnieniem nici przy rozpoczęciu szycia	0~1000	10	100	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-128	Czas działania zwalniania nici przy starcie	Czas działania zwalniania nici przy rozpoczęciu szycia	0~1000	10	200	II
P-129	Jasność podświetlenia wyświetlacza	Ustawienie jasności podświetlenia wyświetlacza	0~10	1	5	I
P-135	Funkcja ryglowania w środku szwu	0: niedostępna 1: dostępna	0~1	1	0	I
P-136	Liczba ściegów ryglowania w środku szwu	Ustawienie liczby ściegów	1~50	1	4	I
P-137	Liczba cykli ryglowania w środku szwu	Ustawienie liczby cykli tam i z powrotem	1~10	1	1	I
P-140	Opóźnienie przed zaczepieniem nici funkcji przeciwplątaniowej	Opóźnienie między zakończeniem obcinania a zadziałaniem haczyka nici	0~500ms	5	50	II
P-141	Czas działania haczyka nici funkcji przeciwplątaniowej	Czas działania elektromagnesu haczyka nici	0~500ms	5	50	II
P-142	Opóźnienie po zadziałaniu haczyka funkcji przeciwplątaniowej	Opóźnienie wyłączenia elektromagnesu haczyka nici	0~500ms	5	50	II
P-143	Współczynnik wysterowania haczyka nici funkcji przeciwplątaniowej	Regulacja siły działania elektromagnesu haczyka nici	0~100	1	100	II
P-144	Czas ssania funkcji przeciwplątaniowej	Czas działania zaworu ssącego	0~2000ms	10	250	II
P-145	Czas prostowania nici funkcji przeciwplątaniowej	Czas działania elektromagnesu prostowania nici	0~500ms	5	50	II
P-150	Maksymalna długość ściegu	Ustawienie maksymalnej długości ściegu	10~100mm	1	80	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-151	Funkcja zapobiegania luźnej nici pierwszego ściegu	0: nieaktywna 1: aktywna	0~1	1	0	II
P-152	Długość pierwszego ściegu zapobiegającego luźnej nici	Ustawienie długości ściegu, zakres 1,0~5,0 mm	10~50	1	40	II
P-153	Tryb przełączany przycisku na głowicy	0: nieaktywny 1: aktywny (naciśnij raz, aby włączyć, ponownie aby wyłączyć, np. ścieg zagęszczony, gruby materiał, podnoszenie stopki)	0~1	1	0	II
P-154	Typ przycisku szycia wstecz na głowicy	0: zwykły przełącznik 1: przełącznik skokowy	0~1	1	0	Ⅲ
P-158	Liczba ściegów zagęszczonych z tyłu	Ustawienie liczby ściegów zagęszczonych z tyłu	1~10	1	1	II
P-159	Długość ściegu zagęszczonego z tyłu	Ustawienie długości ściegu ryglowania tylnego	50~150	1	110	II
P-161	Funkcja przycisku kompensacji 1/2 ściegu	0: szycie wstecz 1: ścieg zagęszczony 2: kompensacja 1/2 ściegu 3: podniesienie stopki	0~3	1	2	II
P-162	Funkcja przycisku kompensacji 1/4 ściegu	0: szycie wstecz 1: ścieg zagęszczony 2: kompensacja 1/2 ściegu 3: podniesienie stopki	0~3	1	2	II
P-166	Prędkość przedniego ściegu zagęszczonego	Ustawienie prędkości przedniego ściegu zagęszczonego	200~3000	100	1500	II
P-167	Prędkość tylnego ściegu zagęszczonego	Ustawienie prędkości tylnego ściegu zagęszczonego	200~3000	100	600	II
P-169	Regulacja położenia podniesionej stopki	Parametr służy do regulacji położenia korby stopki po jej opuszczeniu	0~100	1	30	II
P-170	Włączenie kompensacji zależnej od prędkości	=0: parametry P171~P176 nieaktywne; =1: parametry P171~P176 aktywne	0～1	1	1	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-171	Kompensacja szycia zgodnie z ruchem wskazówek zegara wg prędkości	System kompensacji szycia zgodnie z ruchem wskazówek zegara wg prędkości	50～150	1	100	II
P-172	Kompensacja szycia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wg prędkości	System kompensacji szycia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wg prędkości	50～150	1	100	II
P-173	Kompensacja prędkości ryglowania początkowego – zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-174	Kompensacja prędkości ryglowania początkowego – przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-175	Kompensacja prędkości ryglowania końcowego – zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-176	Kompensacja prędkości ryglowania końcowego – przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-177	Tryb przycisku kompensacji ściegu	0: ciągły półścieg 1: ciągły jeden ścieg 2: półścieg 3: jeden ścieg	0～3	1	3	I
P-178	Tryb przycisku kompensacji 1/2 ściegu	0: ciągły półścieg 1: ciągły jeden ścieg 2: półścieg 3: jeden ścieg	0～3	1	3	I

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-179	Tryb przycisku kompensacji 1/4 ściegu	0: ciągły półścieg 1: ciągły jeden ścieg 2: półścieg 3: jeden ścieg	0～3	1	3	I
P-180	Włączenie kompensacji zależnej od długości ściegu	=0: parametry P181~P200 nieaktywne; =1: parametry P181~P200 aktywne	0~1	1	1	II
P-181	Kompensacja szycia 1 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 1 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-182	Kompensacja szycia 1 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 1 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-183	Kompensacja szycia 2 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 2 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-184	Kompensacja szycia 2 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 2 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-185	Kompensacja szycia 3 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 3 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-186	Kompensacja szycia 3 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 3 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-187	Kompensacja szycia 4 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 4 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-188	Kompensacja szycia 4 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 4 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-189	Kompensacja szycia 5 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 5 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-190	Kompensacja szycia 5 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 5 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-191	Kompensacja szycia 6 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 6 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-192	Kompensacja szycia 6 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 6 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-193	Kompensacja szycia 7 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 7 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-194	Kompensacja szycia 7 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 7 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-195	Kompensacja szycia 8 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 8 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-196	Kompensacja szycia 8 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 8 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-197	Kompensacja szycia 9 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 9 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślnie	Poziom
P-198	Kompensacja szycia 9 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 9 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-199	Kompensacja szycia 10 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 10 mm zgodnie z ruchem wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-200	Kompensacja szycia 10 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	Współczynnik kompensacji szycia 10 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	50～150	1	100	II
P-246	Funkcja stałego szycia wzoru	Funkcja stałego szycia wzoru; 0: wyłączona, 1: włączona	0~1	1	0	I

Uwaga: Parametry w tabeli są wartościami standardowymi. Mogą nie odzwierciedlać rzeczywistych ustawień.

NOTATKI