

INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA

WALKER 6F

Automatyczna przemysłowa maszyna do
szycia ściegiem stebnowym z transportem
kroczącym

HD
texi

Opis

1 Wprowadzenie do panelu i obsługi

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

- 2.1 Regulacja parametrów
- 2,2. Regulacja długości ściegu
- 2,3. Regulacja prędkości
- 2,4. Ściegi przednie i tylne
- 2,5. Funkcja obcinania/ściskania nici
- 2,6. Funkcja podnoszenia stopki dociskowej
- 2,7. Miękki start / pozycjonowanie igły w górze i w dole
- 2,8. Przywróć ustawienia fabryczne

3. Szczegółne ściegi i funkcje

- 3,1. Tryb edycji wzoru
- 3,2. Ustawienia wzoru rygla przedniego i tylnego
- 3,3. Szycie jednostopniowe
- 3,4. Ścieg wielosekcyjny
- 3,5. Ścieg typu W / tryb testowy
- 3,6. Ścieg wzoru wielosekcyjnego
- 3,7. Gęsty ścieg

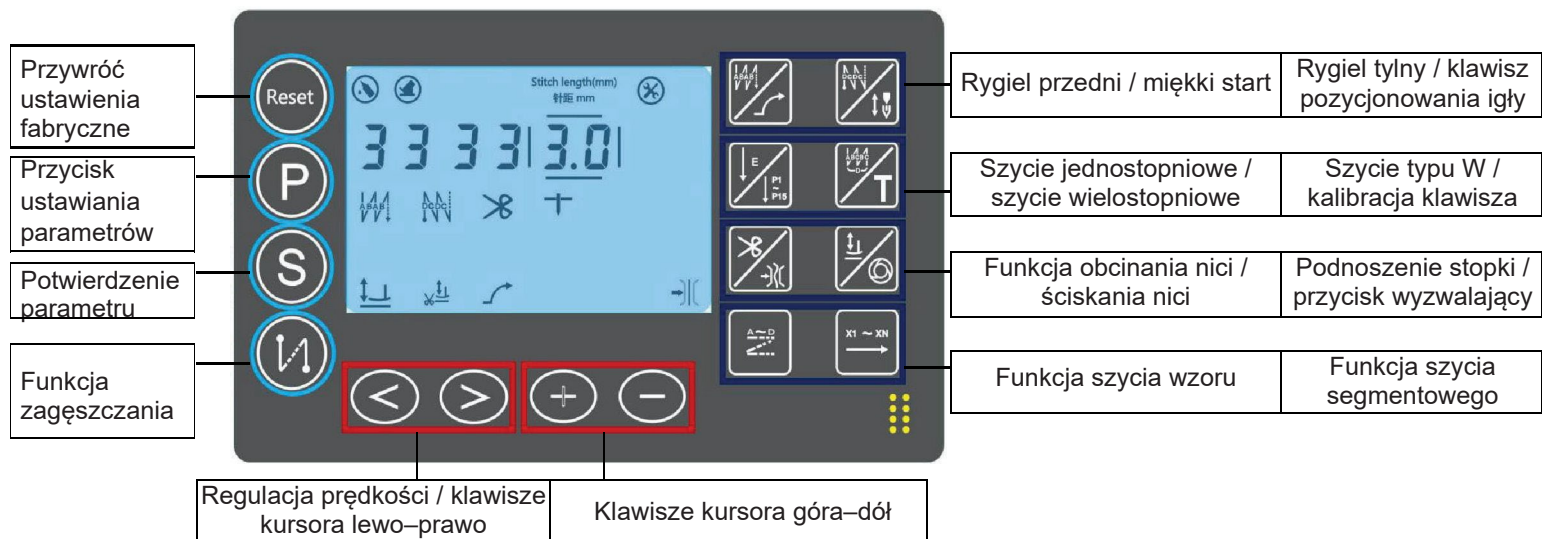
4. Główne regulacje

- 4,1. Regulacja pozycji zatrzymania igły do obcinania nici
- 4,2. Tryb monitorowania/liczenia sztuk
- 4,3. Regulacja kąta silnika wrzeciona
- 4,4. Regulacja zera silnika głównego
- 4,5. Regulacja zera silnika transportu
- 4,6. Korekcja długości ściegu
- 4,7. Korekcja długości ściegu wstecznego
- 4,8. Regulacja pedału

5. Lista parametrów

6. Kody błędów i rozwiązywanie problemów

1. Wprowadzenie do panelu i obsługi



2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

Lp.	Opis parametru
1	Regulacja parametrów
2	Regulacja prędkości
3	Ściegi przednie i tylne
4	Funkcja obcinania/ściskania nici
5	Funkcja podnoszenia stopki dociskowej
6	Miękki start / pozycjonowanie igły w górze i w dole
7	Przywróć ustawienia fabryczne
8	Modyfikacja wzoru rygla
9	Ustawienia wzoru rygla przedniego i tylnego
10	Ścieg A
11	Ścieg wielosekcyjny
12	Tryb testowy ściegu wielosegmentowego
13	Ścieg ciągły
14	Tryb samodzielnej edycji wzoru ściegu segmentowego
15	Funkcja zakończenia ściegu / przycisk głowicy maszyny
16	Regulacja pozycji zatrzymania igły do obcinania nici
17	Tryb monitorowania/liczenia sztuk
18	Regulacja kąta silnika wrzeciona
19	Regulacja zera silnika krokowego
20	Jak regulować stopkę dociskową
21	Kody usterek
22	Wprowadzenie do parametrów
23	Regulacja zera pedału

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.1 Regulacja parametrów



Regulacja parametrów

Wejście na różne poziomy parametrow (parametry podzielone są na 2 poziomy)

1. Normal parameters :

. Przytrzymaj klawisz P, aby wejść w tryb parametrów, **Naciśnij +**

- aby wybrać parametr,
- Naciśnij klawisz S, aby potwierdzić parametr

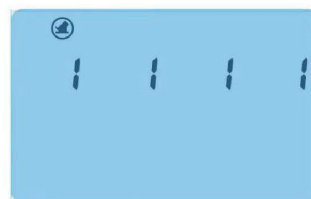


- Po zmianie parametrów klawiszami + - naciśnij
- klawisz S, aby zapisać
- Naciśnij P, aby wyjść

2. Parametry zaawansowane:

• Przytrzymaj klawisz P przez 5 sekund, aby wejść w parametry zaawansowane, **Wprowadź**

- **hasło 1111,**
- **naciśnij klawisz S, aby potwierdzić.**
- **Naciśnij +** - aby wybrać parametr
- Naciśnij klawisz S, aby potwierdzić parametr



■ Po zmianie parametrów klawiszami + - naciśnij S, aby zapisać Naciśnij P, aby wyjść

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.2. Regulacja długości ściegu



Regulacja długości igły / wzoru

Wejście na różne poziomy parametrow (parametry podzielone są na 2 poziomy)

1. Needle length adjustment

■ Tryb normalny

- Naciśnij + - aby regulować długość ściegu, ■ zakres długości ściegu wynosi 0–10 mm.
- Po zwiększeniu długości ściegu do wartości maksymalnej urządzenie przechodzi w tryb szycia wzoru.



Uwaga: Wprowadź hasło, aby wejść w parametry: P-91 Długość ściegu jest zablokowana, nie można jej zmienić P-150: Ustawienie maksymalnego skoku igły, 0–10 mm W tym przypadku: ustaw zgodnie z fabrycznymi wytycznymi maszyny

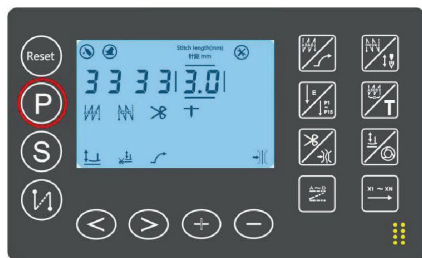
2. After the pattern

- po zwiększeniu długości ściegu do 10 mm, naciśnij dalej klawisz +, aby wybrać wzór d1–d9, po czym naciśnij klawisz S, aby potwierdzić.



2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.3. Regulacja prędkości



Regulacja prędkości

- Tryb normalny: Bezpośrednia regulacja poprzez zwiększanie lub zmniejszanie prędkości.
- Parametr P-1: Ustawienie maksymalnej prędkości w trybie normalnym
- Parametry zaawansowane P-80: blokada maksymalnej prędkości

1.Regulacja prędkości

Panel sterowania

- Naciśnij < > , aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość

2.Ustawienie maksymalnej prędkości:

- Długie naciśnięcie klawisza P
- Wybierz P-1
- Naciśnij klawisz S, aby potwierdzić
- Ustaw maksymalną prędkość w trybie normalnym
- Naciśnij S, aby zapisać; naciśnij P, aby wyjść

3.Blokada maksymalnej prędkości

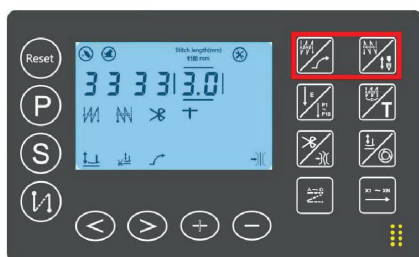
- Przytrzymaj klawisz P przez 6 sekund
- Wprowadź hasło 1111
- Naciśnij S, aby potwierdzić
- Wybierz P-80 – blokada maksymalnej prędkości.
- Naciśnij S, aby potwierdzić blokadę maksymalnej prędkości.
- Naciśnij S, aby zapisać; naciśnij P, aby wyjść



Uwaga: Po zmianie prędkości w parametrze P-80 należy zmodyfikować prędkość w P-1. Następnie w interfejsie pracy normalnej użyj klawisza prędkości, aby regulować prędkość.

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.4. Ściegi przednie i tylne



1.Rygiel przedni/tylny

Istnieją cztery typy ryglu przedniego do wykonywania ryglu przedniego i tylnego. Naciśnij przycisk ryglu, aby zmienić tryb



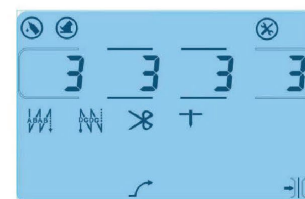
Ściegi przednie i tylne

1.Tryby szycia przedniego i tylnego można modyfikować, a odpowiadającą im liczbę ściegów zmieniać.

2.Ściegi nie nakładają się. Aby regulować parametr P-8, patrz kolejna strona.

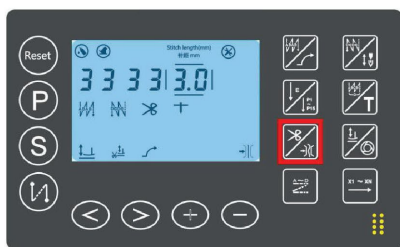
2.Ustawianie liczby ściegów podczas szycia

- Naciśnij klawisz S, aby wejść do ustawień
- Naciśnij klawisz < > , aby kolejno wybrać sekcje A, B, C i D
- Naciśnij klawisze + -
- Zmień liczbę wkluc w sekcjach A, B, C i D
- Po zmianie naciśnij S, aby wrócić do trybu normalnego.



2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.5. Funkcja obcinania/ściskania nici



**Przycinanie nici
/ funkcja ściskania nici**

1. Krótkie naciśnięcie: funkcja nożyc włącza/wyłącza
2. Długie naciśnięcie Włącza/wyłącza funkcję ściskania
3. Przytrzymaj klawisz S: Regulacja siły ściskania

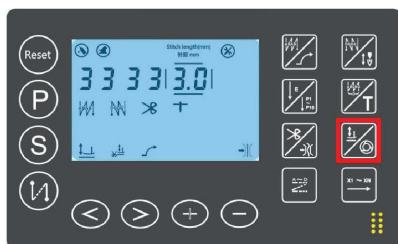
1. Przycinanie nici/ściskanie nici

- Krótkie naciśnięcie włącza lub wyłącza funkcję obcinania nici
- Długie naciśnięcie włącza lub wyłącza funkcję ściskania



2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.6. Funkcja podnoszenia stopki dociskowej



Funkcja podnoszenia stopki dociskowej

1. Wyreguluj nacisk nakrętki regulacyjnej stopki, aby uzyskać różny docisk
2. Cykl krótkiego naciśnięcia: pauza w środku i podniesienie stopki / podniesienie stopki po obciążeniu / podniesienie stopki po obciążeniu / zamknięcie

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

- Długie naciśnięcie klawisza P
 - wybierz parametr P-25
 - zmień wartość parametru na:
- 0: Brak podnoszenia stopki dociskowej
 - 1: Podnoszenie stopki dociskowej
 - 2: Podnoszenie stopki dociskowej zabronione podczas szycia, ale możliwe przy obcinaniu nici



2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

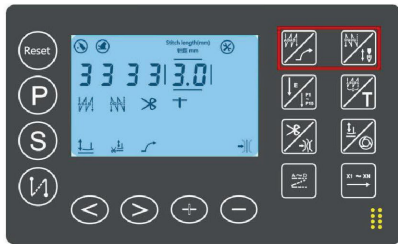
- Długie naciśnięcie klawisza P, wprowadź hasło 1111 i wybierz parametry związane z regulacją stopki:
- P-12 Pierwszy kąt podnoszenia stopki (regulacja dźwięku)
 - P-13 Regulacja wysokości stopki
 - P-14 Prędkość podnoszenia stopki
 - P-15 Prędkość opuszczania stopki
 - P-16: Pierwszy kąt stopki

Uwaga: W zależności od materiału szycyego można regulować dźwięk podnoszenia stopki, jej wysokość itp. poprzez dobór parametrów.

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.7. Miękki start / pozycjonowanie igły w górze i w dół

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów



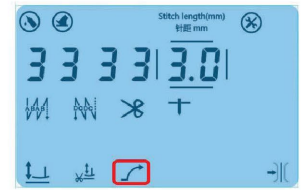
Miękki start / pozycjonowanie igły w górze i w dół



1. Włącz funkcję miękkiego startu, aby skutecznie zapobiec wysuwaniu nici podczas szycia — jeśli nie jest potrzebna, wyłącz ją.
2. Staraj się odpowiednio ustawić pozycję zatrzymania igły. Rozwiązywanie problemu zejścia ściegu z toru

1. Miękki start

- Długie naciśnięcie:
- włącza lub wyłącza funkcję miękkiego startu
- P-2 ustawia liczbę ściegów miękkiego startu
- P-21~23 ustawiają prędkość miękkiego startu



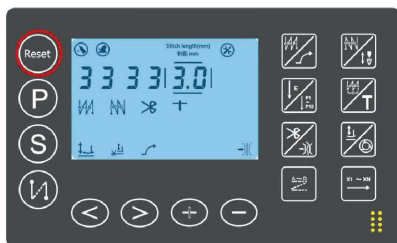
2. Górna i dolna pozycja igły

- Długie naciśnięcie przycisku zatrzymania igły wybiera zatrzymanie igły w górze lub w dół
- P-69 ustawia dolną pozycję zatrzymania igły



2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów

2.8. Przywróć ustawienia fabryczne

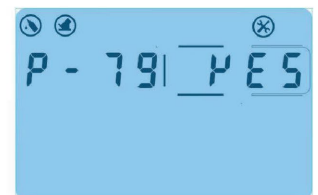


Przywróć ustawienia fabryczne

1. Całkowicie przywróć parametry funkcji ustawione na ekranie obsługi oraz parametry z tabeli parametrów
2. Jeśli konieczne jest pełne dostrojenie maszyny i zapisanie najlepszego stanu, użyj parametru P-131 do zapisania — później można przywrócić ten stan

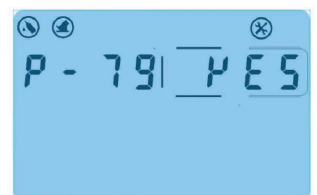
1. Przywracanie jednym przyciskiem

- Długie naciśnięcie przycisku Reset przywraca wszystkie parametry z tabeli parametrów.



2. Wtórne przywracanie parametrów

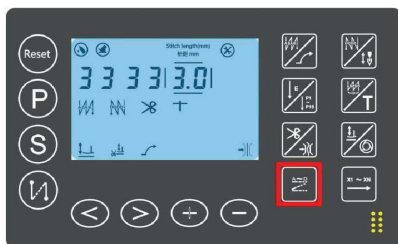
- W interfejsie pracy normalnej:
- długie naciśnięcie klawisza P
- wejście w tryb parametrów, wybierz P-79,
- Naciśnij S, aby potwierdzić
- Zmień 0 na 8.
- Gdy ekran wyświetli YES, naciśnij S, aby potwierdzić, a następnie P, aby wyjść.



3. Szczególne ściegi i funkcje

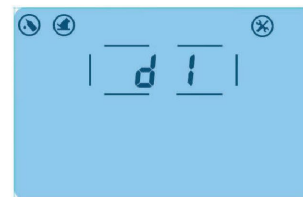
3,1. Tryb edycji wzoru

2. Wprowadzenie do podstawowych funkcji parametrów



1. Wybór wzoru

- W interfejsie normalnej pracy długie naciśnięcie przycisku edycji wzoru
- naciśnij klawisze +-, aby wybrać wzór do modyfikacji
- naciśnij klawisz S, aby potwierdzić.



2. Ustaw parametry wzoru

From left to right:

- ustaw liczbę odcinków
- liczbę wkluc, długość ściegu
- liczbę powtórzeń.



Tryb edycji wzoru

1. Możliwe jest wykonywanie własnych modyfikacji fabrycznych wzorów H1–H9
Brief description:

1 Najpierw przeanalizuj każdy wzór: ile ściegów wykonać, czy zastosować rygiel wsteczny i ile razy powtórzyć ruch tam–z powrotem?

2 Zazwyczaj liczba powtórzeń wynosi 3 lub 5. Jeśli wzór nie jest wystarczająco wypełniony, spróbuj wartości 7, 9, 11...

Jeśli chcesz szyc w linii prostej, nie stosuj rygla wstecznego i ustaw liczbę powtórzeń na 1

3 Wprowadź odpowiednią długość ściegu dla każdego wzoru

1 oznacza pierwszą zawartość szycia
1 oznacza 1 ścieg
3.0 oznacza długość ściegu 3 mm
7 oznacza rygiel wsteczny i do przodu powtarzany 7 razy



1 oznacza liczbę odcinków
1 oznacza liczbę ściegów
3.0 oznacza długość ściegu
7 powtórz 7 razy

Tryb edycji wzoru

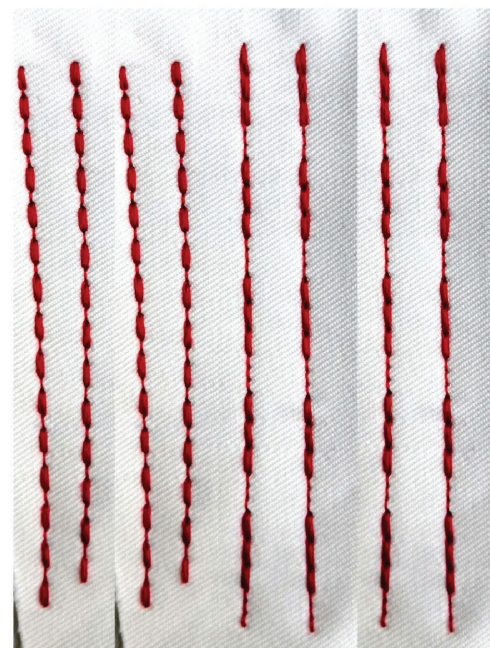
Wzór D2 przed modyfikacją (po lewej)

Odcinki	Długość ściegu	Ściegi	Liczba powtórzeń
1	4 mm	1	7
2	2 mm	1	1



Zmodyfikowany wzór D2 (po prawej)

Odcinki	Długość ściegu	Ściegi	Liczba powtórzeń
1	4,2 mm	3	7
2	2 mm	3	1



3. Szczególne ściegi i funkcje

3,2. Ustawienia wzoru rygla przedniego i tylnego



1. Wzory rygla przedniego i tylnego

- W interfejsie normalnej pracy
- krótkie naciśnięcie klawisza rygla wybiera wzór, który może być użyty jako przedni i tylny rygiel
- Naciśnij S, aby wejść
- < > aby wybrać rygiel przedni i tylny.
- Naciśnij + -, aby zmodyfikować wzory rygla przedniego i tylnego. Naciśnij S, aby zapisać po wyborze.
- Naciśnij S, aby wyjść.

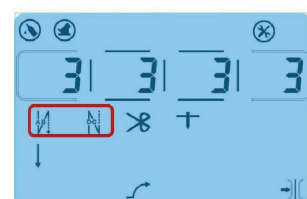


Rygiel przedni używa wzoru H1,
a rygiel tylny używa wzoru H2



Ustawienia wzoru rygla przedniego i tylnego

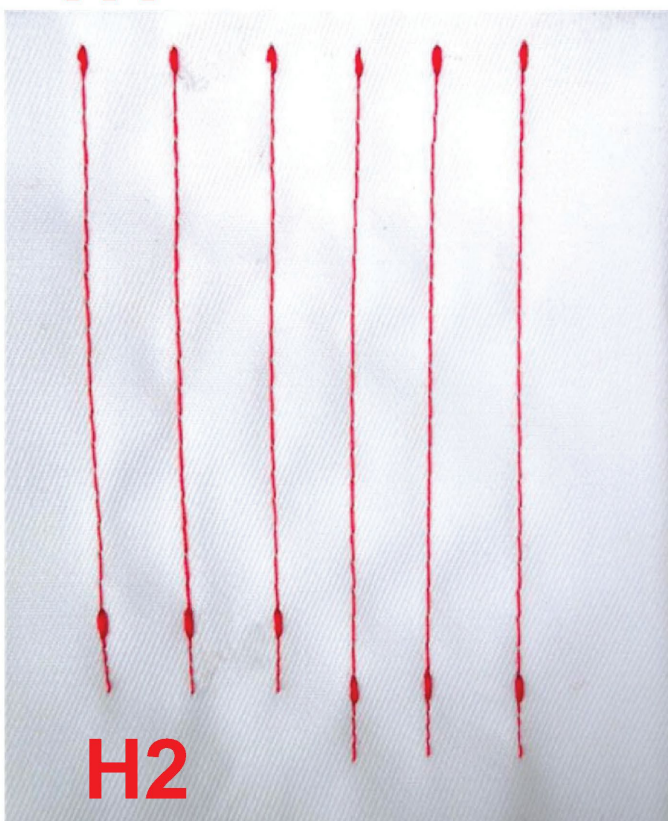
1. Po włączeniu tej funkcji, ściegi przednie i tylne wykonywane są według samodzielnie edytowanego wzoru.



Uwaga: 1. Do mocowania przedniego użyj wzoru H1 (szycie wzoru)

2. Do mocowania tylnego użyj wzoru H2 (szycie wzoru)

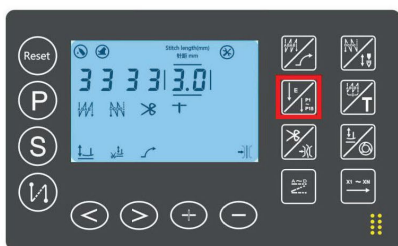
H1



H2

3. Szczególne ściegi i funkcje

3.3. Szycie jednostopniowe



Szycie jednostopniowe

cyklu Szycie jednostopniowe / szycie wielostopniowe / szycie swobodne

Ustaw liczbę ściegów w jednym etapie; zakres wynosi od 0 do 99 ściegów

Uwaga: Naciśnij , aby automatycznie wykonać pojedynczy etap.

1. Ustawienie długości ściegu

Naciśnij klawisz szycia segmentowego raz, aby wejść w szycie segmentowe.

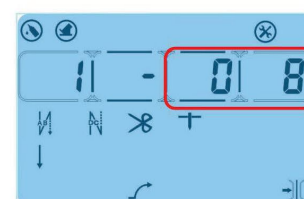
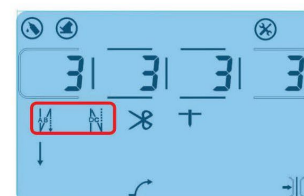
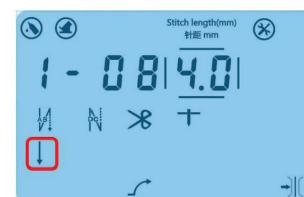
Użyj klawisza + -, aby ustawić stałą długość wkluc.

2. Ustawienie liczby ściegów wstecznych

Naciśnij klawisz S, aby ustawić liczbę ściegów szycia wstecznego w tym trybie.

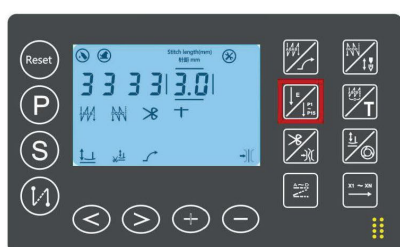
3. Ustawienie liczby stałych wkluc

Naciśnij klawisz S, aby ustawić liczbę ściegów w tym trybie.



3. Szczególne ściegi i funkcje

3.4. Ścieg wielosekcyjny



Ścieg wielosekcyjny

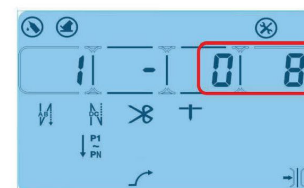
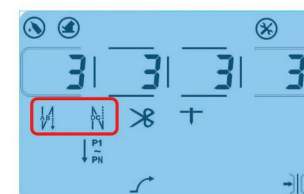
cyklu Szycie jednostopniowe / szycie wielostopniowe / szycie swobodne Ustaw liczbę ściegów dla wielu etapów oraz zakres 0-99 ściegów dla każdego etapu

Uwaga: Naciśnij , aby szyc automatycznie

1. Ustawienie długości ściegu Naciśnij klawisz szycia segmentowego dwa razy, aby wejść w tryb szycia wielosegmentowego. Użyj klawisza + -, aby ustawić stałą długość wklucia.

2. Ustawienie liczby ściegów wstecznych Naciśnij klawisz S, aby ustawić tryb szycia wstecz od początku do końca oraz liczbę ściegów w tym trybie.

3. Ustawienie liczby stałych wkluc Naciśnij klawisz S, aby ustawić liczbę ściegów na odcinek w tym trybie.

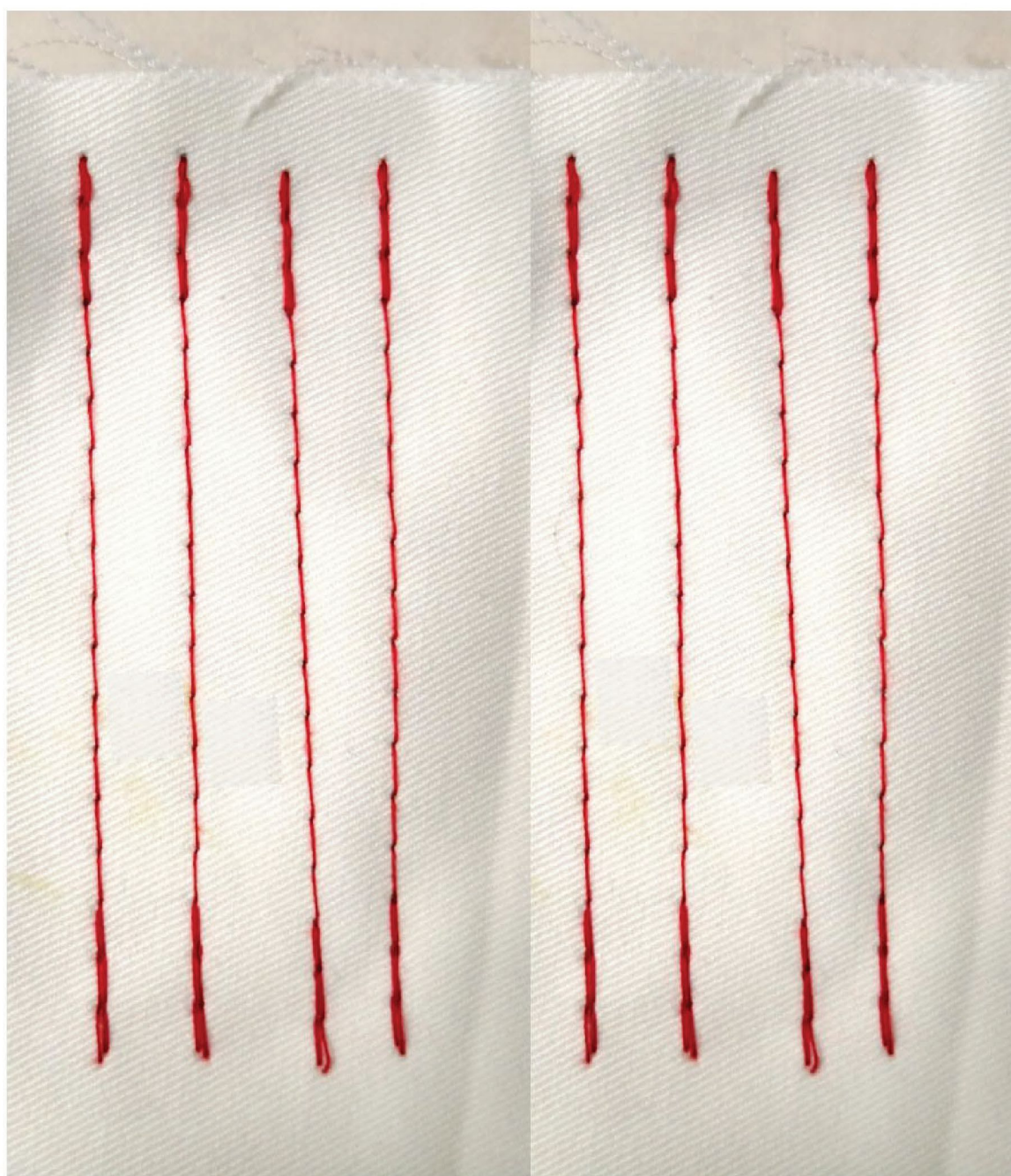


3. Szczególne ściegi i funkcje

3.3. Szycie jednostopniowe

Uwaga:

- 1) 3 ściegi dla rygla przedniego i tylnego
- 2) Stała długość ściegu: 18 ściegów



3. Szczególne ściegi i funkcje

3.4. Ścieg wielosekcyjny

Wprowadzenie do wzoru:

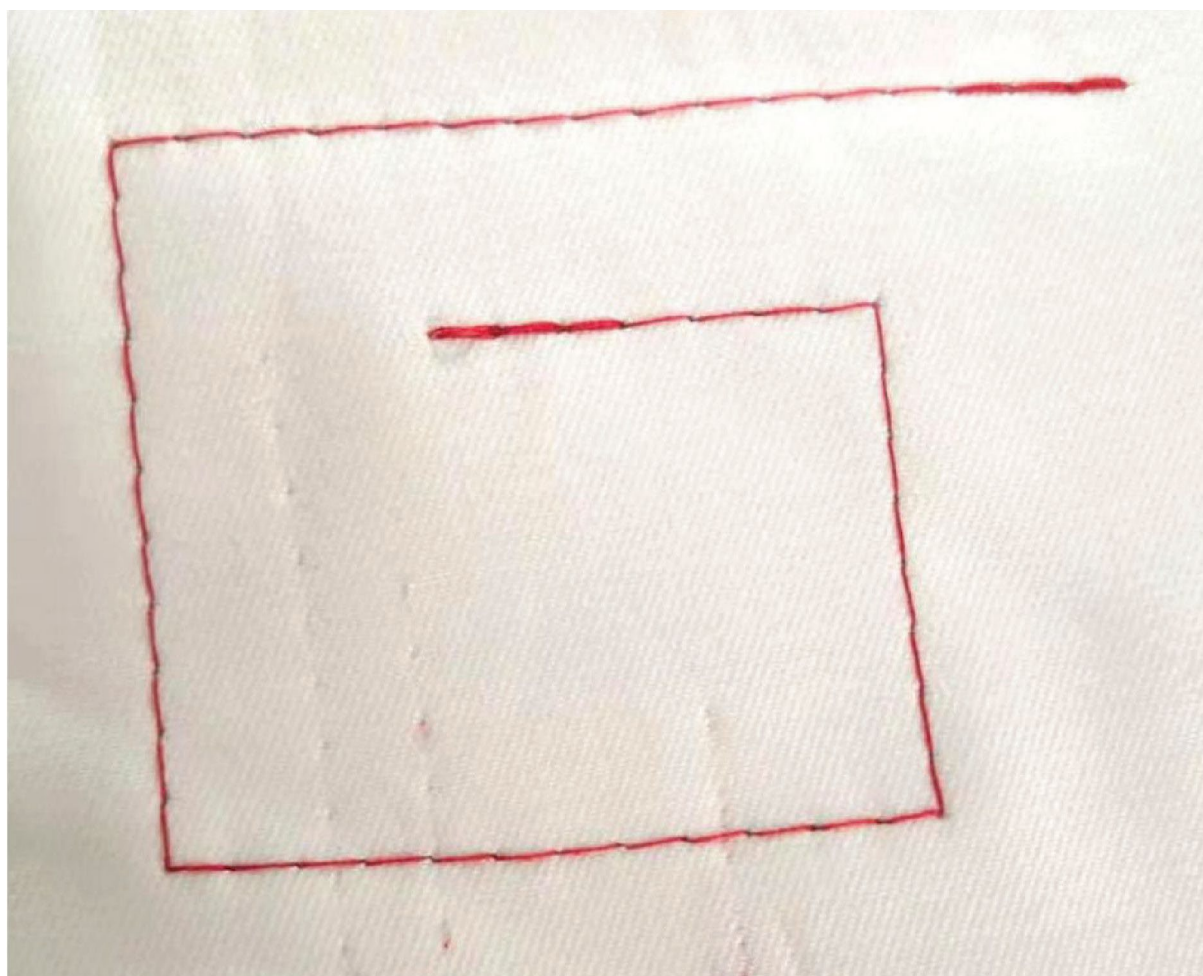
Podrozdział 1: Rygiel przedni (3 ściegi) + 16 ściegów $\times$ 7 mm

Etap 1: 11 ściegów $\times$ 7 mm

Etap 2: 12 ściegów $\times$ 7 mm

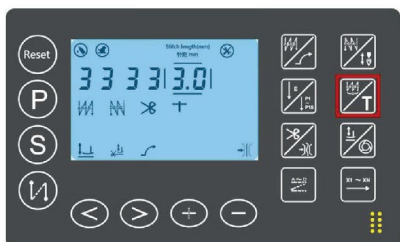
Podrozdział 4: 8 ściegów $\times$ 7 mm

Podrozdział 5: 12 ściegów $\times$ 7 mm + rygiel tylny (3 ściegi)



3. Szczególne ściegi i funkcje

3.5. Ścieg typu W / tryb testowy



Ścieg typu W / tryb testowy

W trybie wielosegmentowym (długie naciśnięcie klawisza T) można ustawić dowolnie 1–15 odcinków — szybko i wygodnie.

Krótki opis:

Dzięki tej metodzie można wykonać jedno próbne szycie, a sterownik elektroniczny automatycznie zapisze liczbę ściegów w każdym odcinku. Nie trzeba liczyć ściegów ręcznie po próbie ani wprowadzać ich samodzielnie — znacznie zwiększa to efektywność.

1. Tryb kalibracji testowej

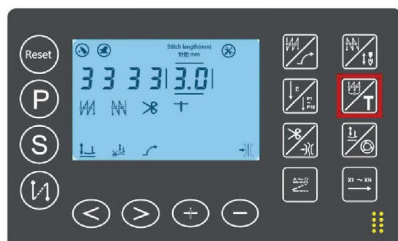
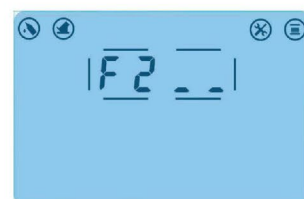
W interfejsie szycia wielosegmentowego przytrzymaj klawisz T, aby wejść w tryb kalibracji testowej.

2. Testuj liczbę ściegów.

Naciśnij pedał, aby szyć do osiągnięcia wymaganej długości ściegu. Sterownik elektroniczny automatycznie zapisze liczbę ściegów. Jak pokazano na rysunku, liczba ściegów zapisana w F1 wynosi 23. Możesz użyć klawiszy + -, aby zmienić liczbę ściegów w razie potrzeby.

3. Kalibracja testowa wieloetapowa

Naciśnij klawisz >, aby ustawić liczbę włączyć w etapie T2. Ustaw kolejno liczbę włączyć w każdym etapie. Po ustawieniu liczby etapów naciśnij pedał, aby obciąć nić i zakończyć tryb kalibracji testowej.



Ścieg typu W / tryb testowy

Cykl krótkiego naciśnięcia: Ścieg W / ścieg swobodny, głównie stosowany do przyszywania etykiet

1. Długość ściegu dla ryglowania

W interfejsie pracy normalnej krótkie naciśnięcie klawisza szycia ciągłego + - wybiera długość ściegu, a ponowne naciśnięcie powoduje powrót do szycia swobodnego.



2. Ustawienie liczby ściegów

Naciśnij klawisz S, aby przełączyć się na regulację liczby ściegów i liczby powtórzeń szycia. Jak pokazano na rysunku, liczba ściegów wynosi 4, a liczba powtórzeń szycia wynosi 5.



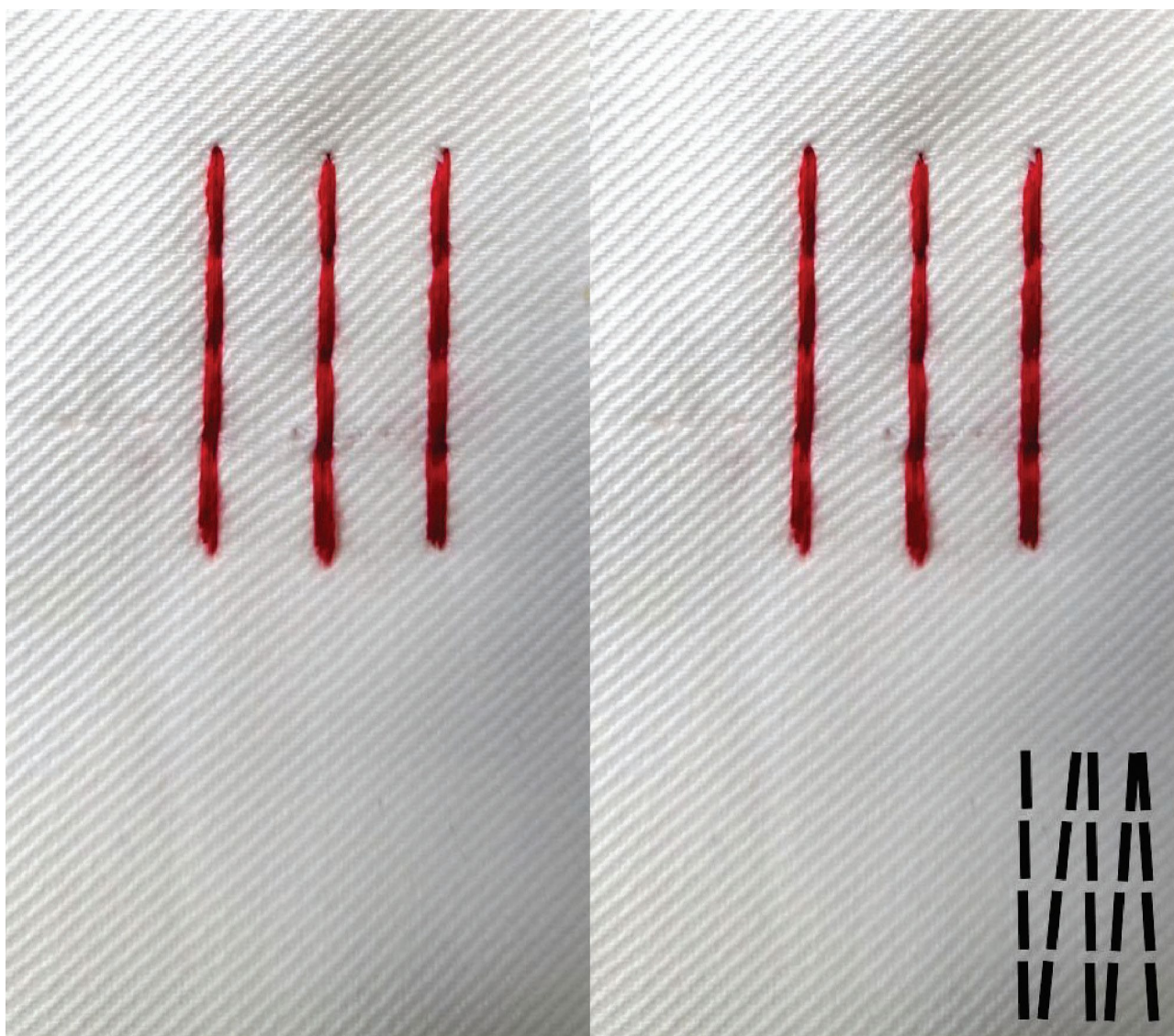
3. Szczególne ściegi i funkcje

3.5. Ścieg typu W / tryb testowy

Uwaga:

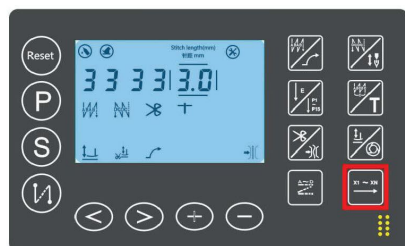
1) Rygiel 4-ściegowy

2) Powtórz 5 razy do przodu i do tyłu



3. Szczególne ściegi i funkcje

3.6. Ścieg wzoru wielosekcyjnego



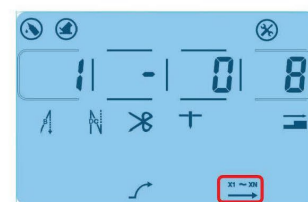
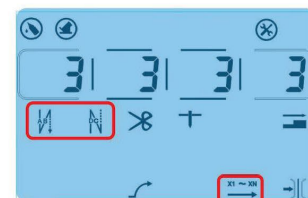
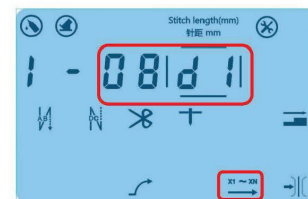
Ścieg wzoru wielosekcyjnego

1. Cykl: szycie wielosekcyjne wzorem własnym / szycie swobodne
2. Można ustawić wiele odcinków szycia, a każdy z nich może mieć różny wzór szycia lub zwykłą długość ściegu.

1. **Ustawienie wzoru** W interfejsie pracy normalnej naciśnij klawisz trybu wzoru ściegu segmentowego, aby ustawić wzór ściegu segmentowego.
Jak pokazano na rysunku, ustaw pierwszy odcinek na wzór D1 i wykonaj 8 odcinków wzoru

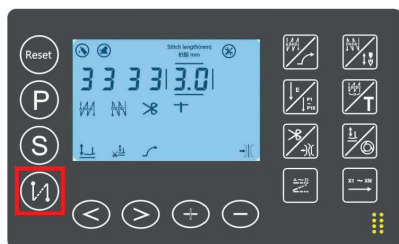
2. **Ustaw liczbę ściegów wstecznych**
Naciśnij klawisz S, aby ustawić liczbę ściegów wstecznych na początku i końcu tego trybu.
Jeśli ta funkcja nie jest potrzebna, wyłącz funkcję szycia wstecznego.

3. **Ustawienie liczby ściegów dla każdego odcinka**
Naciśnij klawisz S, aby ustawić liczbę ściegów szycia dla każdego segmentu wzoru w tym trybie.



3. Szczególne ściegi i funkcje

3.7. Gęsty ścieg



Gęsty ścieg / funkcja przycisku głowicy maszyny

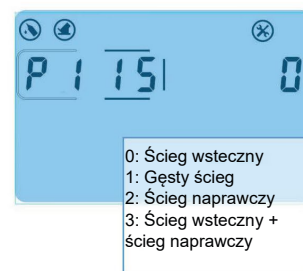
Wzmocnienie z przodu i gęste ściegi w środku, estetyczny ścieg;
Wzmocnione gęste ściegi z tyłu, krótki koniec nici, nie się nie wysuwa

1. **Funkcja gęstego ściegu**
W interfejsie normalnej pracy naciśnij klawisz gęstego ściegu, aby włączyć lub wyłączyć funkcję gęstego ściegu.
Parametr P-78 – ustawienie trybu gęstego ściegu
Parametr P-118 – ustawienie liczby ściegów gęstego ściegu
Parametr P-119 – ustawienie odległości gęstego ściegu



2. **Funkcja przycisku głowicy maszyny**

Przycisk głowicy maszyny można skonfigurować według potrzeb. Parametr funkcji P-115 – funkcja przycisku szycia wstecznego
Parametr funkcji P-116 – ustawienie funkcji przycisku wklucia uzupełniającego
Parametr funkcji P-117 – ustawienie odległości gęstego ściegu w środku szycia
Oryginalny przycisk może być przypisany do dowolnej funkcji.



- 0: Ścieg wsteczny
- 1: Gęsty ścieg
- 2: Ścieg naprawczy
- 3: Ścieg wsteczny + ścieg naprawczy

3. Szczególne ściegi i funkcje

3.6. Ścieg wzoru wielosekcyjnego

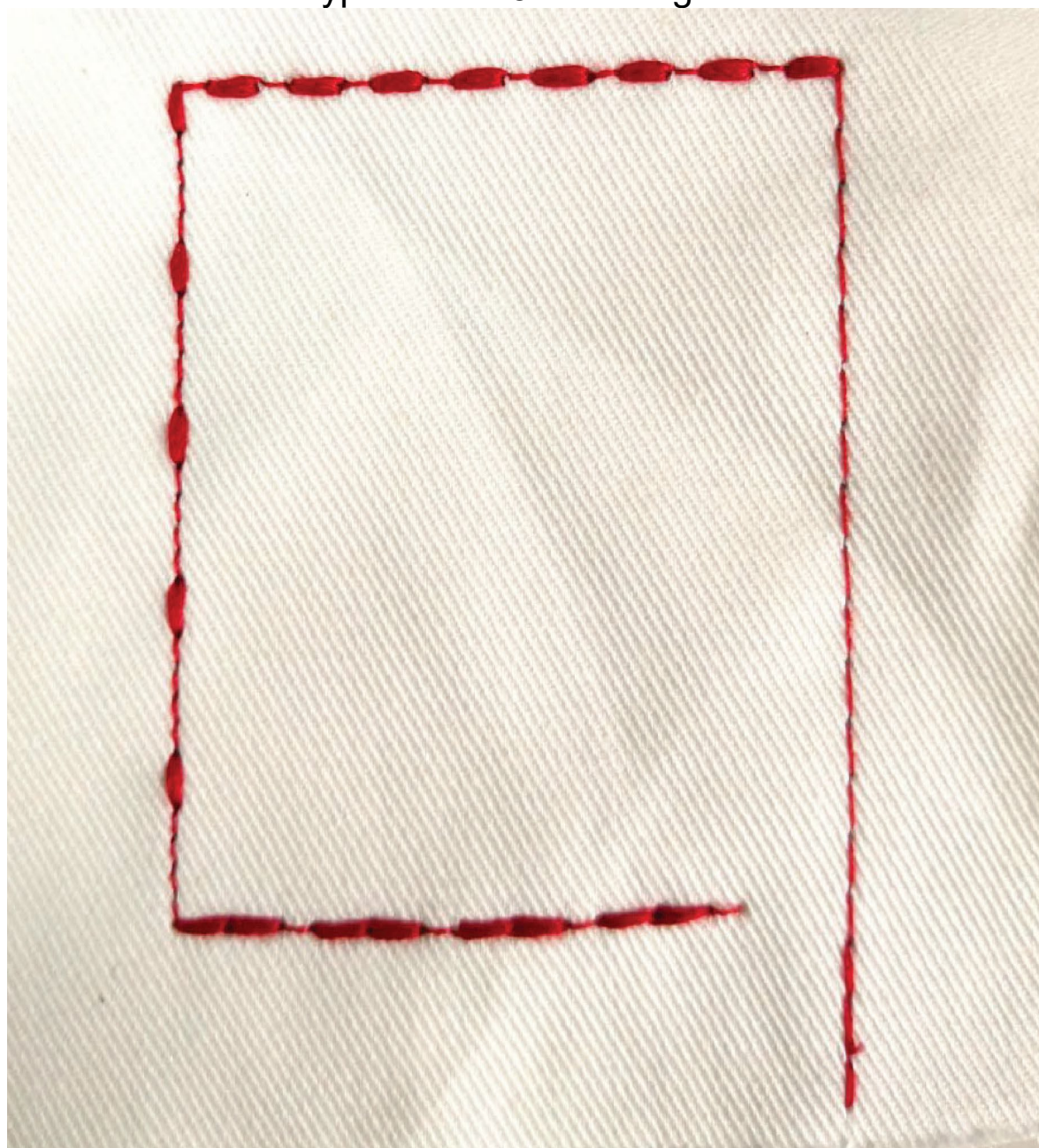
Wprowadzenie do wzoru:

Podrozdział 1 Rygiel przedni (3 ściegi) + 18 ściegów × 6 mm

Podrozdział 2 Typ wzoru D1 × 8 ściegów

Podrozdział 3 Typ wzoru D2 × 5 ściegów

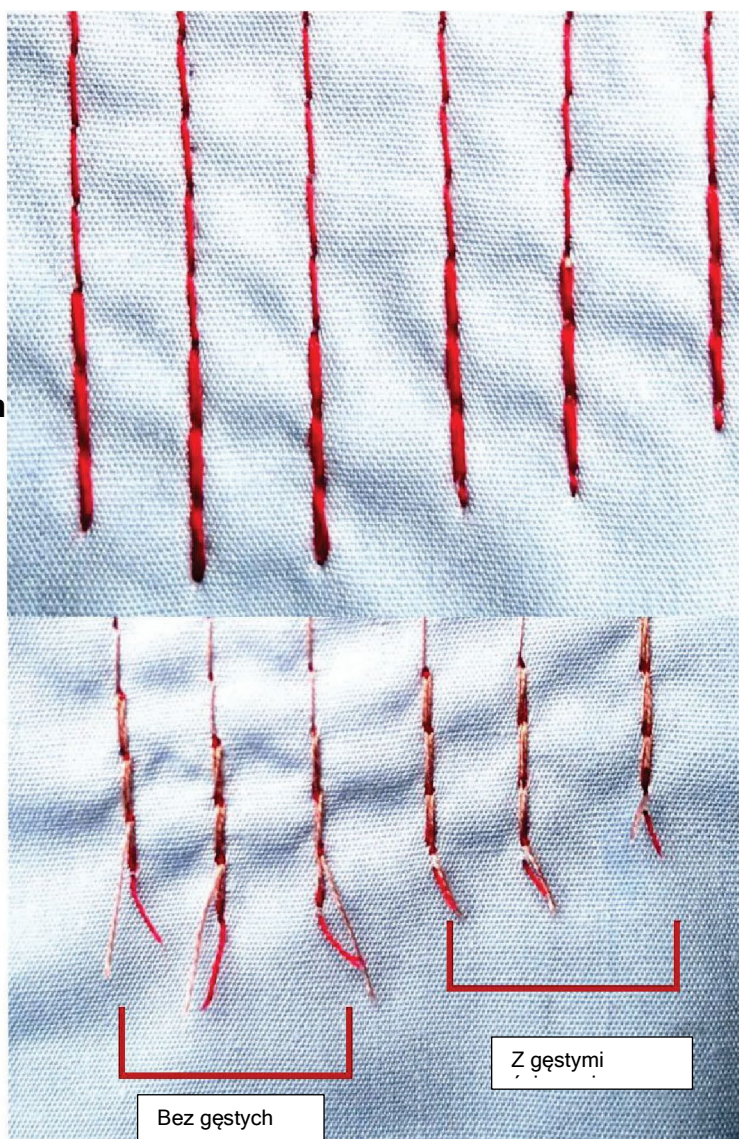
Podrozdział 4 Typ wzoru D3 × 4 ściegów



3. Szczególne ściegi i funkcje

3.7. Gęsty ścieg

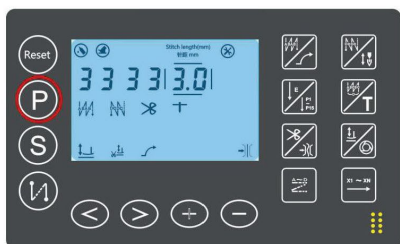
Koniec nici po obcięciu ma mniej niż 3 mm



W porównaniu z trybem normalnym, po ściegu ryglującym końcowym wykonywany jest gęsty ścieg (z regulowaną długością 1–1,5 mm).

4. Główne regulacje

4.1. Regulacja pozycji zatrzymania igły do obcinania nici



Regulacja pozycji zatrzymania igły do obcinania nici
Wejść w tryb kalibracji poprzez parametry i wyreguluj
pozycję zatrzymania igły po obcięciu nici

1. Kalibracja obcinania nici i pozycji zatrzymania igły Po wykonaniu obcinania nici wykonaj poniższe kroki, aby wejść w tryb parametrów i wyregulować pozycję zatrzymania igły:

1) Wejście w tryb parametrów:
Przytrzymaj klawisz P, aby wejść w tryb parametrów.
Wybierz P-75.
Naciśnij klawisz S, aby potwierdzić.

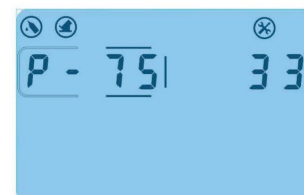
2) Aktywuj maszynę:
Naciśnij pedał do przodu, aby uruchomić maszynę.

3) Regulacja obcinania nici i pozycji zatrzymania igły:
Obróć koło pasowe o dwa pełne obroty.
Zatrzymaj, gdy maszyna osiągnie prawidłową pozycję obcinania nici i zatrzymania igły:

- Dźwignia naprężacza nici powinna znajdować się w najwyższej pozycji.
- Następnie obróć koło pasowe do tyłu, aż dźwignia naprężacza opadnie o 1 mm poniżej punktu najwyższego.

4) Ustaw pozycję czubka igły (w zależności od materiału):
Dla materiałów cienkich (DBx1): czubek igły powinien znajdować się 10 mm nad płytką ścięgową.
Dla materiałów grubych (DPx5): czubek igły powinien znajdować się 12 mm nad płytką ścięgową.

5) Zapisz i wyjdź:
Naciśnij S, aby zapisać ustawienia.
Naciśnij P, aby wyjść z trybu parametrów.



4. Główne regulacje

4.2. Tryb monitorowania/liczenia sztuk



Tryb monitorowania/liczenia

Monitorowanie i liczenie sztuk za pomocą kombinacji klawiszy oraz trybu wykrywania dolnej nitki

1. Funkcja monitorowania

Naciśnij jednocześnie klawisz P + klawisz wyzwalający i użyj funkcji kombinacji, aby monitorować bieżący stan pracy maszyny



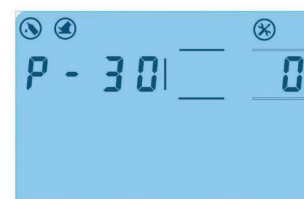
2. Funkcja liczenia sztuk

Zlicza liczbę operacji na podstawie liczby obcięć nici. JJ liczenie sztuk – zwiększanie
JP liczenie sztuk – zmniejszanie



3. Funkcja monitorowania dolnej nitki

Ustawia długość dolnej nitki i wyświetla alarm po jej zużyciu. Parametr P-30
Parametr włączenia/wyłączenia liczenia dolnej nitki
P-31 Ustawienie wartości początkowej dolnej nitki



4. Główne regulacje

4.2. Tryb monitorowania/liczenia sztuk

1. Elementy ogólnego monitorowania

System monitoruje na bieżąco aktualny stan pracy maszyny; przeznaczone do zapewnienia wsparcia technicznego przez producenta

- Tryb wykrywania dolnej nitki

2. Wybierz funkcję JJ lub JP z listy

Uwagi: 1. Przytrzymaj klawisz przez 3 sekundy, aby wyczyścić licznik sztuk (działa w trybie monitorowania)

- Parametr P-35 — mnożnik liczenia sztuk (na podstawie liczby obcięć nici)
- Parametr P-38 — wybór funkcji liczenia: zwiększanie JJ / zmniejszanie JP
- Błąd liczenia sztuk: PBOB
- Tryb liczenia sztuk: liczenie w górę JJ / liczenie w dół JP

3. Wybierz funkcję DX z listy

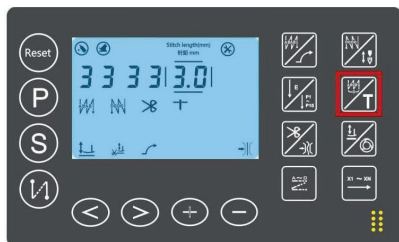
Uwagi: 1. Przytrzymaj klawisz przez 3 sekundy, aby wyczyścić licznik dolnej nitki (działa w trybie monitorowania)

- Parametr P-30 włącza funkcję wykrywania dolnej nitki
- Parametr P-31 ustawia wartość początkową dolnej nitki
- Błąd dolnej nitki: LBOB

Nr indeksu	Opis	Jednostka
U1	Prędkość silnika	obr./min
U2	Model układu (Użycie fabryczne)	GD/AT
U3	Napięcie szyny	V
U4	Napięcie płyty	0,01V
U5	Kąt mechaniczny głowicy	stopni
U6	Początkowy kąt silnika	stopni
U7	Model głowicy maszyny	JIA
U8	Wersja DSP:	V100
U9	Model DSP	F73
U10	Wersja silnika krokowego	V1xx
U11	Prąd stopki silnika krokowego	0,01A
VER	Wersja głównego układu HMI	V1xx
TYP	Model HMI	C104
AD1	Napięcie czujnika kolanowego	1mV
AD2	Napięcie czujnika nacisku stopki	1mV
H1	Wersja układu pomocniczego HMI	V1xx
H2	Model	
JJ	Licznik ściegów (zwiększanie)	szt.
JP	Licznik ściegów (zmniejszanie)	szt.
DX	Wykrywanie dolnej nitki cm	

4. Główne regulacje

4.3. Regulacja kąta silnika wrzeciona



Regulacja kąta silnika wrzeciona

- Wymiana silnika wrzeciona i enkodera wymaga wykonania dotarcia kąta

- Nieprawidłowy kąt silnika wpłynie na jego działanie.

- Może powodować uciekanie pozycji, błędy, nagrzewanie silnika i wpływać na działanie maszyny

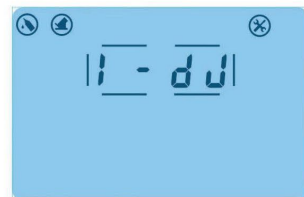
1. Kąt dotarcia silnika

W interfejsie normalnej pracy przytrzymaj klawisz T, aby wybrać tryb 1-DJ dotarcia kąta silnika.

Naciśnij pedał, aby wykonać dotarcie kąta silnika.

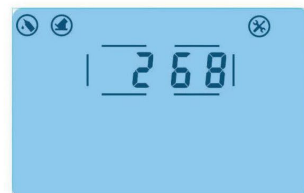
Kąt silnika powinien wynosić $268 \pm 5^\circ$.

Po dotarciu naciśnij „P”, aby wyjść.



- Jeśli kąt silnika z płytką szczelinową jest nieprawidłowy, zdejmij tylną pokrywę i wyreguluj położenie płytki szczelinowej silnika.

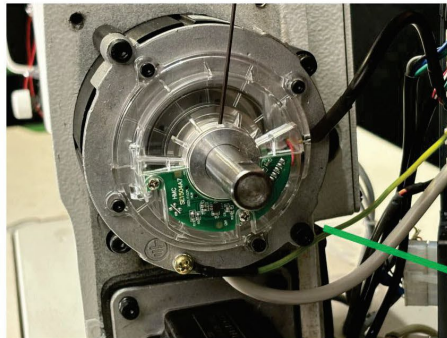
Wyreguluj raz i uruchom raz, aż kąt znajdzie się w zakresie $268 \pm 5^\circ$.



4. Główne regulacje

4.4. Regulacja zera silnika głównego

Wyreguluj kąt tarczy enkodera (płytki szczelinowej) pozycjonera silnika



Kąt silnika jest nieprawidłowy. Zdejmij tylną pokrywę i wyreguluj położenie płytki szczelinowej silnika.

Wyreguluj raz i uruchom raz, aż osiągnie **zakres $268 \pm 5^\circ$**

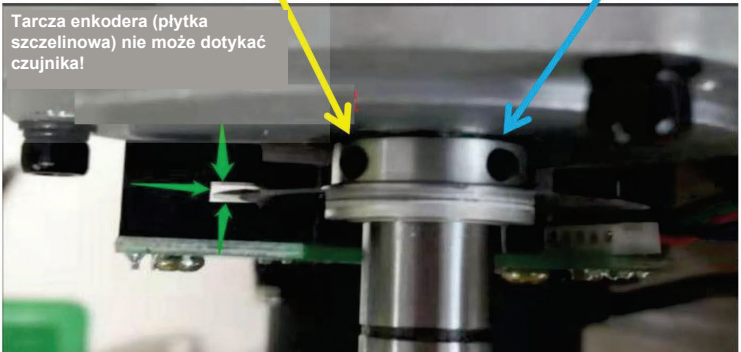
1. Metoda regulacji parametru pozycji zero transportu

Obrót płytki w lewo

Obrót płytki w prawo

Kąt się zmniejsza

Kąt się zwiększa

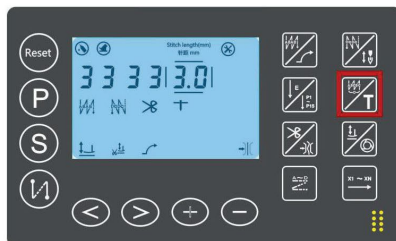


Kąt dotarcia silnika

1. Wymiana enkodera silnika wrzeciona wymaga dotarcia kąta
2. Nieprawidłowy kąt silnika wpłynie na działanie, może powodować przekroczenia i błędy, wpływając na użytkowanie.

4. Główne regulacje

4.5. Regulacja zera silnika transportu

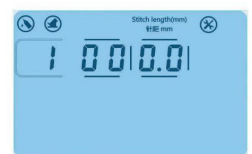
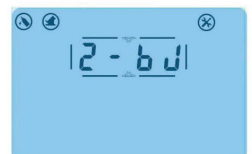


Regulacja pozycji zero transportu stopniowego

1. Nieprawidłowa mechaniczna pozycja zero transportu stopniowego spowoduje nierówne długości ściegu, przesunięcia ściegów i poważnie wpłynie na jakość szycia
2. W praktyce ściegi mogą wyglądać nieestetycznie z powodu materiału, nawyków operatora, ustawień mechanicznych itd., i można je skorygować parametrami

1. Metoda regulacji parametru pozycji zero transportu stopniowego:

- 1 W interfejsie normalnej pracy przytrzymaj klawisz T aby wybrać 2-BJ, naciśnij klawisz S
- 2 Wybierz P-6, 0.0 oznacza, że silnik transportu stopniowego jest w pozycji zero. Czy maszyna jest w pozycji zero? Wymaga sprawdzenia.
- 3 Weź kartkę białego papieru, połóż ją pod stopką i wykonaj lekko 20 wkluć. Otwory po igle muszą się pokrywać.
- 4 Jeśli otwory się nie pokrywają, wyreguluj parametr procentowy i naciśnij S, aby zapisać
- 5 Najlepsza wartość procentowa mieści się w zakresie 90–110

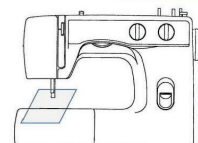
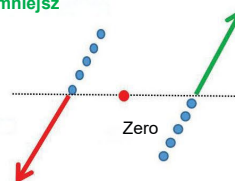


Jak pokazano na rysunku:

Papier przesuwany się do tyłu — ↑ zwiększa wartość P-6
Papier przesuwany się do przodu — ↓ zmniejsza wartość P-6

Do przodu - **zmniejsz** wartość P6

Do tyłu - **zwiększ** wartość P-6



4. Główne regulacje

4.5. Regulacja zera silnika transportu

Metoda regulacji mechanicznej pozycji zero transportu stopniowego

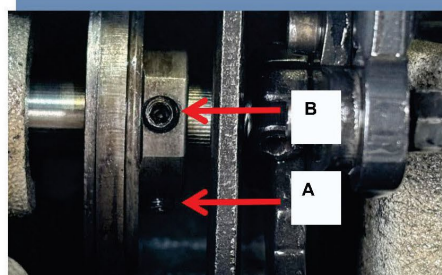
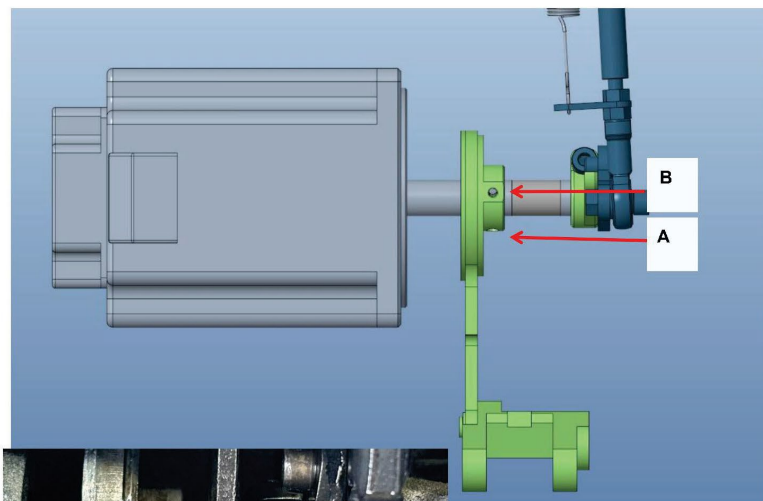
- 1 Wybierz P-6, naciśnij S, ustaw wartość procentową na 100, naciśnij S
- 2 Otwórz tylną osłonę, poluzuj śrubę A, naciśnij pedał do przodu, aby poluzować śrubę B, a następnie użyj śruby B jako śruby regulacji pozycji zero.

Uwaga: Śruba B ma spłaszczoną powierzchnię i pełni funkcję śruby regulacyjnej

Poruszaj kołem mimośrodowym w górę i w dół oraz obserwuj podawanie materiału przy pracującym pedale

- 3 Gdy wał podawania nie podaje (igła przebija to samo miejsce), lekko dokręć śrubę B i wykonaj próbę

- 4 Testuj kilkakrotnie, aż pozycja zero będzie dokładna, dokręć śrubę B. W ten sam sposób dokręć śrubę A



Uwaga: Po wykonaniu zgrubnej regulacji mechanicznej użyj parametru P-6 do regulacji dokładnej.

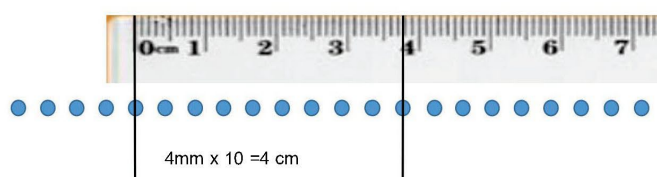
4. Główne regulacje

4.6. Korekcja długości ściegu

P-7 wartość korekcji długości ściegu

- 1 W interfejsie normalnej pracy naciśnij T, aby wybrać 2-BJ, następnie naciśnij S
- 2 Wybierz P-7, 4.0 oznacza długość ściegu 4 mm,
- 3 Weź kartkę białego papieru, połóż pod stopką i wykonaj 20 wkluc
- 4 Weź środkowe 10 odcinków i zmierz linijką. W tym momencie $4 \text{ mm} \times 10 = 4 \text{ cm}$
- 5 Naciśnij S, zmodyfikuj wartość procentową i naciśnij S, aby zapisać

Schemat ściegu do przodu



Jeśli wynik pomiaru jest większy niż 4 cm ↑ — zmniejsz wartość procentową P-7

Jeśli wynik pomiaru jest mniejszy niż 4 cm ↓ — zwiększ wartość procentową P-7

Zakres prawidłowy: 4 CM ~ 4,3 CM



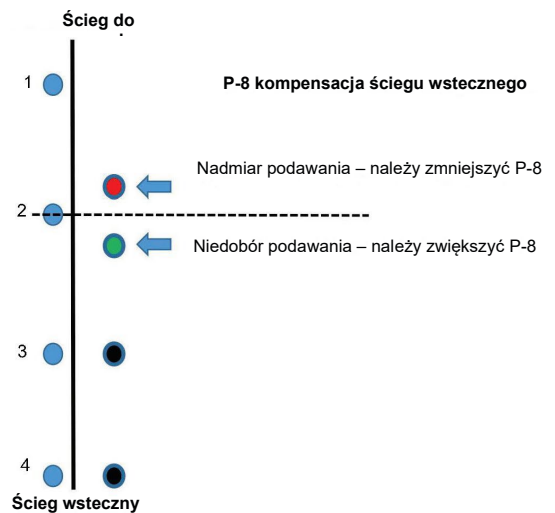
4. Główne regulacje

4.7. Korekcja długości ściegu wstecznego

P-8 wartość korekcji ściegu wstecznego.



- 1 W interfejsie normalnej pracy naciśnij T, aby wybrać 2-BJ, następnie naciśnij S.
 - 2 Wybierz P-8, 4.0 oznacza długość ściegu 4 mm; wybierz długość ściegu do korekty i użyj klawiszy lewo/prawo do zmiany.
 - 3 Weź kartkę białego papieru, połóż ją pod stopką, wykonaj 10 wkłuć, zatrzymaj i naciśnij przełącznik ściegu wstecznego, po czym lekko naciśnij pedał.
- Jak pokazano na rysunku po prawej — obserwuj pokrywanie się ściegu wstecznego ze ściegiem do przodu. Jeśli ścieg wsteczny jest zbyt szybki — zmniejsz procent; jeśli zbyt wolny — zwiększ procent.
- 5 Naciśnij S, zmodyfikuj wartość procentową i naciśnij S, aby zapisać.



4. Główne regulacje

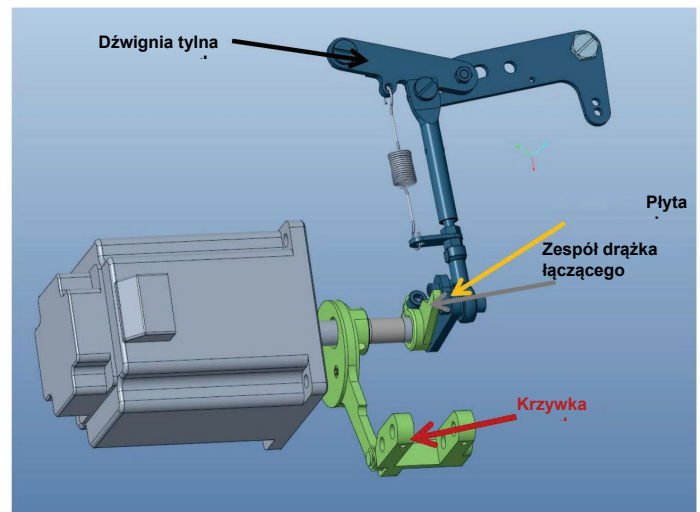
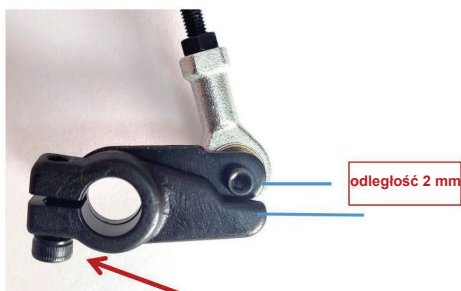
4.8. Regulacja pedału

1. Regulacja położenia mechanicznego stopki dociskowej

1 Metoda regulacji:

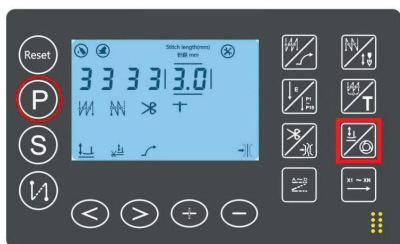
1: Pozycja lewo–prawo:
Krzywka podnoszenia stopki musi znajdować się po prawej stronie pomocniczej płyty stopki

2: Pozycja góra–dół:
Odległość krzywki podnoszenia stopki od drążka płyty pomocniczej wynosi 2 mm
(odległość musi być zachowana — im mniejsza, tym lepiej)



4. Główne regulacje

4.8. Regulacja pedału



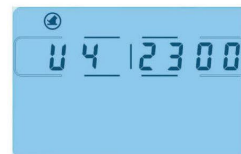
Regulacja zera pedału

1. Regulacja pozycji zero pedału

1. Regulacja pozycji zero pedału:

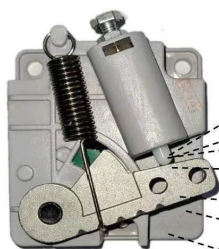
Naciśnij jednocześnie klawisz P + klawisz wyzwalający, aby użyć funkcji kombinacji. Wybierz U4 i potwierdź — wyświetli się napięcie pedału.

Prawidłowa wartość napięcia pedału to $-2300 \pm 30^\circ$.
Jeśli jest nieprawidłowa — wyreguluj magnes pedału



2. Korekcja pozycji zero pedału:

Przytrzymaj klawisz T, wybierz parametr 3-pd, naciśnij S, pojawi się PDL; naciśnij pedał, aby rozpocząć korektę; po zakończeniu pojawi się PASS



Stopka podniesiona -30°

Skok obcinania 2 -60° Obcinanie

Skok 1 -30°

Pozycja zero 0°

Początek ruchu

25° Początek przyspieszania

50° Praca z dużą prędkością

110°



Regulacja skoku pedału

1. Pozycja zero pedału – pozycja parkowania
2. Początek ruchu – pozycja, w której maszyna zaczyna poruszać się powoli
3. Początek przyspieszenia – pozycja, w której maszyna zaczyna przyspieszać
4. Początek podnoszenia stopki – pozycja, w której stopka zaczyna działać
5. Skok obcinania 1 – pozycja, w której stopka nie jest podniesiona, a nie jest obcinana
6. Skok obcinania 2 – pozycja, w której stopka jest podniesiona, a nie jest obcinana

Czas polecenia podnoszenia stopki: po naciśnięciu pedału funkcja podnoszenia stopki musi odczekać x milisekund, aby rozpocząć działanie

1. Regulacja skoku pedału:

W interfejsie normalnej pracy przytrzymaj klawisz P, aby wejść w tryb parametrów; klawiszami + - wybierz parametr, naciśnij S, aby potwierdzić

Uwaga: Kąt pedału można regulować w różnych pozycjach, aby uzyskać różne wycucie pracy

Najpopularniejsze parametry wycucia pedału: P-42 (zmienione 2), P-62 (15), P-63 (zmienione 30), P-64 (zmienione 85), P-68 (zmienione -70), P-92 (zmienione 300)

Parametry dla zaawansowanych: P-42 (zmienione 2), P-62 (15), P-63 (zmienione 30), P-64 (zmienione 85), P-68 (zmienione -55), P-92 (zmienione 200). Ten zestaw parametrów nadaje się do procesów długich elementów (listwy frontowe)

Parametry dla początkujących (gdy pedał jest zbyt czuły): P-42 (zmienione 1), P-62 (zmienione 15), P-63 (zmienione 60), P-64 (zmienione 150), P-68 (zmienione -70), P-92 (zmienione 300)

Parametry wycucia pedału (zaawansowane): P-42 (zmienione 2), P-62 (zmienione 15), P-63 (zmienione 25), P-64 (zmienione 70), P-68 (zmienione -55), P-92 (zmienione 150)

Kod	Opis pozycji	Zakres ustawień	Domyślna Wartość
P-41	Minimalna Prędkość Pedału	100...500	200
P-63	Krzywa Przyspieszenia Pedału	0: Działanie normalne 1: Wolne przyspieszenie 2: Szybkie Przyspieszenie	2
P-62	Skok Pedału do Startu	10 ~ 50	25
P-63	Skok Pedału do Startu Przyspieszania	10 ~ 100	50
P-64	Skok Pedału dla Pracy z Dużą Prędkością	10 ~ 150	110
P-65	Skok Pedału dla Podnoszenia Stopki	-100 ~ +100	-30
P-67	Skok pedału dla działania obcinania nici – etap 1	-100 ~ +100	-60
P-68	Skok pedału dla działania obcinania nici – etap 2	-100 ~ +100	-90
P-92	Czas Przytrzymania Polecenia Pedału (Hold Time)	30 ~ 300	80

5. Lista parametrów

Kod	Pozycja	Opis	Zakres ustawień	Krok	Domyślna wartość	Poziom
P-01	Maksymalna Prędkość Pedalu	Ustaw maksymalną prędkość obrotową pedału	200~3000(obr/min)	100	2400	I
P-02	Funkcja Miękkiego Startu	Funkcja wolnego wejścia igły na początku ściegu (1–9: liczba ściegów	0-9	1	2	I
P-04	Maks. Prędkość dla Ściegu Stałego	Ustaw maksymalną prędkość ściegu stałego	200~3000(obr/min)	100	2200	I
P-06	Korekcja Pozycji Zero Igły	Dostosuj rzeczywistą pozycję igły do	50-150	1	100	I
P-07	Korekcja Długości Ściegu do Przodu	Współczynnik długości ściegu stałego do przodu	50–150 (%)	1	100	I
P-08	Korekcja Długości Ściegu Wstecznego	Współczynnik długości ściegu stałego wstecznego	50–150 (%)	1	100	I
P-09	Maks. Prędkość Startu Wstecznego	Maksymalna prędkość przy rozpoczęciu szycia wstecz	500~1500(obr/min)	50	1500	I
P-10	Tryb Liczenia Ściegu Stałego	Ustaw ścieg stały jako liczbowy lub wzór	0/1	1	1	I
P-12	Kąt Podnoszenia Stopki — Krok 1	Kąt pierwszego podnoszenia stopki	0-100	1	30	I
P-13	Maksymalna Wysokość	Maksymalna wysokość podnoszenia po	0-100	1	55	II
P-14	Prędkość Podnoszenia Stopki	Prędkość stopniowego podnoszenia stopki	20~500(obr/min)	10	60	II
P-15	Prędkość Zwolnienia Stopki	Prędkość stopniowego zwolnienia stopki	20~500(obr/min)	10	100	II
P-16	Kąt Zwolnienia Stopki 1	Kąt pierwszego zwolnienia stopki	0-100	1	30	I
P-17	Współczynnik pracy	Współczynnik pracy elektromagnesu	0-100	1	50	II
P-106	Regulacja Napięcia Zerowego Czujnika Wysokości Stopki	Regulacja napięcia zerowego czujnika wysokości stopki (jednostka: 0,01V	0-250	1	215	II
P-107	Czułość Wykrywania Grubej Tkaniny	Ustawienie napięcia czujnika stopki podczas wykrywania grubości	0-500	5	100	II
P-108	Współczynnik pracy elektromagnesu obcinania nici	Współczynnik pracy elektromagnesu obcinania nici (podciśnienie)	50-100	1	98	II
P-109	Współczynnik Pracy Elektromagnesu Stopki	Współczynnik pracy elektromagnesu stopki (podciśnienie)	50-100	1	80	II
P-110	Kontrola Grubości Materiału i Napięcia	Zastosuj dodatkowe naprężenie podczas szycia grubego materiału	0-10	1	0	II
P-111	Maksymalna Prędkość dla Grubych Ściegów	Ograniczenie prędkości dla szycia grubych warstw	500~3000(obr/min)	50	1500	II
P-112	Współczynnik Kompensacji Grubych Ściegów	Współczynnik kompensacji długości ściegu dla grubych miejsc	50–150 (%)	1	120	II
P-113	Tryb Ściegu Kompensacyjnego	0: Wyłączone, 1: Włączone (ustawiane	0/1	1	0	I
P-114	Długość Ściegu Kompensacyjnego	Ustaw długość ściegu kompensacyjnego (1.0–5.0 mm lub 1.0–7.0 mm w zależności od modelu)	10(50~70)	1	40	I
P-115	Funkcja Przycisku Ściegu Wstecznego	0: Ścieg wsteczny, 1: Rygiel, 2: Kompensacja, 3: Wstecz + Kompensacja	0-3	1	0	II
P-116	Funkcja Przycisku Kompensacji	0: Ścieg wsteczny, 1: Rygiel, 2: Kompensacja, 3: Wstecz + Kompensacja	0-3	1	2	II
P-117	Długość Ściegu Rygla	Długość ściegu rygla ustawiana	50-150	1	110	II
P-118	Liczba Ściegów Przed Rygiel	Liczba ściegów przed wykonaniem	1–10	1	1	II

P-119	Długość Ściegu Przed Rygiel	Długość ściegu wykonywanego przed rygiel	50–150	1	110	II
P-121	Kąt Startu Obcinania Nici 1	Kąt rozpoczęcia pierwszego etapu obcinania	200–300	2	230	II
P-122	Skok Obcinania Nici 1	Ustawienie skoku dla etapu 1 obcinania nici	0–100	1	40	II
P-123	Kąt Startu Obcinania Nici 2	Kąt rozpoczęcia etapu 2 obcinania nici	250–360	2	330	II
P-124	Skok Obcinania Nici 2	Ustawienie skoku dla etapu 2 obcinania nici	0–100	1	60	II
P-125	Obcinanie Nici Podczas Ściegu	Włączenie obcinania nici podczas ściegu	0/1	1	0	II
P-126	Włącz Zwolnienie Nici na Starcie	Włączenie luzowania nici na początku szycia	0/1	1	1	II
P-127	Opóźnienie Zwolnienia Nici na	Czas opóźnienia przed zwolnieniem nici	0–1000	10	100	II
P-128	Czas Zwolnienia Nici na Starcie	Czas trwania operacji luzowania nici	0–1000	10	200	II
P-129	Jasność Podświetlenia LCD	Ustawienie jasności podświetlenia	0–10	1	5	I
P-135	Włączenie Ściegu Wstecznego w	0. Nieaktywne 1: Aktywne	0/1	1	0	I
P-136	Liczba Ściegów Połowicznego	Liczba ściegów ściegu wstecznego w	1–50	1	4	I
P-137	Powtórzenia Ściegu Połowicznego	Liczba powtórzeń ściegu wstecznego w	1–10	1	1	I
P-140	Opóźnienie Anti-Bird Nest (Przed)	Opóźnienie przed operacją przeciwko	0/500 ms	5	50	II
P-141	Czas Działania Anti-Bird Nest	Czas działania elektromagnesu	0/500 ms	5	50	II
P-142	Opóźnienie Anti-Bird Nest (Po)	Opóźnienie po zatrzymaniu elektromagnesu	0/500 ms	5	50	II
P-143	Współczynnik Mocy Anti-Bird Nest	Moc działania elektromagnesu	0–100	1	100	II
P-144	Czas Podciśnienia	Czas aktywacji zaworu podciśnienia	0/2000 ms	10	250	II
P-145	Czas Działania Zacisku	Czas działania elektromagnesu zacisku	0/500 ms	5	50	II
P-150	Maks. długość ściegu	Maksymalna długość ściegu	10–100 mm	1	80	II
P-151	Pierwszy ścieg – funkcja	0. Nieaktywne 1: Aktywne	0/1	1	0	II
P-152	Długość pierwszego ściegu przeciwprucia	Ustawienie długości (1.0 mm ~ 5.0 mm)	10–50	1	40	II
P-153	Tryb pojedynczego kroku	0: Wyłączone, 1: Pojedynczy krok	0/1	1	0	II
P-158	Liczba ściegów rygla tylnego	Liczba ściegów rygla tylnego	1–10	1	1	II
P-159	Długość ściegu rygla tylnego	Długość ściegu rygla tylnego	50–150	1	110	II
P-161	Funkcja przycisku kompensacji 1/2	0: Odwrotny, 1: Rygiel, 2: Kompensacja 1/2, 3: Przód stopki	0–3	1	2	II
P-162	Funkcja przycisku kompensacji 1/4	0: Odwrotny, 1: Rygiel, 2: Kompensacja 1/4, 3: Przód stopki	0–3	1	2	II
P-166	Prędkość rygla przedniego	Ustawienie prędkości rygla przedniego	200–3000	100	1500	II
P-167	Prędkość rygla tylnego	Ustawienie prędkości rygla tylnego	200–3000	100	600	II
P-169	Pozycja opuszczonej stopki	Regulacja wysokości stopki po opuszczeniu	0–100	1	30	II
P-170	Włączenie kompensacji prędkości	=0, parametry P171~P176 są nieprawidłowe; =1, parametry P171~P176	0/1	1	1	II
P-171	Kompensacja prędkości ściegu do przodu	Współczynnik kompensacji prędkości (przód)	50–150	1	100	II
P-172	Kompensacja prędkości ściegu wstecznego	Współczynnik kompensacji prędkości (wstecz)	50–150	1	100	II
P-173	Kompensacja prędkości rygla przedniego – ścieg do przodu	Współczynnik kompensacji prędkości	50–150	1	100	II
P-174	Kompensacja prędkości rygla przedniego – ścieg wsteczny	Współczynnik kompensacji prędkości	50–150	1	100	II
P-175	Kompensacja prędkości rygla tylnego – ścieg do przodu	Współczynnik kompensacji prędkości	50–150	1	100	II
P-176	Kompensacja prędkości rygla tylnego – ścieg wsteczny	Współczynnik kompensacji prędkości	50–150	1	100	II
P-177	Tryb kompensacji przyciskiem	0: Ścieg ciągły połówkowy 1: Ciągły pełny ścieg, 2: Połówkowy ścieg + jeden ścieg	0–3	1	3	I

P-178	Tryb kompensacji 1/2	0: Ścieg ciągły połówkowy 1: Ciągły pełny ścieg, 2: Połówkowy ścieg + jeden ścieg	0–3	1	3	I
P-179	Tryb kompensacji 1/4	0: Ścieg ciągły połówkowy 1: Ciągły pełny ścieg, 2: Połówkowy ścieg + jeden ścieg	0–3	1	3	I
P-180	Włączenie kompensacji długości ściegu	=0, parametry P181~P200 nieaktywne; =1, parametry P181~P200 aktywne	0/1	1	1	II
P-181	Kompensacja ściegu do przodu 1 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 1 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-182	Kompensacja ściegu wstecz 1 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 1 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-183	Kompensacja ściegu do przodu 2 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 2 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-184	Kompensacja ściegu wstecz 2 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 2 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-185	Kompensacja ściegu do przodu 3 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 3 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-186	Kompensacja ściegu wstecz 3 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 3 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-187	Kompensacja ściegu do przodu 4 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 4 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-188	Kompensacja ściegu wstecz 4 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 4 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-189	Kompensacja ściegu do przodu 5 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 5 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-190	Kompensacja ściegu wstecz 5 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 5 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-191	Kompensacja ściegu do przodu 6 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 6 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-192	Kompensacja ściegu wstecz 6 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 6 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-193	Kompensacja ściegu do przodu 7 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 7 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-194	Kompensacja ściegu wstecz 7 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 7 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-195	Kompensacja ściegu do przodu 8 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 8 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-196	Kompensacja ściegu wstecz 8 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 8 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-197	Kompensacja ściegu do przodu 9 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 9 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-198	Kompensacja ściegu wstecz 9 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 9 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-199	Kompensacja ściegu do przodu 10 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 10 mm do przodu	50–150	1	100	II
P-200	Kompensacja ściegu wstecz 10 mm	Współczynnik kompensacji ściegu 10 mm wstecz	50–150	1	100	II
P-246	Funkcja rygla wzoru	Ustawienie włączenia rygla wzoru; 0: Wyłączone, 1: Włączone	0/1	1	0	I

6. Kody błędów i rozwiązywanie problemów

Kod błędu	Opis	Rozwiązywanie problemów
E011 E012	Błąd sygnału silnika	Sprawdź podłączenie wtyczki silnika; uszkodzenie czujnika sygnału silnika; czy koło ręczne jest prawidłowo zamontowane
E021/E023	Przeciążenie silnika	Sprawdź podłączenie wtyczki silnika; sprawdź, czy głowica lub mechanizm obcinania nici nie są zablokowane; sprawdź, czy nie szyjesz zbyt grubych materiałów; czy czujnik prądu działa prawidłowo
E022	Zablokowanie obcinarki nici	Sprawdź, czy głowica lub silnik obcinania nici nie są zablokowane; sprawdź kolejność i pozycję obcinania
	E101	Błąd komponentu sterownika
E111/E112	Nadmierne napięcie systemu	Sprawdź, czy napięcie wejściowe systemu nie jest zbyt wysokie; sprawdź, czy rezystor oraz układy detekcji napięcia działają poprawnie
E121 E122	Zbyt niskie napięcie systemu	Sprawdź, czy napięcie wejściowe systemu nie jest zbyt niskie; sprawdź, czy układ detekcji napięcia działa poprawnie
E131	Błąd układu detekcji prądu	Sprawdź, czy układ detekcji prądu systemu działa prawidłowo
E133	Błąd obwodu OZ	Sprawdź obwód OZ
E134	Błąd DBFLT	Sprawdź podłączenie wtyczki DBFLT; czy element DBFLT jest uszkodzony
E201	Przebieżenie silnika	Sprawdź układ wykrywania prądu; sygnał silnika
E211/E212	Nieprawidłowa praca silnika	Sprawdź wtyczkę silnika; niezgodność sygnału silnika
E301	Panel sterowania Błąd komunikacji	Sprawdź podłączenie wtyczki panelu sterowania; czy płyta sterująca jest uszkodzona
E302	Błąd EEPROM panelu sterowania	Sprawdź, czy płyta panelu sterowania jest uszkodzona
E303	Błąd komunikacji SPI	Sprawdź główną płytę sterującą
E304	Błąd komunikacji MCU HMI	Sprawdź, czy panel sterowania jest uszkodzony
E402	Błąd identyfikacji pedału	Sprawdź wtyczkę pedału
E403	Błąd kalibracji pozycji zerowej pedału	Pedał uszkodzony lub nie znajduje się w pozycji STOP podczas kalibracji
E501	Błąd przełącznika stopki	Sprawdź, czy stopka lub przełącznik zostały uruchomione
E502	Ostrzeżenie o poziomie	Uzupełnij olej
E601	Przetężenie sprzętowe	Sprawdź układ wykrywania prądu; sterownik uszkodzony
E602	Przetężenie programowe	Sprawdź układ wykrywania prądu; sterownik uszkodzony
E603	Błąd układu detekcji prądu	Sprawdź układ wykrywania prądu; sterownik uszkodzony
E604	Błąd wyszukiwania pozycji zerowej mechanizmu	Sprawdź, czy wtyczka silnika transportu stopki jest prawidłowo podłączona
E605	Zablokowanie silnika	Sprawdź wtyczkę silnika transportu stopki; zablokowanie mechaniczne
E606	Błąd obwodu startu silnika	Sprawdź układ detekcji prądu; uszkodzenie sterownika
E607	Przetężenie sprzętowe	Sprawdź układ detekcji prądu; uszkodzenie sterownika
E608	Przetężenie programowe	Sprawdź układ detekcji prądu; uszkodzenie sterownika
E609	Błąd układu detekcji prądu	Sprawdź układ detekcji prądu; uszkodzenie sterownika
E610	Błąd sygnału pozycji zerowej	Sprawdź, czy wtyczka silnika obcinania nici jest prawidłowo podłączona
E611	Zablokowanie silnika	Sprawdź wtyczkę silnika obcinania nici; zablokowanie mechaniczne
E612	Błąd obwodu startu silnika	Sprawdź układ detekcji prądu; uszkodzenie sterownika
E701	Ostrzeżenie o wykryciu nici dolnej	Wymień czujnik nici dolnej lub sprawdź okablowanie
PoFF	Wyłączenie wyświetlacza	Odczekaj i podłącz zasilanie ponownie
EvAL	Błąd ochrony próbnej	Skontaktuj się z dostawcą
L.bob	Przypomnienie o nici dolnej	Naciśnij S, aby anulować przypomnienie
P.bob	Przypomnienie licznika operacji	Naciśnij S, aby wejść do ustawień. Przytrzymaj klawisz „Rygiel” przez 2 sekundy, aby anulować przypomnienie. Aby wyłączyć tę funkcję, ustaw

UWAGI

[illegible]

Sprzeda

The Texi logo, featuring a stylized purple icon of a person with arms raised next to the word "texi" in a lowercase, italicized, purple serif font.