


Instrukcja obsługi

Panel sterowania QD690

Art Auto 2

















 ***texi***



Instrukcje bezpieczeństwa

1. Użytkownicy są zobowiązani do dokładnego przeczytania całej instrukcji przed instalacją i obsługą maszyny.
2. Wszystkie instrukcje oznaczone znakiem  muszą być przestrzegane lub wykonane; w przeciwnym razie mogą wystąpić obrażenia ciała.
3. Produkt powinien być zainstalowany i po raz pierwszy użyty przez odpowiednio przeszkolone osoby
4. W celu zapewnienia idealnej obsługi i bezpieczeństwa, zabronione jest stosowanie przedłużacza z wieloma gniazdami do podłączenia zasilania.
5. Przy podłączaniu przewodów zasilających do źródeł zasilania należy upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada napięciu podanemu na tabliczce znamionowej maszyny.
6. Nie należy pracować w bezpośrednim świetle słonecznym, na zewnątrz i tam, gdzie temperatura w pomieszczeniu jest wyższa niż 45°C lub poniżej 5°C.
7. Należy unikać pracy w pobliżu grzejnika lub przy wilgotności poniżej 30% bądź powyżej 95%.
8. Nie należy pracować w miejscach o dużym zapyleniu, w obecności substancji żrących lub lotnych gazów.
9. Unikać obciążania przewodu zasilającego przez ciężkie przedmioty, nadmierną siłę lub wyginanie.
10. Przewód uziemiający przewodu zasilającego musi być podłączony do systemu uziemienia zakładu produkcyjnego za pomocą przewodów i zacisków w odpowiednim rozmiarze. To połączenie powinno być wykonane na stałe.
11. Wszystkie ruchome części muszą być zabezpieczone przed odsłonięciem przez dostarczone części.
12. Przy pierwszym uruchomieniu maszyny należy obsługiwać ją z niską prędkością i sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów.
13. Przed wykonaniem następujących czynności należy wyłączyć zasilanie :
 - a) Podłączanie lub odłączanie wszelkich złączy w skrzynce sterowania lub silniku.
 - b) Nawlekanie igły.
 - c) Podnoszenie głowicy maszyny.
 - d) Naprawy lub regulacje mechaniczne.
 - e) Praca na biegu jałowym.
14. Naprawy i prace konserwacyjne powinny być wykonywane wyłącznie przez techników elektroników, posiadających odpowiednie przeszkolenie.
15. Wszystkie części zamienne do prac naprawczych muszą być dostarczane lub zatwierdzone przez producenta lub dystrybutora.
16. Nie używać żadnych przedmiotów ani siły do uderzania produktu.

1 Wyświetlacz z przyciskami i instrukcja obsługi

1.1 Opis przycisków

Nazwa	Przycisk	Wskazanie
Edycja parametrów funkcji		Kliknięcie powoduje przejście do interfejsu ustawiania parametrów użytkownika lub wyjście z tego interfejsu. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do interfejsu wprowadzania hasła. Wprowadź prawidłowe hasło, naciśnij klawisz S, aby potwierdzić, możesz wejść do interfejsu ustawień parametrów zaawansowanych.
Sprawdzenie i zapisanie ustawień parametrów		Dla zgodności wybranych parametrów należy je sprawdzić i zapisać: po wybraniu parametru naciśnij ten przycisk, aby sprawdzić i zmodyfikować działanie, po zmodyfikowaniu wartości parametru naciśnij go, aby wyjść i zapisać parametr.
Zwiększenie wartości parametrów		Kliknięcie zwiększy parametr. Naciśnięcie i przytrzymanie spowoduje ciągłe zwiększanie parametru.
Zmniejszenie wartości parametrów		Kliknięcie zmniejszy parametr. Naciśnięcie i przytrzymanie spowoduje ciągłe zmniejszanie parametru.
Reset		Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku może przywrócić ustawienia fabryczne.
Wybór trybu rozpoczęcia ściegu wstecznego / ustawienie wolnego startu		Kliknięcie przełącza kolejno AB rozpoczęcie ściegu wstecznego → ABAB rozpoczęcie ściegu wstecznego → funkcja wyłączona → B rozpoczęcie ściegu wstecznego. Naciśnięcie i przytrzymanie ustawia lub kasuje funkcję wolnego startu.
Wybór końca ściegu wstecznego / pozycja zatrzymania igły Wybór		Kliknięcie przełącza kolejno CD zakończenie ściegu wstecznego → CDCD zakończenie ściegu wstecznego → funkcja wyłączona → C zakończenie ściegu wstecznego. Naciśnięcie i przytrzymanie ustawia pozycję zatrzymania igły po przejściu do trybu szycia (pozycja górna / pozycja dolna).
Szycie swobodne / szycie ciągłe Szycie		Kliknięcie ustawia tryb szycia swobodnego. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do trybu szycia ciągłego.
Sukcesywne szycie wsteczne / wieloczęściowe Szycie		Kliknięcie ustawia tryb sukcesywnego szycia swobodnego. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do trybu szycia wieloczęściowego.
Ustawianie automatycznego podnoszenia stopki dociskowej / funkcja automatyczna		Kliknięcie kolejno wyłącza funkcję → automatyczne podnoszenie stopki po przycięciu → automatyczne podnoszenie stopki po przerwie → pełna funkcja. Naciśnięcie i przytrzymanie ustawia lub kasuje funkcję automatyczną.
Ustawianie przycinania / Ustawienia funkcji zaciskania		Kliknięcie powoduje ustawienie lub skasowanie funkcji obcinania. Naciśnięcie i przytrzymanie ustawia lub kasuje funkcję kontrolu ściegu początkowego
Ustawianie swobodnego szycia wzoru		Kliknięcie powoduje przejście do interfejsu trybu swobodnego szycia wzoru. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje przejście do interfejsu edycji trybu swobodnego szycia wzoru.
Ustawianie ściegu ścisłego		Kliknięcie powoduje przełączanie kolejno rozpoczynania ściegiem ścisłym, kończenia ściegiem ścisłym, pełnej funkcji i funkcji wyłączonej.
Wzór Ustawianie ściegu wstecznego		Ustawianie użycia lub anulowania funkcji ściegu wstecznego.
Wzór Ustawianie szycia ściegiem ciągłym		Ustawianie użycia lub anulowania funkcji szycia ściegiem ciągłym.
Długość ściegu Ustawianie		Kliknięcie zwiększa lub zmniejsza długość ściegu. Naciśnięcie i przytrzymanie powoduje ciągłe zwiększanie lub zmniejszanie długości ściegu.








Zwiększanie prędkości		Kliknięcie powoduje zwiększenie prędkości szycia. Naciśnięcie i przytrzymanie spowoduje ciągłe zwiększanie prędkości.
Zmniejszanie prędkości		Kliknięcie powoduje zmniejszenie prędkości szycia. Naciśnięcie i przytrzymanie spowoduje ciągłe zmniejszanie prędkości.

1.2 Funkcje dodatkowe


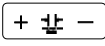
1.2.1 Tryb debugowania

W interfejsie głównym naciśnij i przytrzymaj przycisk S, aby wejść do interfejsu parametrów debugowania.










1.2.2 Edycja trybu ściegu ścisłego

W interfejsie głównym naciśnij i przytrzymaj przycisk ściegu ścisłego, aby wyświetlić „F-1” (rozpoczęcie ściegu wstecznego) i naciśnij 4 kolumnę  ,  , aby przełączyć między „F-1” (rozpoczęcie ściegu wstecznego) i „d-2” (zakończenie ściegu wstecznego), naciśnij S aby potwierdzić, przejdź do interfejsu edycji „01 0 0.5”, naciśnij 1 lub 2 kolumnę  ,  aby ustawić liczbę ściegów 00-12, naciśnij 4 kolumnę  ,  aby ustawić 0 (szycie normalne) -1 (szycie odwrócone). Naciśnij  , aby ustawić długość ściegu. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk S, aby potwierdzić. Kliknij przycisk P, aby wyjść do interfejsu głównego.





1.2.3 Tryb swobodnego szycia wzoru







W głównym interfejsie naciśnij krótko  , aby zmienić interfejs wyboru trybu swobodnego szycia „n1”, naciśnij  aby ustawić n1-n9.

1.2.4 Edycja swobodnego szycia wzoru





W głównym interfejsie naciśnij i przytrzymaj  , aby zmienić interfejs edycji trybu swobodnego szycia „n-01 01”, naciśnij krótko 4 kolumnę  ,  aby ustawić n01-n09, naciśnij krótko  aby ustawić numer segmentu 01-10, ustaw numer wzoru, numer segmentu, naciśnij krótko S, aby potwierdzić, przejdź do interfejsu edycji odpowiedniego numeru wzoru „01 1 3.0”, naciśnij krótko 1 lub 2 kolumnę  ,  aby ustawić 00-99 ściegów, naciśnij krótko 4 kolumnę  ,  powtórz 1-9 razy, naciśnij krótko  aby ustawić odległość igły, po zakończeniu ustawiania naciśnij krótko przycisk S, aby potwierdzić. Naciśnij przycisk P, aby wyjść do interfejsu.

1.2.5 Edycja szycia wstecznego wzoru

W interfejsie głównym naciśnij i przytrzymaj  aby przełączyć interfejs edycji stylu wzoru „H-01 01”, naciśnij 4 kolumnę  ,  aby ustawić numer wzoru H01-H09 i naciśnij krótko  aby ustawić numer segmentu 01-10 , naciśnij krótko przycisk S w celu potwierdzenia, przełącz na odpowiedni numer interfejsu

edycji wzoru „01 1 3.0”, naciśnij 1 lub 2 kolumnę  ,  aby ustawić liczbę ściegów 00-99, naciśnij 4 kolumnę  ,  aby ustawić powtórzenie 1-9 razy, naciśnij   aby ustawić długość ściegu. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk S, aby potwierdzić. Naciśnij krótko przycisk P, aby wyjść do interfejsu głównego.

1.2.6 Edycja szycia wzoru ściegiem stałym

W trybie szycia wieloczęściowego naciśnij i przytrzymaj przycisk szycia ściegiem stałym w interfejsie głównym, aby przełączyć na interfejs edycji szycia wzoru ściegiem stałym „d-01 3.0”, naciśnij 4 kolumnę  ,  aby ustawić liczbę segmentów d01-d15 i naciśnij   , aby ustawić długość ściegu bieżącego segmentu.

Naciśnij krótkoprzycisk P, aby wyjść do interfejsu głównego.

2 Parametry użytkownika

Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P01	Maksymalna prędkość szycia (obr./min)	100-3700	3700	Maksymalna prędkość maszyny do szycia
P02	Ustawianie krzywej przyspieszenia (%)	10-100	80	Ustawianie nachylenia przyspieszenia
P03	Igła w górę/w dół	Góra/dół	Dół	Góra: Igła zatrzymuje się w pozycji górnej Dół: Igła zatrzymuje się w pozycji dolnej
P04	Prędkość początkowa ściegu wstecznego (obr./min)	200-3200	2000	
P05	Prędkość końcowa ściegu wstecznego (obr./min)	200-3200	2000	
P06	Prędkość ściegu ryglowego (obr./min)	200-3200	2000	
P07	Prędkość łagodnego startu (obr./min)	200-1500	1500	
P08	Liczba ściegów łagodnego startu	1-15	2	
P09	Automatyczna prędkość szycia ciągłego (obr./min)	200-4000	3700	Regulacja prędkości automatycznego szycia ciągłego
P10	Automatyczne wykonanie końcowego ściegu wstecznego	WŁ./WYŁ.	WŁ.	WŁ.: Automatyczne wykonanie końcowego ściegu wstecznego po ostatnim szwie szycia ciągłego Po włączeniu korekta ściegu nie działa. WYŁ.: Brak automatycznego wykonania końcowego ściegu wstecznego po ostatnim szwie, ale może być wykonane ręcznie przy użyciu pedału.
P12	Wybór trybu rozpoczęcia ściegu wstecznego	0-1	1	0: Może być dowolnie zatrzymywany i uruchamiany 1: Automatyczne wykonanie czynności
P13	Wybór trybu zakończenia ściegu wstecznego	CON/STP	CON	CON: Ścieg wsteczny jest kończony automatycznie i rozpoczyna się przejście do kolejnego działania. STP: Po wykonaniu ściegów następuje automatyczne zatrzymanie.
P14	Wybór funkcji wolnego startu	WŁ./WYŁ.	WYŁ.	
P15	Przycisk ręczny A	0-6	5	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągle pół ściegu 4: ciągly jeden ścieg 5: Fastrygowanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja ściegu ścisłego
P16	Ograniczenie prędkości ściegu wstecznego	0-3200	3000	Funkcja jest wyłączona, gdy wartość jest mniejsza niż 100.
P17-N04	Język funkcji głosowej	0-8	2	0: Wył, 1: Chinski, 2: Angielski, 3: Vietnamski, 4: Portugalski, 5: Turecki, 6: Hiszpański, 7: Rossyjski, 8: Arabski
P17-N05	Funkcja głosowa	0-1	0	0: Wył, 1: Wł
P20	Tryb zakończenia ściegu wstecznego	0-1	1	1: Ręczny, sterowany pedałem, może być zatrzymany i uruchomiony dowolnie 2: Automatyczny, dotknij pedału, aby automatycznie wykonać ścieg wsteczny

Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P21	Pozycja pedału przy pracy	30-1000	520	
P22	Pozycja pedału przy zatrzymaniu	30-1000	420	
P23	Pozycja pedału przy podnoszeniu stopki dociskowej	30-1000	270	
P24	Pozycja pedału przy obcinaniu nici	30-500	130	
P27	Edycja swobodnego szycia wzoru			
P29	Siła obcinania nici	1-45	20	
P32	Kompensacja ściegu wstecznego 5	0-200	167	
P34	Wybór trybu szycia ściegiem ciągłym	A/M	A	A: Automatyczne wykonanie czynności M: Może być dowolnie zatrzymywany i uruchamiany
P36	Wybór funkcji luzowania nici	0-1	0	0: WYŁ. 1: WŁ.
P37	Wybór funkcji automatycznego wycierania nici / automatycznego zaciskania nici	0-11	6	0: WYŁ. 1: Funkcja automatycznego wycierania nici 2-11: Funkcja automatycznego zaciskania nici i siła automatycznego zaciskania nici
P38	Wybór funkcji automatycznego obcinania nici	WŁ./WYŁ.	WŁ.	
P39	Automatyczne podnoszenie stopki dociskowej przy wyborze funkcji pauzy	Góra/dół	Dół	
P40	Automatyczne podnoszenie stopki dociskowej przy wyborze funkcji obcinania	Góra/dół	Dół	
P41	Wyświetlanie licznika	0-9999	0	Wyświetla liczbę gotowych elementów. Naciśnij i przytrzymaj przycisk „-”, aby skasować licznik
P42-N01	Numer wersji systemu sterowania			
P42-N02	Numer wersji panelu			
P42-N03	Prędkość			
P42-N04	AD pedału			
P42-N05	Kąt mechaniczny (pozycja górna)			
P42-N07	Napięcie szyny zbiorczej AD			
P42-N15	Numer wersji silnika krokowego			
P44	Siła hamowania podczas zatrzymania	1-45	16	
P46	Zatrzymanie silnika pod odwrotnym kątem po zakończeniu obcinania	WŁ./WYŁ.	WYŁ.	
P47	Ustawianie odwrotnego kąta zatrzymania silnika po obcinaniu	10-50	40	Ustawianie w odwrotnym kierunku po obcinaniu.
P48	Ograniczenie prędkości minimalnej (obr./min)	100-500	210	Ustawianie prędkości minimalnej
P49	Prędkość obcinania nici (obr./min)	100-500	300	Ustawianie prędkości obcinania nici
P50	Czas działania podnośnika stopki do pełnej mocy (ms)	10-990	200	

Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P51	Cykl pracy podnośnika stopki dociskowej (%)	1-50	25	Cykl pracy podnośnika stopki dociskowej dla oszczędności energii elektrycznej i ochrony elektromagnesu przed przegrzaniem.
P52	Opóźnienie uruchomienia silnika w celu ochrony czasu opuszczania stopki dociskowej (ms)	10-990	120	Opóźnienie rozruchu z automatycznym opuszczaniem stopki dociskowej.
P53	Anulowanie funkcji uniesienia stopki dociskowej cofnięciem pedału do połowy	0-2	1	0: WYŁ. 1: Ruch do tyłu i połowiczny ruch do tyłu z podnoszeniem stopki dociskowej 2: połowiczny ruch do tyłu bez podnoszenia stopki dociskowej, ruch do tyłu z podnoszeniem stopki dociskowej
P54	Czas obcinania nici (ms)	10-990	200	
P55	Czas wycierania nici (ms)	10-990	10	
P56	Włączenie i pozycjonowanie	0-2	0	0: Zawsze bez znajdowania pozycji górnej igły 1: zawsze ze znajdowaniem pozycji górnej igły 2: Jeśli silnik nie znajduje w pozycji uniesienia igły, będzie szukać tej pozycji
P57	Czas ochrony cewki stopki dociskowej (s)	1-60	5	Wymuszone wyłączenie po czasie podtrzymania, aby zapobiec długotrwałemu nagrzewaniu się elektromagnesu
P58	Regulacja pozycji uniesienia igły	0-359	90	Regulacja pozycji górnej, igła przesuwa zatrzymanie po zmniejszeniu wartości, opóźnia je po zwiększeniu.
P59	Regulacja pozycji opuszczenia igły	0-359	260	Regulacja pozycji dolnej, igła przesuwa zatrzymanie po zmniejszeniu wartości opóźnia je po zwiększeniu.
P60	Prędkość próbna (obr./min)	100-3700	3500	Ustawianie prędkości próbnej.
P61	Próba A	WŁ./WYŁ.	WYŁ.	Ciągła próba działania.
P62	Próba B	WŁ./WYŁ.	WYŁ.	Rozpoczęcie i zakończenia próby przy użyciu wszystkich funkcji.
P63	Próba C	WŁ./WYŁ.	WYŁ.	Rozpoczęcie i zakończenie próby bez użycia wszystkich funkcji.
P64	Czas trwania testu	1-250	30	
P65	Czas zatrzymania testu	1-250	10	
P66	Wybór przełącznika zabezpieczającego maszynę	0-2	1	0 : wyłączony 1 : próba sygnału zerowego 2 : próba sygnału dodatniego
P69	Prędkość swobodnego szycia wzoru	100-3000	2000	
P70	Typ		24	
P71	Odległość ściegów korekcyjnych Przycisk ręczny A	0-5,0	0	
P72	Regulacja pozycji uniesienia igły	0-359		Regulacja pozycji górnej igły; wyświetlana wartość będzie zmieniać się w zależności od ustawienia pokrętki. Naciśnij przycisk „P”, aby zapisać bieżącą pozycję (wartość) jako pozycję górną igły.
P73	Regulacja pozycji opuszczenia igły	0-359		Regulacja pozycji dolnej igły; wyświetlana wartość będzie zmieniać się w zależności od ustawienia pokrętki. Naciśnij przycisk „P”, aby zapisać bieżącą pozycję (wartość) jako pozycję dolną igły.
P74	Kompensacja długości ściegu fastrygowania	-50~50	0	
P75	Kompensacja długości ściegu wstecznego	-50~50	0	
P78	Kąt początkowy zaciskania nici	5-359	100	

P79	Kąt końcowy zaciskania nici	5-359	270	
P80	Kąt początkowy obcinania	0-359	5	
P83	Siła zatrzymania po obcinaniu	10-100	20	
P86	Odległość między pozycją górną igły a pozycją dolną igły	15-345	170	Kąt przy odległości między pozycjami górnej i dolnej (1 stopień na każde 4 wartości)
P87	Czas opóźnienia powrotu nici p wycieraniu	10-990	50	Zapewnienie, że wycieraczka powraca do pozycji wyjściowej
P88	Odległość zatrzymania	10-100	30	
P89	Nastawa przepięcia prądu przemiennego	500-1023	880	
P92	Korekta kąta elektrycznego silnika		160	Odczytując początkowy kąt kodera ustawiono fabryczną wartość domyślną; nie należy jej zmieniać (wartość parametru nie może być zmieniana ręcznie, losowa zmiana spowoduje, że skrzynka sterowania i silnik będą działać nieprawidłowo lub ulegną uszkodzeniu).
P93	Czas opóźnienia funkcji połowicznego ruchu do tyłu (ms)	10-900	100	
P99	Długość ściegu początkowego szwu ścisłego	0-5,0	0,5	
P100	Kierunek początkowego ściegu ścisłego	0-1	0	
P101	Kąt początkowy luzowania nici	1-359	30	Kąt początkowy linii (definiowany w obliczeniach jako 0°)
P102	Kąt końcowy luzowania nici	1-359	180	Kąt końcowy luzowania nici (zdefiniowany jako 0° przy obliczeniach, musi być większy niż wartość parametru P101)
P103	Siła luzowania nici	1-5	3	
P105	Wybór trybu swobodnego szycia wzoru	0-8	0	0: WYŁ. 1-8: Tryb swobodnego szycia wzoru
P107	Prędkość początkowego ściegu ścisłego	100-1200	500	
P108	Liczba ściegów początkowych szwu ścisłego	0-12	1	
P109	Czas opóźnienia przed wycieraniem nici	5-990	5	Interwał czasowy przed przejściem do wycierania nici po znalezieniu górnego położenia
P110	Czas obcinania (ms)	60-990	65	Zapewnienie, że urządzenie do obcinania nici powraca do pozycji wyjściowej
P111	Funkcja zaciskania bez końcówki	0-1	0	
P112	Czas opóźnienia przed zahaczeniem nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-990	100	
P113	Czas działania zahaczenia nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-990	30	
P114	Czas powrotu zahaczenia nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-990	30	

Nr	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P115	Cykl działania zahaczania nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-100	80	
P116	Czas zasysania przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-5000	1000	
P117	Cykl działania pociągania nici przy funkcji zaciskania bez końcówki	0-100	80	
P129	Korekta punktu zerowego silnika krokowego ściegu wstecznego	-500~500	0	
P131	Normalna długość ściegu	0-5,0	3,0	
P132	Odległość ręcznego zamykania ściegów	0-5,0	2,0	
P138	Cykl działania bufora zwalniania podnoszenia stopki dociskowej (%)	0-100	2	
P139	Czas opóźnienia bufora zwalniania podnoszenia stopki dociskowej (ms)	0-200	8	
P143	Wybór trybu ściegu ścisłego	0-3	0	0: WYŁ. 1: Początkowy ścieg ścisły 2: Końcowy ścieg ścisły 3: Pełna funkcja
P149	Stabilny prąd silnika krokowego ściegu wstecznego	0-12	6	
P151	Maksymalny prąd silnika krokowego ściegu wstecznego	0-12	8	
P153	Długość ściegu końcowego szwu ścisłego	0-5,0	0,5	
P154	Prędkość końcowego ściegu ścisłego	100-1200	500	
P159	Kierunek końcowego ściegu ścisłego	0-1	0	0: W przód 1: W tył
P160	Liczba ściegów końcowego szwu ścisłego	0-12	1	
P168	Ustawienia języka	0-8	1	0: WYŁ. 1: Chinese [Chiński] 2: English [Angielski] 3: Wietnamski 4: Portugalski 5: Turecki 6: Hiszpański 7: Rosyjski 8: Arabski
P170	Odległość ściegów korekcyjnych Przycisk ręczny B	0-5,0	0	
P174	Przycisk ręczny B	0-6	3	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągłe pół ściegu 4: ciągły jeden ścieg 5: Ścieg wsteczny po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja ściegu ścisłego

	Pozycje	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P177	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do przodu 1 mm	0-200	27	
P178	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do tyłu 1 mm	0-200	28	
P179	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do przodu 2 mm	0-200	55	
P180	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do tyłu 2 mm	0-200	56	
P181	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do przodu 3 mm	0-200	75	
P182	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do tyłu 3 mm	0-200	76	
P183	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do przodu 4 mm	0-200	100	
P184	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do tyłu 4 mm	0-200	99	
P185	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do przodu 5 mm	0-200	123	
P186	Ustawienie wartości referencyjnej długości ściegu do tyłu 5 mm	0-200	120	

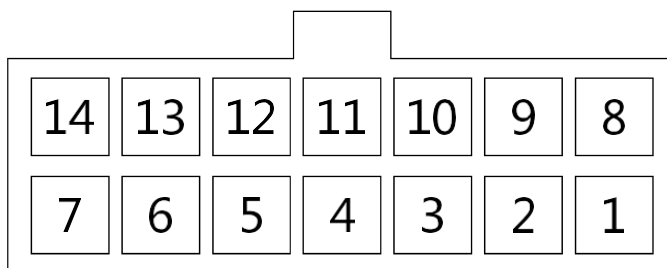
Uwaga: wartości początkowe parametrów są jedynie poglądowe, wartości rzeczywiste podlegają działaniu różnych czynników.

3 Lista kodów błędów

Kod błędu	Problem	Rozwiązanie
E01	Przepięcie	Wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. (Ewentualnie sprawdzić, czy jest ono większe od podanego napięcia znamionowego.)
E02	Niskie napięcie	Wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. (Ewentualnie sprawdzić, czy jest ono mniejsze od podanego napięcia znamionowego.)
E03	Nieprawidłowa łączność pomiędzy głównym CPU a CPU sterownika.	Wyłączyć zasilanie, sprawdzić, czy złącze jest podłączone do panelu sterowania i sprawdzić stan kabla.
E05	Nieprawidłowe podłączenie jednostki sterowania szybkością.	Wyłączyć zasilanie, sprawdzić, czy złącze jest podłączone do regulatora prędkości i sprawdzić stan kabla.
E07	Obroty silnika głównego wału są nieprawidłowe	Przekręcić pokrętkę, aby sprawdzić, czy silnik wrzeczona jest zablokowany. Sprawdzić, czy kabel enkodera silnika i kabel zasilający silnika są podłączone do złącza. Sprawdzić, czy napięcie zasilania jest prawidłowe oraz czy prędkość szycia nie jest zbyt duża.
E10	Zabezpieczenie nadnapięciowe cewki	Wyłączyć zasilanie systemu, sprawdzić złącze cewki (elektrozawór) lub to, czy cewka (elektrozawór) nie jest uszkodzona.

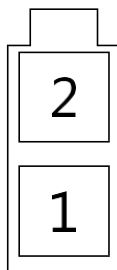
E09 E11	Błąd sygnału pozycjonowania	Wyłączyć maszynę, sprawdzić, czy enkoder nie ma złego połączenia lub czy nie jest zbyt luźny. Naprawić i włączyć. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterowania i wezwij serwis.
E14	Błąd sygnału enkodera.	Wyłączyć zasilanie systemu, sprawdzić czy nie doszło do obluźnienia lub odpadnięcia złącza kodera silnika, naprawić i ponownie uruchomić system.
E15	Błąd nadmiernego prądu silnika głównego wału	Wyłączyć zasilanie i włączyć go ponownie.
E17	Błąd spadku głowicy	Podnieść głowicę maszyny i ponownie włączyć zasilanie. Sprawdzić, czy przełącznik ruchu głowicy w dół nie jest uszkodzony.
E20	Obroty silnika głównego wału podczas uruchomienia są nieprawidłowe	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić, czy kabel enkodera silnika i kabel zasilający silnika są podłączone do złącza.
E82	Przetężenie silnika krokowego ściegu wstecznego	Wyłączyć zasilanie i włączyć je ponownie.
E84	Nietypowy sygnał Z enkodera silnika krokowego ściegu wstecznego	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić, czy kabel enkodera silnika krokowego jest podłączony do złącza.
E85	Nietypowy sygnał AB enkodera silnika krokowego ściegu wstecznego	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić, czy kabel enkodera silnika krokowego jest podłączony do złącza.
E86	Silnik krokowy ściegu wstecznego nie uruchomił się	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić, czy kabel enkodera silnika i kabel zasilający silnika są podłączone do złącza.
E87	Zablokowany wirnik silnika krokowego ściegu wstecznego	Sprawdzić, czy silnik krokowy nie jest zablokowany.

4 Schemat złączy Opis gniazda funkcyjnego 12P



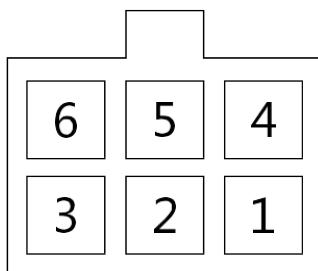
1. Elektromagnes obcinania nici: 1, 8 (+32 V)
2. Elektromagnes zaciskania nici: 2, 9 (+32 V)
3. Elektromagnes luzowania nici: 3, 10 (+32 V)
4. Oświetlenie LED: 4 (masa), 11 (+5 V)
5. Przycisk ściegu wstecznego: 5 (sygnał)
6. Przycisk ściegu cerowania: 7 (sygnał)

Opis gniazda funkcyjnego 2P



1. Elektromagnes stopki dociskowej: 1, 2 (+32 V)

Opis gniazda funkcyjnego 6P



1. Naciąg nici: 1(+24 V), 4
2. Chwytnacz nici: 2(+24 V), 5
3. Odsysanie: 3(+24 V), 6