

ZOJE

Model ZJ1903D

Guzikarka elektroniczna

Instrukcja obsługi do panelu sterowania

Przedmowa






Dziękujemy za zakup naszego Komputerowego systemu sterowania dla maszyny do szycia specjalnego rodzaju.

Aby maszynę obsługiwać w sposób prawidłowy i skuteczny prosimy o przeczytanie niniejszej instrukcji. Nie ponosimy odpowiedzialności za użytkowanie maszyny niezgodne z jej przeznaczeniem, a co za tym idzie za szkody wyrządzone właścicielowi lub stronie trzeciej. Instrukcję tę należy przechowywać wraz z maszyną. W przypadku dowolnych usterek lub problemów związanych z maszyną, należy skontaktować się z obsługą techniczną dopuszczoną przez nas do przeprowadzania napraw.









Kwestie bezpieczeństwa






3. Znaki i definicje znaków bezpieczeństwa




Niniejsza instrukcja obsługi oraz znaki bezpieczeństwa wydrukowane na produktach mają na celu umożliwienie prawidłowego użytkowania produktu, aby nie dopuścić do obrażeń ciała. Poniżej przedstawiono oznaczenia i definicje znaków:

 Danger Niebezpieczeństwo	Nieprawidłowa obsługa spowodowana zaniedbaniem może spowodować poważne obrażenia ciała lub nawet śmierć.
 Caution Przeostoga	Nieprawidłowa obsługa spowodowana zaniedbaniem spowoduje obrażenia ciała i uszkodzenie mechanizmu.
	Ten rodzaj znaku to "Uwaga", a figura wewnątrz trójkąta to treść dla uwagi. (Obj. Rysunek po lewej stronie to "Uważaj na ręce!").
	Ten rodzaj znaku to "Zakaz".
	Ten rodzaj znaku oznacza "Nakaz". Figura w kole to zawartość do wykonania. (Obj. Rysunek po lewej stronie to "Uziemienie!").

4. Kwestie bezpieczeństwa, na które należy zwrócić uwagę

 Danger	Niebezpieczeństwo
	Przed otwarciem skrzynki sterownika, należy najpierw wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka, a następnie odczekać co najmniej 5 minut. Dotknięcie części pod wysokim napięciem spowoduje obrażenia ciała.
 Caution	Przeostoga
Środowisko użytkowania	
	Nie należy używać niniejszej maszyny do szycia w pobliżu źródeł silnych zakłóceń, jak na przykład spawarki wysokiej częstotliwości. Źródło silnych zakłóceń wpłynie na normalną pracę maszyny.
	Wahania napięcia mieszczą się w granicach 10% napięcia znamionowego. Duże wahania napięcia będą miały wpływ na normalną pracę maszyny do szycia, dlatego w takiej sytuacji potrzebny jest regulator napięcia.
	Temperatura pracy: 0°C~45°C. Na działanie maszyny do szycia ma wpływ środowisko o temperaturze przekraczającej powyższy zakres.
	Wilgotność względna: 35%~85% (Brak rosy wewnątrz maszyny), lub działanie maszyny do szycia będzie zakłócone.
	Dopływ sprężonego gazu powinien przekraczać zużycie wymagane przez maszynę do szycia. Niewystarczająca ilość sprężonego gazu będzie prowadzić do niepoprawnej pracy maszyny.

	W przypadku burzy, błyskawic lub grzmotów należy wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Ponieważ będą one miały wpływ na działanie maszyny do szycia.
Instalacja	
	O montaż maszyny do szycia należy poprosić przeszkolonych techników.
	Nie podłączaj urządzenia do zasilania do momentu zakończenia instalacji. W przeciwnym razie działanie maszyny do szycia może spowodować obrażenia ciała, jeśli w takiej sytuacji przez pomyłkę zostanie wciśnięty włącznik startowy.
	Podczas pochylania lub podnoszenia głowicy maszyny do szycia należy używać obu rąk do tej czynności. I nigdy nie dociskaj maszyny do szycia z siłą. Jeśli maszyna do szycia straci balans, upadnie na podłoże, powodując obrażenia osób lub uszkodzenia mechaniczne.
	Uziemienie obowiązkowe. Jeśli przewód uziemiający nie jest zamocowany, może to spowodować porażenie prądem i nieprawidłową pracę maszyny.
	Całe przewody powinny być zamocowane w odległości co najmniej 25 mm od ruchomego elementu. Przy okazji, nie należy nadmiernie zginać lub mocno mocować kabla za pomocą gwoździ lub zacisków, gdyż może to spowodować pożar lub porażenie prądem.
	Proszę dodać osłonę bezpieczeństwa na głowicy maszyny.
Szycie	
	Ta maszyna do szycia może być używana tylko przez przeszkolony personel.
	Ta maszyna do szycia nie ma innych zastosowań poza szyciem.
	Podczas obsługi maszyny do szycia należy pamiętać o założeniu okularów. W przeciwnym razie w przypadku złamanej igły dojdzie do obrażeń ciała.
	W następujących okolicznościach należy natychmiast odłączyć zasilanie, aby uniknąć obrażeń ciała spowodowanych błędnym działaniem przycisku uruchamiania: 1. Nawlekanie na igły; 2. Wymiana igieł; 3. Maszyna do szycia pozostaje nieużywana lub poza nadzorem
	Przy pracy nie należy dotykać ani opierać niczego na ruchomych elementach, ponieważ oba powyższe zachowania spowodują obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny do szycia.
	Podczas pracy, jeśli wystąpi nieprawidłowe działanie, nienormalny hałas lub zapach w maszynie do szycia, użytkownik musi natychmiast odłączyć zasilanie, a następnie skontaktować się z przeszkolonym technikiem lub dostawcą maszyny w celu znalezienia rozwiązania.
	W przypadku jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z wyszkolonymi technikami lub dostawcą tej maszyny.
Konserwacja i inspekcja	
	Napraw, konserwacji i inspekcji niniejszej maszyny do szycia dokonywać może wyłącznie przeszkolony personel obsługi technicznej.
	W przypadku napraw, konserwacji i inspekcji komponentów elektrycznych należy skontaktować się ze specjalistami producenta systemu sterowania.
	W poniższych przypadkach należy odłączyć zasilanie i wyciągnąć wtyczkę, aby uniknąć obrażeń na skutek przypadkowego włączenia:

	<p>1. Naprawa, regulacja i kontrola;</p> <p>2. Wymiana komponentu jak igła łuku, nóż i tak dalej</p>
	Przed przystąpieniem do inspekcji, regulacji lub napraw jakichkolwiek urządzeń napędzanych gazem, użytkownik powinien odciąć źródło gazu i poczekać, aż wskaźnik wskaże 0.
	Podczas regulacji urządzeń wymagających zasilania i zasilania gazem, użytkownicy zobowiązani są do
	Nasz firma nie odpowiada za uszkodzenia maszyny do szycia w wyniku nieautoryzowanej modyfikacji.

SPIS TREŚCI

1	Informacje ogólne	7
1.1	Parametry techniczne maszyny 20X.....	7
1.2	Odpowiadający typ maszyny.....	8
1.3	Tryb wprowadzania danych.....	8
1.4	Sposób wyświetlania	8
1.5	Układ panelu.....	8
1.6	Standaryzacja.....	8
1.7	Tryb pracy	8
2	Obsługa i debugowanie.....	9
2.1	Instrukcja obsługi panelu operacyjnego	9
2.2	Montaż silnika głównego wału.....	10
2.3	Tryb testowy	10
2.3.1	Test wejść systemu.....	11
2.3.2	Regulacja pozycji początkowej XY.....	11
2.3.3	Tryb posuwu	12
2.3.4	Wykrywanie głównego wału.....	13
2.3.5	Wykrywanie silnika stopki dociskowej.....	14
2.3.6	Test wyjścia systemu.....	15
2.3.7	Test panelu	15
2.4	Obsługa podstawowa.....	15
2.4.1	Ustawienie numeru wzoru.....	15
2.4.2	Wprowadzanie danych elementu.....	15
2.4.3	Potwierdzenie kształtu wzoru.....	17
2.4.4	Szycie	17
2.4.5	Zmiana wzoru na inny.....	18
2.4.6	Nawijanie szpulki nici.....	18
2.4.7	Szycie z licznikiem.....	18
2.4.8	Wstrzymanie.....	20
2.5	Ustawienie wzoru P i wzoru C	21
2.5.1	Użycie przycisku wzoru do szycia	21
2.5.2	Szycie grupowe (szycie cykliczne).....	23
2.6	Kopiowanie/usuwanie wzoru P i wzoru C.....	25
2.6.1	Kopiowanie/usuwanie wzoru P	25
2.6.2	Kopiowanie/usuwanie wzoru C.....	26
2.7	Aktywacja i zmiana przełącznika pamięci.....	27
2.7.1	Zestawienie ustawień parametrów użytkownika	27
3	Ustawienie parametrów serwisowych	31
3.1	Aktywacja i zmiana parametrów serwisowych.....	31
3.2	Zestawienie parametrów serwisowych	31
3.3	Przywrócenie ustawień domyślnych.....	35

3.4	Wyświetlenie wersji oprogramowania.....	35
3.5	Sprawdzenie całkowitej liczby ściegów i kasowanie alarmu smarowania	36
3.6	Ustawianie hasła i blokada parametrów U/K.....	36
3.6.1	Zmiana hasła.....	36
3.6.2	Ustawianie blokady parametrów U/K	37
4	Funkcja przyszywania guzika.....	39
4.1	Ustawienia funkcji przyszywania guzika	39
4.2	Wykaz standardowych wzorów przyszywania guzika.....	39
5	Aktualizacja danych wzoru za pomocą nośnika USB.....	41
5.1	Aktualizacja danych wzoru.....	41
6	Załącznik 1.....	43
6.1	Zestawienie głównych błędów sterowania	43
6.2	Zestawienie błędów panelu operacyjnego	47
6.3	Wykaz standardowych wzorów przyszywania guzika.....	49
7	Załącznik 2.....	52
7.1	Wymiary montażowe skrzynki sterownika.....	52
7.2	Wymiary montażowe panelu sterowania.....	53
7.3	Schemat układu sterowania	54

1 Informacje ogólne

1.1 Parametry techniczne maszyny 20X

Lp.	TYP POZYCJA	20X
1	Przeznaczenie	Stębnówka do fastrygowania/guzików
2	Powierzchnia szycia	Kierunek w osi X (poziomo): 40 mm × kierunek w osi Y (pionowo): 30 mm
3	Maksymalna prędkość szycia	Podwajanie i fastrygowanie : 3200 obr./min Przyszywanie guzika : 2700 obr./min
4	Długość ściegu	0,1 mm – 10,0 mm (możliwość regulacji co 0,1 mm)
5	Posuw materiału	Posuw przerywany (napęd 2 wałowy z silnikiem impulsowym)
6	Skok igielnicy	41,2 mm
7	Igła	DP ×5 #14 (DP ×5 #11(F, M), (DP ×17 #21 do tkanin grubych))
8	Rodzaj unoszonej stopki dociskowej	Napęd za pośrednictwem silnika impulsowego
9	Wysokość stopki dociskowej	14 mm (standardowo), maks. 17 mm
10	Całkowita liczba standardowych wzorów	100
11	Typ odrzutnika	Do współpracy ze stopką dociskową napędzaną silnikiem impulsowym
12	Urządzenie do chwytania nici	Standardowo: 0
13	Naciąg nici na igle	Elektryczne zwolnienie naciągu nici
14	Chwytnacz	Standardowy zaczep półobrotowy lub półobrotowy podwójny zaczep
15	Sposób smarowania	Część obrotowa: Smarować minimalną ilością
16	Olej smarowy (ciecz)	Zwykły olej smarowy do maszyn do szycia (ciecz)
17	Smar	Zwykły smar do maszyn do szycia
18	Pamięć zapisu danych	Pamięć flash
19	Zakres skalowania	20%~200% (krok co 1%) odpowiednio w kierunku X oraz Y
20	Metoda skalowania	Zwiększenie/zmniejszenie długości ściegu
21	Ograniczenie maksymalnej prędkości szycia	400-3200 obr./min (krok co 100 obr./min)
22	Wybór wzoru	Określenie numeru typu wzoru (1-200)
23	Licznik szpulki nici	Typu góra/dół (0-999999)
24	Silnik maszyny do szycia	Kompaktowy serwomotor AC 550 W (napęd bezpośredni)
25	Wymiary	208 mm × 106 mm × 64 mm
26	Masa	1,4 kg
27	Moc znamionowa	770 W
28	Zakres temperatur pracy	0°C – 45°C
29	Zakres wilgotności podczas pracy	35% – 85% (bez kondensacji)
30	Napięcie linii	AC 220 V ± 10%; 50-60 Hz

- Maksymalną prędkość szycia należy zmniejszyć zgodnie z warunkami szycia.
- Obowiązująca norma dla produktu: QCYXDK0004—2016 „System sterowania do przemysłowych maszyn do szycia”

1.2 Odpowiadający typ maszyny

20X elektroniczna maszyna do fastrygowania i przyszywania guzików

1.3 Tryb wprowadzania danych

Użyć klawiszy do wprowadzenia.

1.4 Sposób wyświetlania

Czarno-biały wyświetlacz LCD i diody LED wyświetlają wszystkie informacje.

1.5 Układ panelu

Poczwórny panel można podzielić na dwie części – część wyświetlającą informacje i część operacyjną. Część wyświetlacza składa się z pojedynczego wyświetlacza LCD i 2 diod LED, a część operacyjna składa się z 24 przycisków. Patrz ilustracja przedstawiająca panel.

1.6 Standaryzacja

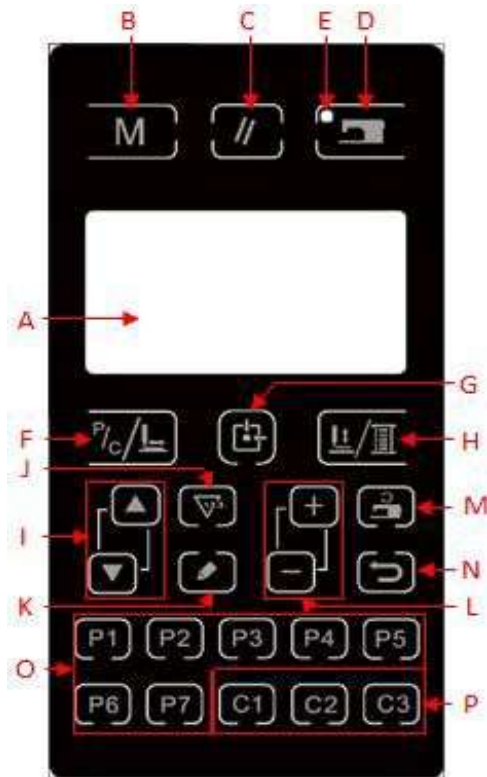
Przyciski funkcyjne wykorzystują standardowe symbole często stosowane w branży. Dzięki zastosowaniu symboli funkcje są zrozumiałe w różnych językach.

1.7 Tryb pracy

Przyciski funkcyjne obejmują przycisk GOTOWOŚCI, przycisk RESETOWANIA, przycisk TRYBU, przycisk NAWLEKANIA/NAWIJANIA, przycisk WYBORU, przycisk GÓRA/DÓŁ, przycisk EDYCJI, przycisk POWROTU i pozostałe przyciski funkcji specjalnych. Szczegółowe informacje na temat obsługi znajdują się w instrukcji obsługi.

2 Obsługa i debugowanie

2.1 Instrukcja obsługi panelu operacyjnego

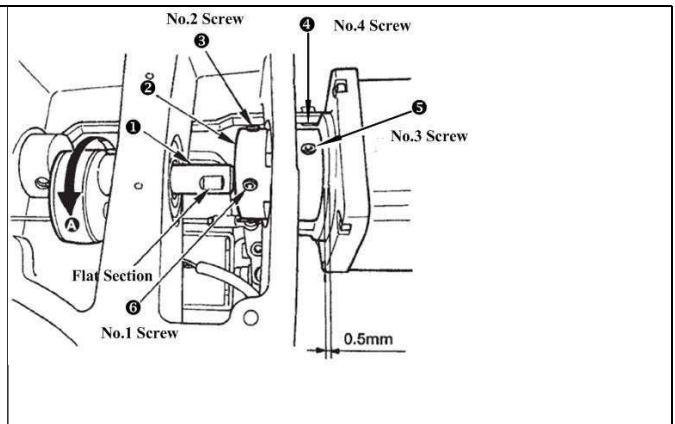


Lp.	Funkcja	Opis
A	LCD	Wyświetlanie numeru wzoru, kształtu i innych danych.
B	Przycisk ekranu głównego	Inicjuje ustawienie parametrów lub zapisanych wzorców.
C	Przycisk RESET	Służy do kasowania błędu lub przywrócenia ustawionej wartości do wartości początkowej
D	Przycisk GOTOWOŚCI	Przycisk przełącza stan ustawień panelu do stanu szycia, w którym maszyna do szycia faktycznie pracuje.
E	Dioda LED gotowości do szycia	Dioda LED świeci się w trybie szycia.
F	Wzór C Szycie z przesunięciem/jednoetapowe	Gdy dioda LED jest wyłączona, przejść do listy wzorców P/C; gdy dioda zaświeci się, opuścić stopkę dociskową i znaleźć pozycję początkową ruchu krokowego osi XY.
G	Przycisk pozycji początkowej stopki dociskowej	Gdy dioda LED jest wyłączona, opuścić stopkę dociskową i znaleźć pozycję początkową ruchu krokowego osi XY.
Wys.	Przycisk STOPKI DOCISKOWEJ/NAWIJANIA	Służy do podnoszenia lub opuszczania stopki. Gdy stopka jest podniesiona, przesunąć igielnicę z powrotem do pozycji początkowej; gdy stopka jest opuszczona, przekręcić pokrętkę układania w prawo. Nacisnąć ten przycisk podczas nawijania.
I	Przycisk TRYBU	Inicjuje ustawienie parametrów lub zapisanych wzorców.
J	Przycisk licznika	W trybie edycji szycia (brak gotowości do szycia) nacisnąć, aby przejść bezpośrednio do trybu ustawień licznika.

K	Przycisk WPROWADZANIA DANYCH	Ten przycisk służy do modyfikowania numeru wzoru lub wartości parametru. W trybie próbnego szycia ten przycisk służy do przesuwania pojedynczej igły i podawania materiału.
L	Przycisk WYBORU	Ten przycisk służy do wyboru między różnymi typami wzorów, pozycjami menu lub parametrami.
M	Przycisk prędkości szycia	W trybie edycji szycia (brak gotowości do szycia) nacisnąć ten przycisk, aby bezpośrednio wejść w tryb ustawiania prędkości szycia.
N	Przycisk EDYCJI	Służy do wyświetlania interfejsu edycji, wyboru pozycji lub wyświetlania szczegółowych informacji.
O	Przycisk POWROTU	Służy do powrotu do poprzedniego interfejsu.
P	Przycisk wyboru wzoru C	Ustawić i zapisać wzór C, a następnie nacisnąć ten przycisk, aby rozpocząć szycie zapisanego wzoru C.

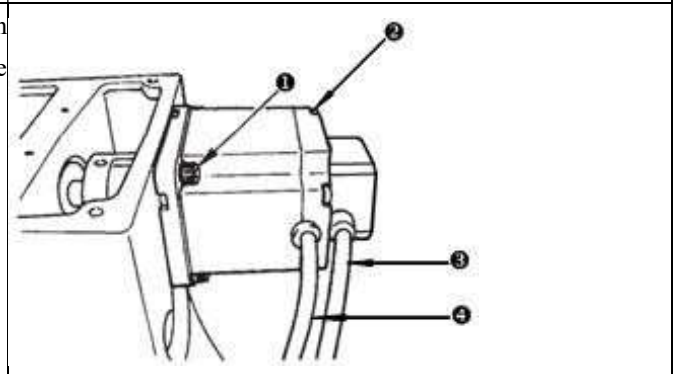
2.2 Montaż silnika głównego wału

Zamontować silnik główny na wale głównym (1) za pośrednictwem sprzęgła (2). Do zamocowania sprzęgła do wału górnego i wału głównego potrzebne są 4 śruby. Zamocować sprzęgło za pomocą śruby nr 1 (6) i upewnić się, że jest ono ustawione pionowo w kierunku płaskiej części, a następnie wkręcić śrubę nr 2 (3). Zamocować sprzęgło do silnika wału głównego za pomocą śruby nr 3 (5) i upewnić się, że jest ono ustawione pionowo względem płaskiej części silnika wału głównego. Następnie przykręcić śrubę nr 4 (4), aby zakończyć montaż. Szczegóły podano na schemacie po prawej stronie:







Schemat po prawej stronie pokazuje kierunki zewnętrznych kabli silnika wału głównego (patrzac od tyłu, linia znajduje się po lewej stronie):

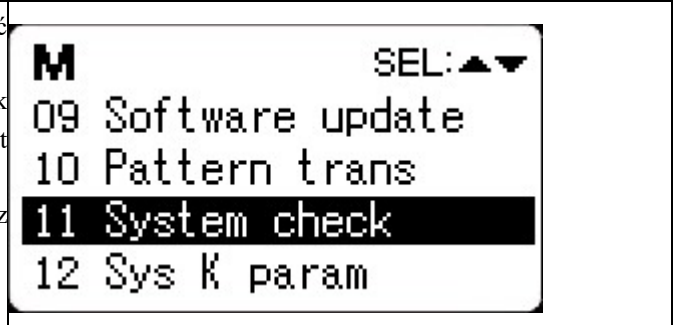
- (1) Śruby do mocowania silnika wału głównego, łącznie 4;
- (2) Śruby do mocowania tylnej pokrywy silnika, łącznie 4;
- (3) kabel sygnałowy kodera silnika wału głównego; (4) linia zasilająca silnik wału głównego.






2.3 Tryb tekstowy



Ten tryb jest aktywowany w celu przeprowadzenia czynności konserwacyjnych.

1) Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, przytrzymać przycisk  przez 3 sekundy, aż będzie słychać dźwięk brzęczyka. Następnie należy wybrać pozycję „11 System test (Test systemu)”, naciskając przycisk   oraz nacisnąć przycisk , aby przejść do trybu testowego.




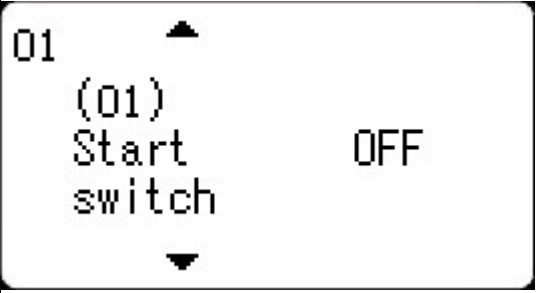


2) Nacisnąć przycisk  , aby zmienić element funkcji testu i nacisnąć przycisk , aby wprowadzić ten element do testu. Funkcje reprezentowane przez każdą liczbę są następujące:

Element testu funkcji	Funkcja	Opis
01 System Input Test (Test wejścia systemu)	Test sygnału wejściowego	Dioda LED służy jako wskaźnik pokazujący stan wejścia czujnika
02 XY Origin Adjustment (Regulacja pozycji początkowej) XY	Test czujnika pozycji początkowej/silnika osi XY	Wyświetla pracę krokową, wyszukiwanie pozycji początkowej i status czujnika pozycji początkowej X/Y silnika osi X/Y
03 Tryb posuwu	Praca ciągła	Przejsie w tryb pracy ciągłej po ustawieniu warunków pracy ciągłej
04 Main Shaft Test (Test wału głównego)	Test liczby obrotów silnika głównego	Ustawić liczbę obrotów, uruchomić maszynę i wyświetlić aktualną liczbę obrotów.
06 Presser Foot Motor Test (Test silnika stopki dociskowej)	Stopka dociskowa, test czujnika pozycji początkowej/silnika przycinania nici	Wyświetla pracę krokową stopki dociskowej i silnika przycinania nici, operację wyszukiwania pozycji początkowej i stan pozycji początkowej stopki dociskowej/czujnika stopki dociskowej.
08 System Output Test (Test wyjścia systemu)	Test sygnału wyjściowego	Sterowanie ruchem elektromagnesu wyjściowego/zaworu powietrza.
09 Panel Test (Test panelu)	Test diod LED i wyświetlacza LCD	Sprawdza stan wyświetlacza panelu i diody LED.









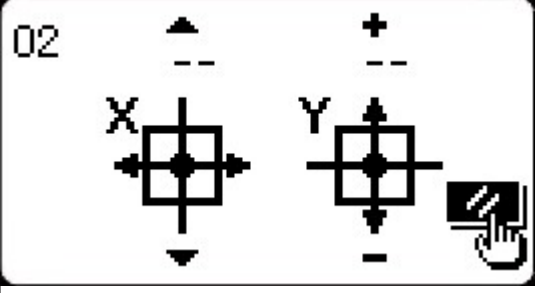








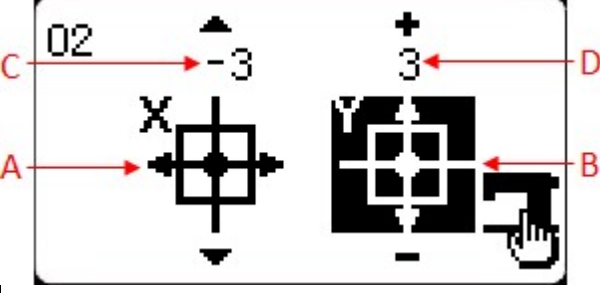
3) Jeśli podczas testu działania użytkownik naciśnie  przycisk lub  przycisk, test zostanie zakończony, a system powróci do stanu z kroku 2); jednak, jeśli tryb posuwu został użyty raz, tryb posuwu nie może zostać zwolniony, dopóki zasilanie nie zostanie wyłączone.

2.3.1 Test wejść systemu


<p>1) Funkcja ta służy do testowania stanu wejść przycisków panelu, przełącznika pedału nożnego i różnych czujników. Wybrać „01 System Input Test (Test wejścia systemu)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do testu.</p> <p>2) W tym trybie nacisnąć przycisk  , aby zmienić element testu; stan sygnału testowego zostanie wyświetlony po prawej stronie ekranu.</p>	
---	--

2.3.2 Regulacja pozycji początkowej XY



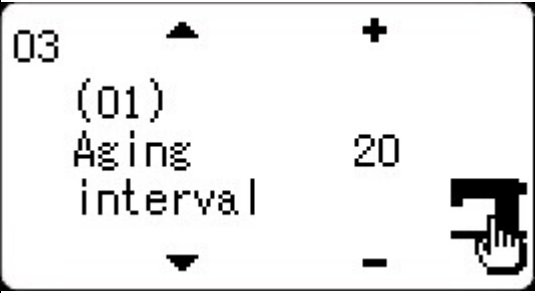
Ta funkcja wyświetla pracę krokową, wyszukiwanie pozycji początkowej i status czujnika pozycji początkowej X/Y silnika osi X/Y.

<p>1) Jednostopniowy test pracy silnika osi XY</p> <p>Jeśli po uruchomieniu maszyny użytkownik nigdy nie nacisnął przycisku , aby wejść w stan gotowości, ale od razu nacisnął przycisk , aby przejść do trybu testu systemu, wejść w „02 XY Origin Adjustment (Regulacja pozycji początkowej XY)”, a następnie można bezpośrednio nacisnąć przycisk  , i przycisk  , aby poruszać odpowiednio silnikami osi XY krok po kroku. Jeśli użytkownik kiedykolwiek wcześniej nacisnął przycisk , aby wejść w stan gotowości po uruchomieniu maszyny, za każdym razem, gdy użytkownik wchodzi w tryb „02 XY Origin Adjustment (Regulacja pozycji początkowej XY)”, musi nacisnąć przycisk , aby wyszukać pozycję początkową osi XY przed poruszeniem silnikiem krok po kroku. W tej sytuacji ta pozycja wskazuje funkcję regulacji pozycji początkowej silnika osi XY. Podczas ruchu silników osi XY, jeśli sygnał czujnika pozycji początkowej ulegnie zmianie, ikona wyświetlana na ekranie będzie zaciemniona.</p>	
<p>2) Regulacja pozycji początkowej XY</p> <p>Najpierw nacisnąć przycisk , aby przeprowadzić wyszukiwanie pozycji początkowej XY. Na ekranie zostanie wyświetlony stan czujnika pozycji początkowej A silnika osi X i bieżąca wartość regulacji C, a także stan czujnika pozycji początkowej B silnika osi Y i bieżąca wartość regulacji D.</p> <p>Nacisnąć przycisk  , i przycisk  , aby przesuwać odpowiednio silniki osi X/Y krok po kroku, a jednocześnie będzie zmieniać się wartość regulacji. Obserwować środek stopki dociskowej i pozycję otworu na igłę. Gdy będą na siebie zachodzić, nacisnąć przycisk , aby zapisać wartość regulacji i zamknąć regulację. Jeśli użytkownik nie chce zapisać wartości regulacji, może nacisnąć przycisk  lub przycisk , aby zrezygnować z zapisywania.</p>	



2.3.3 Tryb posuwu


Po wybraniu „03 aging mode (tryb posuwu)” nacisnąć przycisk , aby przejść do trybu pracy ciągłej.

Po ustawieniu warunków aktywować tryb pracy ciągłej; wyłączyć zasilanie, aby zwolnić tryb pracy ciągłej.

<p>1) Ustawienie czasu przedziału</p> <p>Gdy na ekranie pojawi się komunikat „(01) Ageing Interval” (interwał posuwu),   nacisnąć przycisk, aby ustawić interwał między dwiema operacjami. Zakres ustawień wynosi: 0~ 9900 ms (stopniowo co 100 ms); wartość domyślna: 2000 ms.</p>	
---	--


2) Wyszukiwanie pozycji początkowej na końcu szycia

Nacisnąć przycisk  , aby przejść do „(02) Origin Search (Wyszukiwanie pozycji początkowej)” w celu ustawienia wyszukiwania pozycji początkowej na końcu szycia.
 OFF: funkcja wyłączona (wartość domyślna)
 ON: funkcja włączona (wyszukiwanie pozycji początkowej na każdym końcu szycia)

Po wprowadzeniu ustawień nacisnąć przycisk , aby zapisać ustawienia i przejść do głównego interfejsu normalnego trybu szycia.


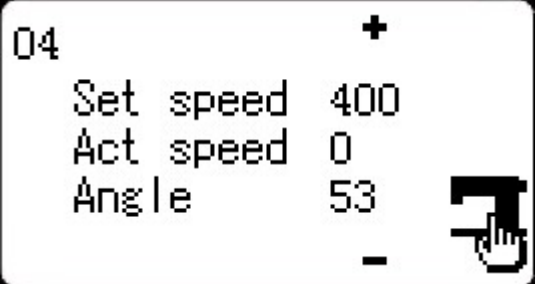
3) Praca ciągła

W normalnym trybie szycia wzorów użytkownik może ustawić numer wzoru, współczynnik skali osi X/Y, maks. prędkość obrotową i inne warunki przed rozpoczęciem szycia. Na końcu szycia, jeśli wyszukiwanie pozycji początkowej jest ustawione włączone w kroku 2, system przeprowadzi wyszukiwanie pozycji początkowej osi X/Y stopki dociskowej i silników chwytania/przycinania nici. Po upływie ustawionego czasu przerwy system automatycznie ponownie








rozpocznie szycie. Jeśli użytkownik musi przerwać ciągle szycie, należy nacisnąć przycisk  na końcu szycia, aby wstrzymać szycie i wyłączyć zasilanie, aby zakończyć szycie ciągłe.



2.3.4 Wykrywanie głównego wału

Ustawić prędkość obrotową maszyny, a następnie uruchomić główny silnik maszyny, aby wyświetlić rzeczywistą prędkość obrotową poniżej ustawionej prędkości obrotowej.

<p>1) Przygotowanie</p> <p>Wybrać „04 main shaft detection (Wykrywanie głównego wału)” i nacisnąć przycisk , aby wejść do tej funkcji. Każdy silnik automatycznie przeprowadzi wyszukiwanie pozycji początkowej. Ekran wyświetli „docelową prędkość obrotową”, „rzeczywistą prędkość obrotową” i „kąt wału głównego” silnika wału głównego.</p>	
--	--




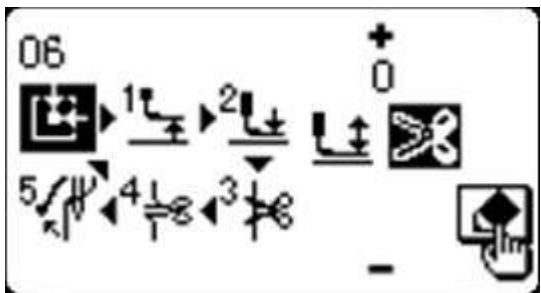





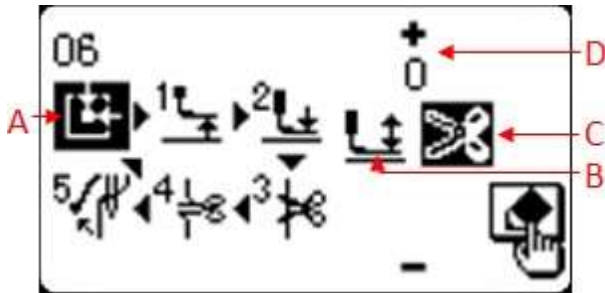
2) Sposób działania

Nacisnąć przycisk  , aby zmienić docelową prędkość obrotową wału głównego, a następnie nacisnąć przycisk , aby uruchomić maszynę z ustawioną prędkością obrotową. Jeśli ustawiona prędkość obrotowa wymaga zmiany, użytkownik może kontynuować naciskanie przycisku   podczas pracy, aby ustawić prędkość obrotową, a następnie ponownie nacisnąć przycisk , aby uruchomić maszynę z nową ustawioną prędkością obrotową. Przycisk  pozwala zatrzymać maszynę.




Aby wyjść po zatrzymaniu maszyny, należy nacisnąć przycisk  lub przycisk .

2.3.5 Wykrywanie silnika stopki dociskowej

Funkcja ta może być użyta do wyświetlenia operacji pracy krokowej, wyszukiwania pozycji początkowej stopki dociskowej/silników przycinania nici oraz stanu czujnika pozycji początkowej stopki dociskowej i czujnika przycinania nici.



<p>1) Test działania silnika stopki dociskowej</p> <p>Operacja jest podobna do [02 XY Origin Adjustment (Regulacja pozycji początkowej XY)]. Jeśli maszyna nie weszła w stan gotowości do szycia po włączeniu zasilania, użytkownik może po prostu wejść w tryb „06 presser foot motor test (test silnika stopki dociskowej)” i nacisnąć przycisk , aby wykonać jednostopniowy test ruchu silnika stopki dociskowej. W tym czasie na ekranie zostanie wyświetlony stan sygnału dwóch czujników w pozycji początkowej stopki dociskowej i pozycji obcinaka. Po przeprowadzeniu wyszukiwania pozycji początkowej użytkownik musi nacisnąć pedał do pozycji 2, aby wykonać wyszukiwanie pozycji początkowej przed przesunięciem silnika.</p>	
<p>2) Symulacyjny test działania silnika stopki. W tym trybie należy nacisnąć pedał do pozycji 2, aby wykonać wyszukiwanie pozycji początkowej, a następnie nacisnąć przycisk , aby przeprowadzić symulację działania silnika podczas różnych operacji podczas pracy, takich jak podnoszenie lub opuszczanie.</p>	
<p>3) Regulacja pozycji początkowej silnika stopki dociskowej</p> <p>W tym trybie nacisnąć pedał do pozycji 2, aby wykonać wyszukiwanie pozycji początkowej. Bez naciśnięcia przycisku , silnik pozostanie w pozycji początkowej A. Nacisnąć przycisk , aby zmienić wartość regulacji pozycji początkowej D, jednocześnie sygnał czujnika pozycji początkowej stopki dociskowej B i sygnał czujnika pozycji obcinaka D odpowiednio się zmieniają. Po zmianie ustawień nacisnąć przycisk , aby zapisać ustawienia. Użytkownik może również nacisnąć przycisk  lub przycisk , aby zakończyć zapisywanie i powrócić.</p>	

2.3.6 Test wyjścia systemu

W tym trybie nacisnąć przycisk  , aby przesunąć i wybrać urządzenie do testowania, a następnie nacisnąć przycisk , aby uruchomić to urządzenie.

- (01) Elektrozwór odrzutnika
- (02) Elektromagnes napinania
- (03) Elektromagnes zacisku

2.3.7 Test panelu





W ramach tego testu nacisnąć przycisk , aby podświetlić wszystkie diody LED na panelu i cały ekran LCD, a następnie nacisnąć przycisk , aby powrócić do normalnego stanu wyświetlania.

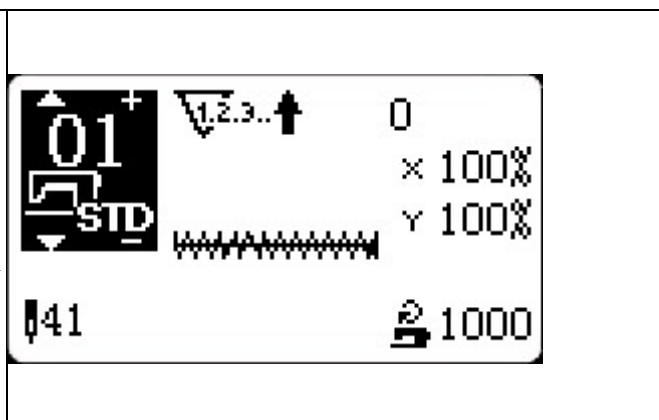
2.4 Obsługa podstawowa

2.4.1 Ustawienie numeru wzoru


Otworzyć przełącznik zasilania.






Na górze po lewej stronie ekranu zostanie wyświetlony numer wzoru oraz kształt wzoru, szybkość skalowania osi X/Y, naprężenie nici i prędkość szycia.

Nacisnąć przycisk  , aby zmienić numer wzoru i przycisk  , aby zmienić tryb wzoru, tj. wzór z pamięci (wzór importowany z zewnątrz), wzór P i wzór cykliczny C.







2.4.2 Wprowadzanie danych elementu

Nacisnąć przycisk , aby wyświetlić interfejs wprowadzania danych elementu. Po lewej stronie znajduje się element do edycji, a po prawej stronie zawartość ustawień.

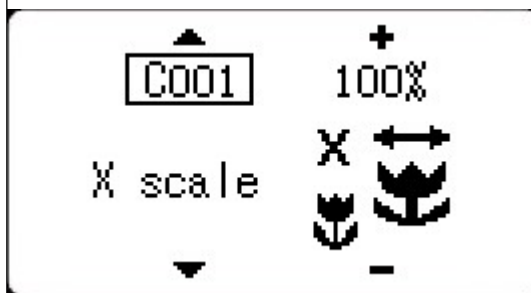
Nacisnąć przycisk  , aby wybrać element, nacisnąć przycisk  , aby zmienić zawartość i nacisnąć , aby zapisać i wrócić.

(1) Wprowadzenie rozmiaru X



Nacisnąć  , aby wyświetlić rozmiar C001X.



Nacisnąć przycisk  , aby wyświetlić wymaganą wartość. Rozmiar X/Y można wprowadzić procentowo (%) lub według rzeczywistego rozmiaru (ustawianego parametrem U063); domyślne ustawienie to %.

Uwaga: jeśli ustawiona wartość wykracza poza zakres szycia dozwolony przez stopkę, igła może uderzyć w stopkę i złamać się, co jest bardzo niebezpieczne.

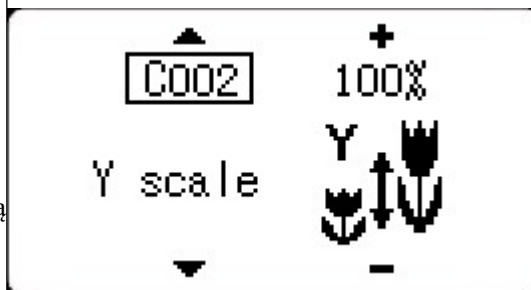


(2) Wprowadzenie rozmiaru Y

Nacisnąć  , aby wyświetlić rozmiar C002 Y.



Nacisnąć przycisk  , aby wyświetlić wymaganą wartość. Rozmiar X/Y można wprowadzić procentowo (%) lub według rzeczywistego rozmiaru (ustawianego parametrem U063); domyślne ustawienie to %.


Uwaga: jeśli ustawiona wartość wykracza poza zakres szycia dozwolony przez stopkę, igła może uderzyć w stopkę i złamać się, co jest bardzo niebezpieczne.

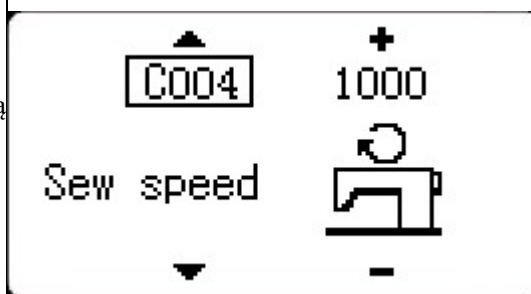


(3) Wprowadzenie prędkości szycia


Nacisnąć przycisk  , aby wyświetlić prędkość szycia C004.

Nacisnąć przycisk  , aby wyświetlić wymaganą wartość. Wprowadzona wartość jest ograniczona maksymalną prędkością szycia ustawioną parametrem U001.

Alternatywnie w trybie edycji szycia (brak gotowości do szycia) nacisnąć przycisk prędkości szycia , aby bezpośrednio wejść w tryb ustawiania prędkości szycia C004.







(4) Końcowe ustawienia

Nacisnąć przycisk .

Stopka dociskowa porusza się i podnosi, a dioda LED szycia świeci się, sygnalizując stan szycia.

Uwaga: nacisnąć przycisk GOTOWOŚCI, a stopka powróci do początku szycia. Przed ruszeniem stopka dociskowa obniży się. Dlatego należy uważać na palce.



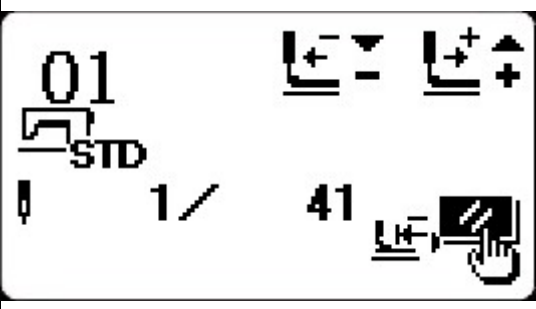
- * Nacisnąć przycisk , aby zapisać ustawioną wartość numeru wzoru, współczynnik skali XY itp.
- * Ponownie nacisnąć przycisk ; dioda LED szycia zgaśnie. W tym czasie użytkownik może zmienić ustawienie każdego elementu.
- * W pierwszej kolejności należy potwierdzić numer wzoru. W przeciwnym razie naciśnięcie przycisku  spowoduje wystąpienie błędu M-306. Użytkownik musi wtedy zresetować numer wzoru.

Uwaga: jeśli użytkownik wyłączy zasilanie przed naciśnięciem przycisku , ustawiona wartość numeru wzoru, współczynnik skali osi XY, maks. prędkość obrotowa i naprężenie nici nie zostaną zapisane.

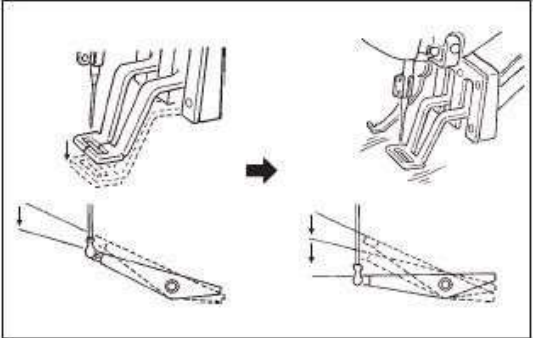
2.4.3 Potwierdzenie kształtu wzoru

Ostrzeżenie!




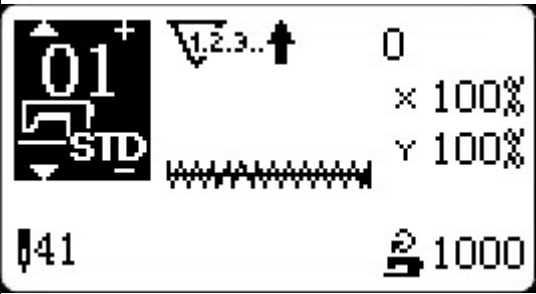
1. Po wybraniu wzoru użytkownik musi potwierdzić kształt wzoru. Jeśli kształt wzoru znajduje się z dala od stopki dociskowej, igła może uderzyć w stopkę i się złamać.
2. Podczas potwierdzania kształtu wzoru należy pamiętać, że jeśli użytkownik naciśnie przyciski +/-, gdy igielnica jest opuszczona, podniesie się ona automatycznie, zanim stopka się przesunie.

<ol style="list-style-type: none">1) Nacisnąć przycisk , zaświeci się dioda LED szycia.2) Nacisnąć przycisk , aby wyświetlić „potwierdzenie kształtu wzoru”.	
---	--









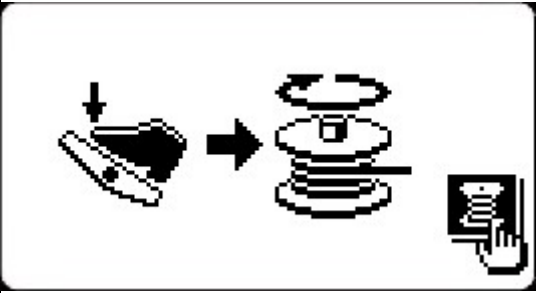
2.4.4 Szycie

<p>Szycie:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Umieścić materiał do szycia pod stopką dociskową.2. Nacisnąć pedał do pozycji 1, aby opuścić stopkę dociskową i zwolnić pedał, aby podnieść stopkę dociskową.3. Nacisnąć pedał do pozycji 2, aby rozpocząć szycie.4. Po zakończeniu szycia stopka podniesie się i powróci do początku szycia.	
---	--

2.4.5 Zmiana wzoru na inny


<p>Nacisnąć przycisk , a dioda LED szycia zgaśnie.</p> <p>Nacisnąć przycisk , aby ustawić numer wzoru.</p> <p>Szybkość skalowania XY, prędkość itp. można ustawić w taki sam sposób, jak w punkcie [2.4.1 ustawienie danych elementu].</p> <p>Nacisnąć przycisk ; dioda LED szycia zaświeci się, sygnalizując stan szycia.</p> <p>Potwierdzić kształt wzoru po wybraniu wzoru; jeśli wzór znajduje się z dala od stopki, igła uderzy w stopkę i złamie się podczas szycia.</p> <p>W przypadku przełączania z wzoru P lub wzoru C należy najpierw przełączyć tryb wzoru.</p>	
--	--

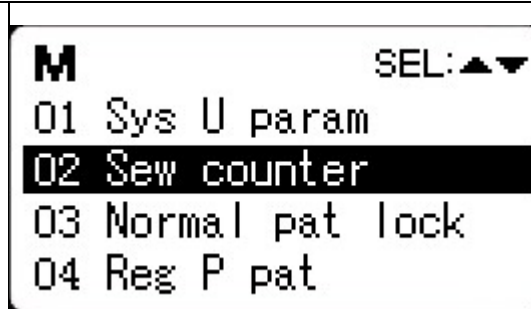
2.4.6 Nawijanie szpulki nici

<ol style="list-style-type: none">1) Nacisnąć przycisk , a dioda LED szycia zgaśnie.2) Nacisnąć przycisk , aby opuścić stopkę dociskową.3) Nacisnąć przycisk , aby wyświetlić interfejs nawijania.4) Wcisnąć pedał, aby ruszyć maszyną do szycia.5) Ponownie nacisnąć pedał lub nacisnąć przycisk , aby zatrzymać maszynę do szycia.	
<ol style="list-style-type: none">6) Nacisnąć przycisk  i przycisk , aby zamknąć interfejs nawijania. <p>Uwaga: po włączeniu zasilania funkcja nawijania jest nieaktywna. Wybrać dowolny wzór, a następnie nacisnąć przycisk , aby wyszukać pozycję początkową przed operacją nawijania.</p>	



2.4.7 Korzystanie z liczników podczas szycia

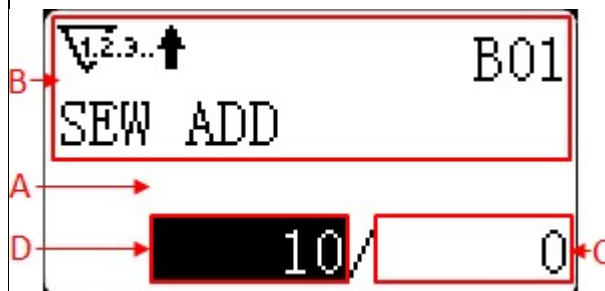
(1) Sposób ustawiania licznika


1) Przejść do interfejsu ustawiania licznika
 a. W trybie wprowadzania danych, gdy dioda LED szycia jest wyłączona, nacisnąć przycisk , aby wyświetlić interfejs trybu.







Nacisnąć przycisk , aby wybrać „02 counter setting (ustawienie licznika)”.

Nacisnąć przycisk , aby wyświetlić interfejs licznika A. Gdy wyświetlany jest interfejs licznika A, licznik można ustawić w trybie wprowadzania. Jeśli system jest w trybie szycia, nacisnąć przycisk , aby wyłączyć diodę LED szycia.






b. W trybie wprowadzania danych, gdy dioda LED szycia jest wyłączona, nacisnąć przycisk , aby wyświetlić interfejs licznika. Zostanie wyświetlony interfejs licznika A.

2) Wybrać typ licznika i zmienić wartość licznika

Nacisnąć przycisk , aby podświetlić ikonę typu licznika B. Nacisnąć przycisk , aby wybrać odpowiedni typ licznika. Nacisnąć przycisk , aby przyciemnić wartość licznika C. Nacisnąć przycisk , aby wprowadzić wartość nastawy.


3) Zmienić bieżącą wartość licznika

Nacisnąć przycisk , aby wyświetlić bieżącą wartość licznika D. Nacisnąć przycisk , aby wyczyścić bieżącą wartość licznika i nacisnąć przycisk , aby edytować bieżącą wartość.

(2) Typ licznika


 B01 Licznik szycia plus

Wartość bieżąca zostanie zwiększona o 1 po uszyciu 1 kształtu. Wartość bieżąca i ustawiona.


 B02 Licznik szycia minus

Wartość bieżąca zostanie zmniejszona o 1 po uszyciu 1 kształtu.


Gdy obecna wartość osiągnie 0, zostanie wyświetlony interfejs licznika minus.

 B03 Liczniki liczby sztuk plus


Oblicza wartość bieżącą 1 szycia cyklicznego, dodając liczbę. Gdy bieżąca wartość będzie równa wartości zadanej, zostanie wyświetlony interfejs licznika.

 B04 Liczniki liczby sztuk minus


Oblicza wartość bieżącą 1 szycia cyklicznego, odejmując liczbę. Gdy bieżąca wartość osiągnie 0, zostanie wyświetlony interfejs licznika.

 B05 Licznik szpulki nici plus


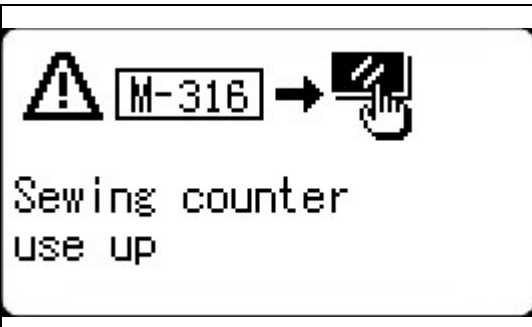
Dodaje do bieżącej wartości po każdym 10 ściegach. Gdy bieżąca wartość będzie równa wartości zadanej, zostanie wyświetlony interfejs licznika.

 1.2.3. ↓ B06 Licznik szpulki nici minus

Odejmuje bieżącą wartość po każdym 10 ściegach. Gdy bieżąca wartość osiągnie 0, zostanie wyświetlony interfejs licznika.

 2.3. ● B07 Licznik nieużywany

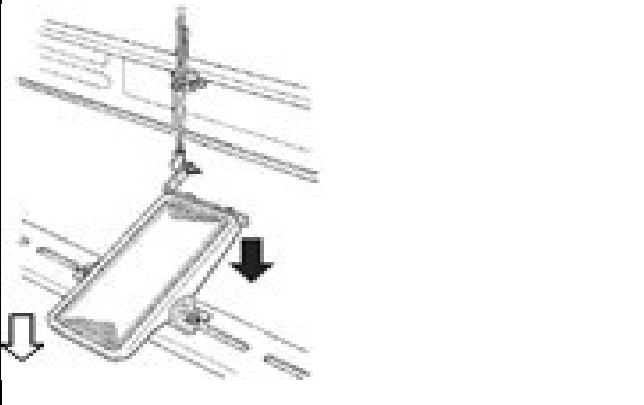
(3) Zwolnienie licznika

<p>Po wyczerpaniu wartości licznika zostanie wyświetlony interfejs licznika. Nacisnąć przycisk , aby zresetować licznik; następnie licznik zacznie ponownie odliczać.</p>	
--	--

2.4.8 Wstrzymaj



(1) Zatrzymanie awaryjne za pomocą pedału

Pedał ma trzy pozycje: pozycję 1 do opuszczania stopki, pozycję 2 do rozpoczęcia szycia i pozycję 3 (naciskaną w tylnej części pięty) służącą do zatrzymania awaryjnego.

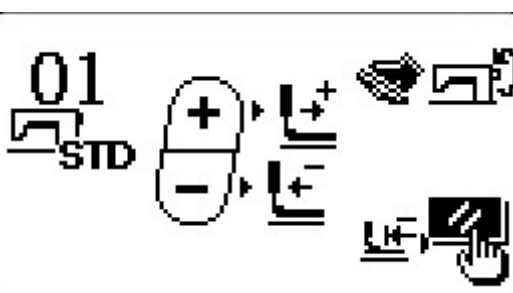
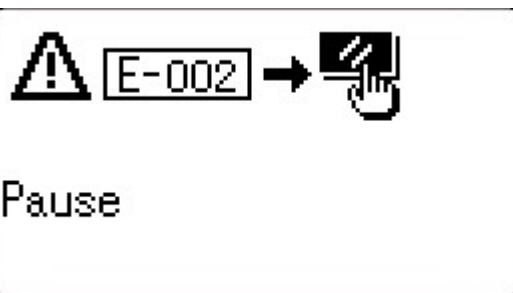
<ol style="list-style-type: none">1) Nacisnąć przycisk GOTOWOŚCI, a następnie nacisnąć z przodu na pedał ↓, aby opuścić stopkę dociskową;2) Nacisnąć z przodu na pedał ponownie ↓, aby rozpocząć szycie;3) Podczas szycia użytkownik może nacisnąć z tyłu na pedał ↓, aby zatrzymać maszynę w trybie awaryjnym; na panelu pojawi się komunikat „E-002”.	
---	--

(2) Zatrzymanie awaryjne za pomocą panelu

1) Użyć parametru U031, aby ustawić przycisk RESETOWANIA na 1; przycisk RESETOWANIA zostanie zmieniony na przycisk wstrzymania zatrzymujący maszynę podczas szycia.




2) Nacisnąć przycisk , aby zatrzymać maszynę. Wyświetlony zostanie komunikat „E-002”. Nacisnąć ponownie przycisk , aby skasować błąd; zostanie wyświetlony interfejs podawania materiału do przodu/do tyłu.



Uwaga: oprócz powyższych dwóch trybów pracy można również ustawić zewnętrzny wyłącznik awaryjny zgodnie z wymaganiami oraz zewnętrzny przełącznik na elektrycznie sterowanym gnieździe X45.



3) Dostępne są wtedy 3 operacje:

1. Użyć przycisku uruchamiania, aby rozpocząć szycie.

2. Nacisnąć przycisk , aby przyciąć nić i użyć przycisku   do regulacji pozycji. Następnie użyć przycisku uruchamiania, aby rozpocząć szycie.

3. Nacisnąć przycisk , aby przyciąć nić i ponownie nacisnąć przycisk , aby powrócić do pozycji początkowej.





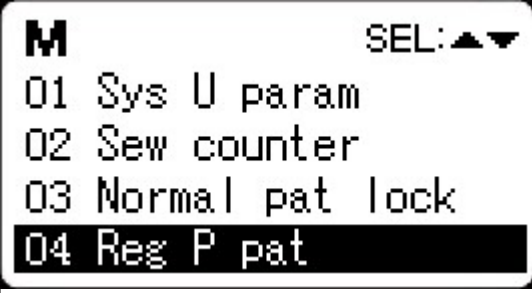









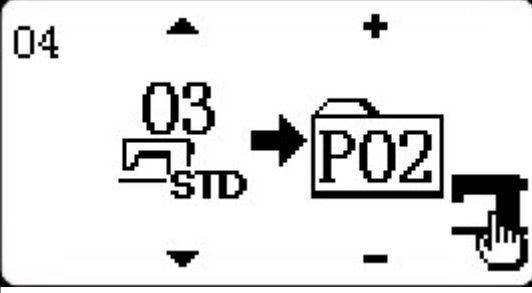
















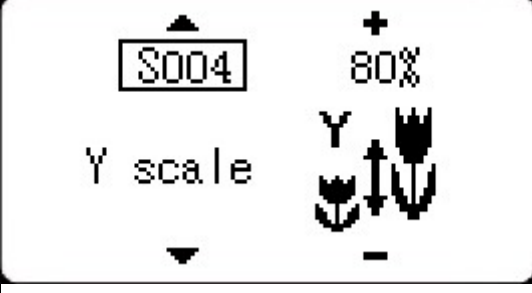
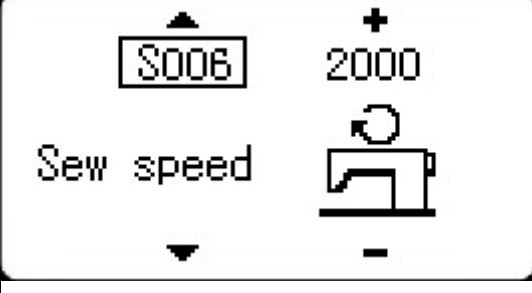
4. Po naciśnięciu przycisku RESET, aby przyciąć nić, użytkownik może ponownie nacisnąć pedał, aby kontynuować szycie.

2.5 Ustawienie wzoru P i wzoru C






2.5.1 Użycie przycisku wzoru do szycia





(1) Przypisanie wzoru do przycisku


Przykład: przypisanie wzoru nr 3 do P2 przy współczynniku skali X wynoszącym 50%, współczynniku skali Y wynoszącym 80%, prędkości szycia 2000 ściągów/min, współczynniku skali X wynoszącym 0,5, współczynniku skali Y wynoszącym -1,0.


<p>1) Włączyć zasilanie, a następnie nacisnąć przycisk . (Dioda LED szycia jest wyłączona.) Wejść w ustawienia trybu (ustawienie przełączania pamięci). Nacisnąć przycisk  , aby wybrać „04 register P pattern (Przypisanie wzoru P)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do trybu rejestracji wzoru.</p>	
<p>2) Nacisnąć przycisk , a następnie nacisnąć przycisk  , aby edytować dane elementu.</p> <p>3) Nacisnąć przycisk  , nr 3. Nacisnąć  , aby ustawić nr P na 2. Nacisnąć przycisk GOTOWOŚCI, aby przypisać P2; zostanie wyświetlony interfejs trybu. Następnie należy nacisnąć przycisk  lub przycisk .</p>	
<p>4) Ustawić osobno wskaźnik skali X na 50%, wskaźnik skali Y na 80%, prędkość szycia na 2000 ściegów/min.</p> <p>5) Nacisnąć przycisk , a następnie nacisnąć przycisk  ; wskaźnik skali X zostanie wyświetlony jako 100%. Przyrost współczynnika skali X można ustawić na 1%. Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wartość na 50%.</p> <p>6) Nacisnąć przycisk  ; wskaźnik skali Y zostanie wyświetlony jako 100%. Przyrost współczynnika skali Y można ustawić na 1%. Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wartość na 80%.</p> <p>7) Nacisnąć przycisk  ; prędkość szycia zostanie wyświetlona jako bieżąca wartość. Przyrost prędkości szycia można ustawić na 100. Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wartość na 2000 ściegów/min.</p> <p>8) Aby zakończyć konfigurację, należy nacisnąć . Nacisnąć przycisk , aby zakończyć procedurę przypisywania wzoru.</p>	  

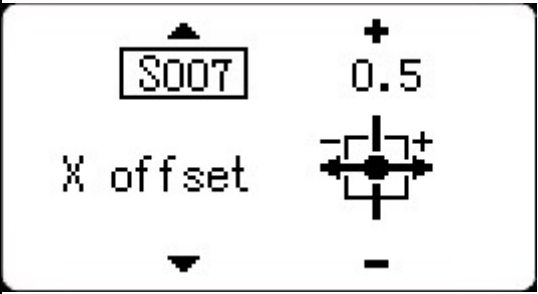
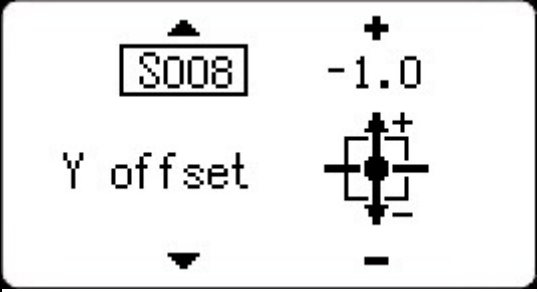
10) Ustawić osobno współczynnik skali X na 0,5, współczynnik skali Y na -1,0.

11) Nacisnąć przycisk , a następnie nacisnąć przycisk  ; wskaźnik skali X zostanie wyświetlony jako 0,0. Przyrost współczynnika skali X można ustawić na 0,1 mm. Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wartość na 0,5.

12) Nacisnąć przycisk  ; wskaźnik skali Y zostanie wyświetlony jako 0,0. Przyrost współczynnika skali Y można ustawić na 0,1 mm. Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wartość na -1,0.

13) Aby zakończyć konfigurację, należy nacisnąć .

14) Nacisnąć przycisk , aby zakończyć procedurę przypisywania wzoru.

Użytkownik może przypisać wzory (nr 1 ~ 200) do P1~P99. Wzory można przypisywać po zmianie współczynnika skali, maks. prędkości obrotowej, naprężenia nici i pozycji szycia. Użytkownik może również użyć przesuwanego okna z numerem wzoru, aby zarejestrować wzór. Jednocześnie mogą być wyświetlane wzory P1~P25.

* W przypadku wyboru P6~P25 użytkownik może użyć kombinacji przycisków

 (nacisnąć jednocześnie) w celu szycia.


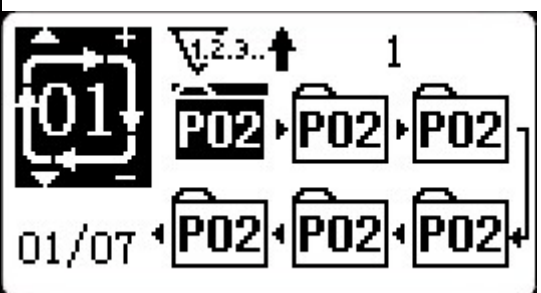
Nr P	Przycisk wyboru	Nr P	Przycisk wyboru	Nr P	Przycisk wyboru	Nr P	Przycisk wyboru
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4+P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4		
P6	P6	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5		
P7	P7	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5		

2.5.2 Szycie grupowe (szycie cykliczne)



Niniejsza maszyna może być używana do cyklicznego szycia kilku wzorów w kolejności.

Można zapisać do 99 wzorów. Dodatkowo można zarejestrować 99 danych szycia grupowego. W razie potrzeby wykonać kopię do wykorzystania w przyszłości.


(1) Wybór danych cyklicznych

<p>1) Ustawienie jako tryb wejściowy</p> <p>W trybie wprowadzania danych, gdy dioda LED szycia jest wyłączona, wybrać dane szycia cyklicznego. Jeśli system jest w trybie szycia, nacisnąć przycisk , aby przejść do trybu danych. Dane szycia cyklicznego można wybrać tylko w trybie danych.</p>	
---	--




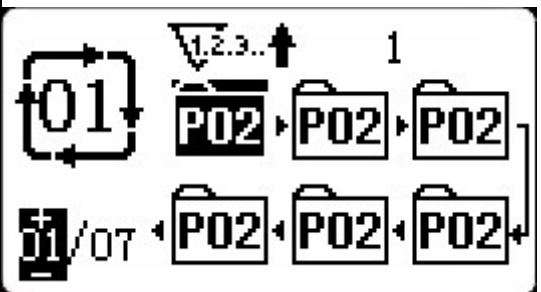
2) Wybór danych szycia cyklicznego

Nacisnąć przycisk  , w celu przejścia pomiędzy zarejestrowanymi numerami danych szycia cyklicznego i numerami danych szycia ciągłego. Użytkownik może teraz wybrać odpowiedni numer szycia cyklicznego.



3) Wykonanie szycia

Po wybraniu danych szycia ciągłego nacisnąć przycisk ; dioda LED szycia zaświeci się, sygnalizując gotowość do szycia. Tylko cykliczne dane nr 1 są rejestrowane bez wzorów szycia i dlatego nie mogą być używane do szycia. Postępować zgodnie z poniższą metodą edycji, aby wprowadzić wzory.



(2) Sposób edycji danych szycia cyklicznego

<p>1) Ustawić tryb wprowadzania danych</p> <p>W trybie wprowadzania danych, gdy dioda LED szycia jest wyłączona, użytkownik może wprowadzić dane dotyczące szycia ciągłego. Zmienić tryb wzoru na tryb cykliczny, postępując zgodnie ze strzałkami.</p> <p>2) Ustawić dane szycia cyklicznego jako stan edycji</p> <p>Nacisnąć przycisk , aby wejść w tryb edycji; wybrany numer wzoru do edycji zostanie zacieniony.</p> <p>Nacisnąć przycisk , zostanie wyświetlona ikona . Można teraz edytować dane.</p>	
---	---



3) Dodawanie wzoru

Nacisnąć przycisk  , aby zmienić treść do edycji; po przejściu do ostatniego wzoru użytkownik może dodać wzory.



4) Modyfikacja wzoru

Nacisnąć przycisk  , a następnie przejść do pozycji, w której wzór ma być zmodyfikowany.



5) Wstawianie wzoru

Po wybraniu treści do edycji nacisnąć przycisk , aby wyświetlić ikonę , co oznacza, że można wprowadzić dane wzoru.








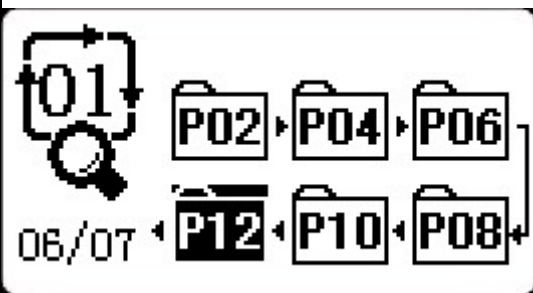
6) Wspomniane funkcje są następujące

Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wzór do modyfikacji. Zarejestrowany numer wzoru zostanie wyświetlony do edycji. W razie potrzeby można powtórzyć powyższe czynności.

7) Usuwanie/anulowanie danych wzoru

Nacisnąć przycisk , aby usunąć dane wzoru. Nacisnąć przycisk , aby anulować wprowadzanie danych wzoru i powrócić do trybu wprowadzania.





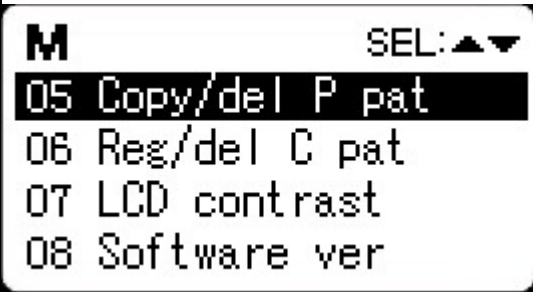
(3) Wykonanie szycia







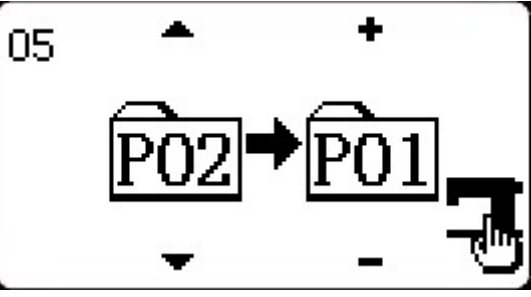





<p>1) Włączyć zasilanie.</p> <p>2) Nacisnąć przycisk  , aby wybrać wzór cykliczny i nacisnąć przycisk  , aby wybrać numer wzoru.</p> <p>3) Nacisnąć przycisk ; zaświeci się dioda LED szycia. Stopka dociskowa przesunie się, a następnie się podniesie.</p> <p>4) Nacisnąć przycisk  , aby wybrać podwzory szycia.</p>	
--	--

2.6 Kopiowanie/usuwanie wzoru P i wzoru C










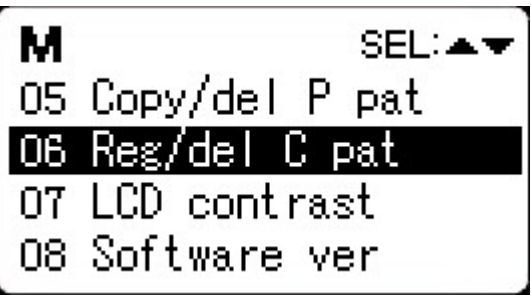
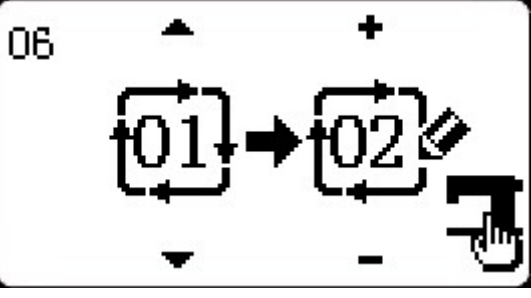
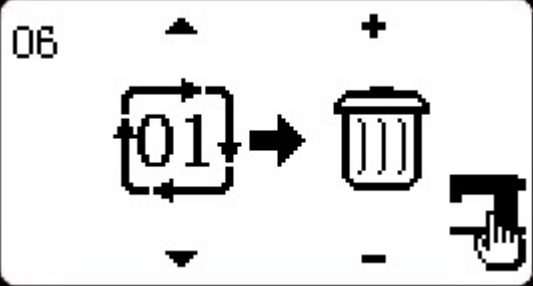
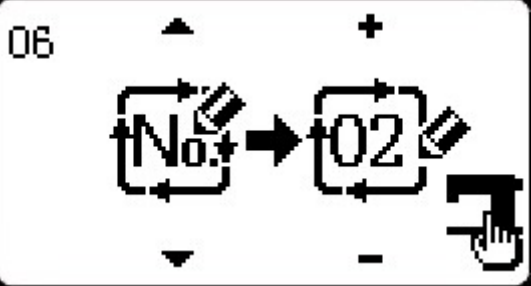
Zarejestrowane wzory P można skopiować do nowych wzorów P, podobnie jak wzory C. Istniejące wzory P lub wzory C można również usunąć (ostatniego wzoru C nie można usunąć).


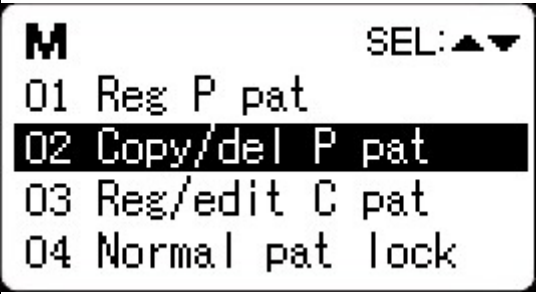
2.6.1 Kopiowanie/usuwanie wzoru P

<p>1) Gdy dioda LED szycia jest zgaszona, nacisnąć przycisk , aby wejść do menu systemu, nacisnąć przycisk  , aby wybrać „05 copy/delete P pattern (kopiuj/usuń wzór P)”, a następnie nacisnąć przycisk , aby wejść do tego trybu.</p>	
--	--





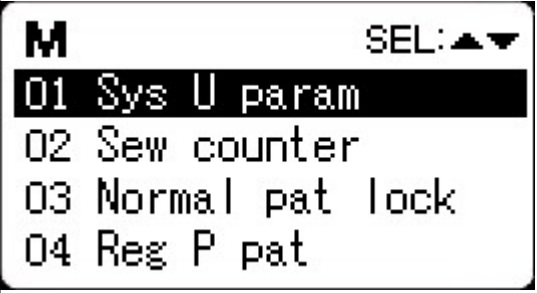






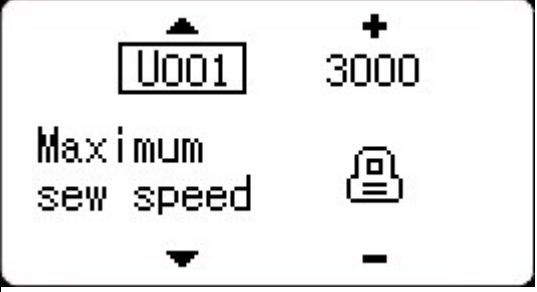
<p>2) Nacisnąć przycisk  , aby przejść do numeru wzoru P (istniejącego) do skopiowania i nacisnąć  , aby przejść do nowego numeru wzoru P. Po potwierdzeniu nacisnąć przycisk , aby zapisać i powrócić. Nacisnąć przycisk , aby zakończyć zapisywanie i powrócić.</p>	
<p>3) Po naciśnięciu  , aby przejść do numeru nowego wzoru P, użytkownik może wybrać ikonę ; jeśli w tym czasie użytkownik naciśnie , istniejący wzór P zostanie usunięty.</p>	

2.6.2 Kopiowanie/usuwanie wzoru C

<p>1) W menu systemu nacisnąć przycisk  , aby wybrać „06 copy/delete C pattern (kopiuj/usuń wzór C)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do tego trybu.</p> <p>2) Podobnie jak w przypadku operacji kopiowania/usuwania wzoru P, nacisnąć przycisk  , aby przesunąć nowy numer wzoru C w celu wykonania operacji kopiowania lub nacisnąć przycisk , aby usunąć wzór C.</p> <p>Po naciśnięciu przycisku  , w celu przejścia do ikony  zostaje zarejestrowany nowy pusty wzór C.</p>	 
	

<p>Uwaga: Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, nacisnąć przycisk , aby wejść do menu Copy/Delete (Kopiuuj/Usuń).</p>	
--	--

2.7 Aktywacja i zmiana przełącznika pamięci

<p>1) Ustawienie trybu wprowadzania Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, dane przełącznika pamięci można zmienić.</p> <p>2) Wejść do interfejsu edycji danych Nacisnąć przycisk , aby wyświetlić interfejs trybu (poziom operatora). Nacisnąć przycisk  , aby wybrać „01 U parameter (Parametr U)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu danych przełącznika pamięci.</p>	
<p>3) Wybór danych do zmiany Nacisnąć przycisk  , aby wybrać element danych do zmiany.</p> <p>4) Zmiana danych Nacisnąć przycisk  , aby zwiększyć lub zmniejszyć wartość nastawy.</p> <p>5) Zapis i wyjście Po zmianie danych nacisnąć przycisk , aby zapisać zmiany i przejść do interfejsu trybu. Ponownie nacisnąć przycisk , aby powrócić do interfejsu szycia.</p>	

2.7.1 Zestawienie ustawień parametrów użytkownika

Lp.	Funkcja	Zakres regulacji	Domyślna wartość	Uwagi
U001	Maks. prędkość szycia (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	3000	

U002	Prędkość szycia 1. ściegu (chwywanie nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~1500	1500	
U003	Prędkość szycia 2. ściegu (chwywanie nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	2500	
U004	Prędkość szycia 3. ściegu (chwywanie nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	2700	
U005	Prędkość szycia 4. ściegu (chwywanie nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	3000	
U006	Prędkość szycia 5. ściegu (chwywanie nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	3200	
U007	Naprężenie nici 1. ściegu (chwywanie nici)	0~200	200	
U008	Naprężenie nici w czasie przycinania nici	0~200	0	
U009	Czas zmiany naprężenia nici podczas przycinania nici	-6~4	0	
U010	Prędkość szycia 1. ściegu (bez chwywania nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~1500	400	
U011	Prędkość szycia 2. ściegu (bez chwywania nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	900	
U012	Prędkość szycia 3. ściegu (bez chwywania nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	2700	
U013	Prędkość szycia 4. ściegu (bez chwywania nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	3000	
U014	Prędkość szycia 5. ściegu (bez chwywania nici) (ustawiana z przyrostem co 100 obr./min)	400~3200	3200	
U015	Naprężenie nici 1. ściegu (bez chwywania nici)	0~200	0	
U016	Czas zmiany naprężenia nici na początku szycia (bez chwywania nici)	-5~2	0	
U025	Podział stopki dociskowej	0: Podzielona 1: Niepodzielona	1	
U026	Ustawienie wysokości stopki dociskowej w sekcji pozycji 2	50~90	70	
U30	Przełącznik dźwięku	0: WYŁ. 1: WŁ.	1	

U031	Użycie klawiatury (przycisk Clear (Wyczyść)) do zatrzymania maszyny do szycia	0 : Wyłączone 1: Przycisk RESET 2: Zewnętrzne zatrzymanie awaryjne	0	
U032	Brzęczyk wyłączony	0: brak dźwięku 1: dźwięk obsługi panelu 2: dźwięk obsługi panelu i dźwięk alarmu	2	
U033	Ustawienie liczby ściegów, które zwalnia chwytanie nici	1~7 ściegów	2	
U034	Czas opóźnienia chwytania nici	-10~0	-5	
U035	Wyłączenie sterowania chwytania górnej nici	0: Działanie normalne 1: Zabronione	1	
U036	Wybór czasu przesuwu Gdy ściegi nie są dobrze zaciśnięte, ustawić wartość w kierunku „-”.	-8~16	-8	
U037	Status stopki dociskowej na końcu szycia	0: Powrót do początku szycia, a następnie podniesienie 1: Powrót do początku szycia i jednoczesne podniesienie 2: Ręczne podniesienie stopki dociskowej poprzez naciśnięcie pedału	1	
U038	Gdy stopka dociskowa nie podnosi się, szycie można wykonać tylko za pomocą przycisku uruchamiania	0: Działanie normalne 1: Zablockowane podnoszenie stopki dociskowej	0	
U039	Wyszukiwanie pozycji początkowej na końcu szycia	0: Brak wyszukiwania pozycji początkowej 1: Wyszukiwanie pozycji początkowej	0	
U040	Wyszukiwanie pozycji początkowej przy szyciu cyklicznym	0: Brak wyszukiwania pozycji początkowej 1: Wyszukiwanie pozycji początkowej po zakończeniu każdego wzoru 2: Cały cykl się kończy	0	
U041	Wyszukiwanie pozycji początkowej podczas szycia wzoru P	0: Brak wyszukiwania pozycji początkowej 1: Wyszukiwanie pozycji początkowej	0	
U042	Pozycja zatrzymania igielnicy	0: górna pozycja 1: najwyższa pozycja	0	
U043	Jasność oświetlenia LED na głowicy maszyny	0~10	8	Im większa wartość, tym jaśniejsze podświetlenie; 0 oznacza wyłączenie.
U046	Blokada przycinania nici	0: normalna 1 : blokada przycinania nici	0	
U049	Ustawienie prędkości nawijania	800~2000	1600	
U055	Wyłączenie fastrygowania podczas przyszywania guzika	0: rozpoczęcie fastrygowania 1: brak rozpoczęcia fastrygowania	0	
U063	Metoda ustawiania współczynnika skali X/Y	0: procentowo 1: rozmiarowo	0	
U135	Kolejność ruchu stopki dociskowej przed szyciem	0: gotowość na początku szycia 1: gotowość w pozycji początkowej	0	
U200	Language (język)	Ustawienie języka	Uproszczony chiński	

U212	Kolejność osobnego opuszczenia stopki dociskowej przez zawór powietrza	0: jednoczesne opuszczanie 1: w pierwszej kolejności opuszczenie lewej stopki, a następnie prawej stopki 2: w pierwszej kolejności opuszczenie prawej stopki, a następnie lewej stopki	0	
U213	Kolejność osobnego podnoszenia stopki dociskowej przez zawór powietrza	0: jednoczesne podnoszenie 1: w pierwszej kolejności podnoszenie lewej stopki, a następnie prawej stopki 2: w pierwszej kolejności podnoszenie prawej stopki, a następnie lewej stopki	0	
U214	Dostępność odwracania stopki dociskowej	0: zabronione 1: dostępne	1	
U245	Kasowanie błędu alarmu smarowania	Nacisnąć RESET, aby skasować	Wyświetlenie łącznej liczby sztytych ściegów	

3 Ustawienie parametrów serwisowych

Parametry serwisowe różnią się od zwykłych parametrów i zwykle nie mogą być zmieniane przez użytkowników. Parametry te służą technikom do debugowania maszyny.

3.1 Aktywacja i zmiana parametrów serwisowych

<p>Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, przytrzymać przycisk M przez 3~5 sekund, aż włączy się brzęczyk, aby aktywować i zmienić parametr serwisowy. Operacja zmiany parametru serwisowego jest taka sama jak w przypadku zwykłego parametru, patrz [2.7 Aktywacja i zmiana przełącznika pamięci].</p>	
---	--

3.2 Zestawienie parametrów serwisowych

Lp.	Funkcja	Zakres regulacji	Domyślna wartość	Uwagi
K001	Typ pedału	0: Pedał pojedynczy analogowy 1: Pedał pojedynczy cyfrowy 2: Pedały podwójne 3: Pedały podwójne, ale steruje wyłącznie pedał pracy	0	
K002	Pośrednia metoda sterowania stopką dociskową	0: brak kontroli 1: nieużywane 2: elektrozawór 3: sterowanie mechaniczne	0	
K019	Czas podnoszenia zewnętrznej pneumatycznej stopki dociskowej	0~90	30	
K021	Położenie standardowego pedału i przełącznika pedału	50~200	70	
K022	Położenie standardowego pedału i przełącznika skoku sekcji wysokiej/niskiej.	50~200	120	
K023	Położenie standardowego pedału i przycisku uruchamiania	50~200	185	

K027	Prędkość opuszczania stopki dociskowej przy wciśniętym pedale	100~4000 imp./s	4000	
K028	Szybkość unoszenia stopki dociskowej przy naciśnięciu pedału	100~4000 imp./s	1500	
K029	Szybkość podnoszenia stopki dociskowej przycinania nici na końcu szycia	100~4000 imp./s	3000	
K043	Szybkość przycinania nici	300~800	400	
K044	Wybór przesuwania tkaniny w kierunku ułatwiającym przycinanie nici	0: Brak przesuwania 1: Posuw	0	
K045	Średnica przewodnicy otworu igły do podawania materiału podczas przycinania nici (stopniowo co 0,2 mm)	16~40 (1,6 mm~4,0 mm)	16	
K056	Ograniczony zakres ruchu w kierunku +X (w prawo)	0~50 mm	20	
K057	Ograniczony zakres ruchu w kierunku -X (w lewo)	0~50 mm	20	
K058	Ograniczony zakres ruchu w kierunku +Y (do tyłu)	0~30 mm	15	
K059	Ograniczony zakres ruchu w kierunku -Y (do przodu)	0~30 mm	15	
K064	Wybór sposobu odrzucania nici	0: elektrozawór 1: silnik	1	
K066	Liczba impulsów współdziałania stopki dociskowej i odrzutnika	10~60	35	
K074	Zmiana trybu sterowania stopką dociskową	0: sterowanie zaworem powietrza 1: sterowanie silnikiem	1	
K095	Tryb przycinania nici	0~9	5	
K097	Sposób przycinania nici po wstrzymaniu	0: automatyczne przycinanie nici 1: ręczne przycinanie nici	1	
K102	Parametr pełnego prądu silnika krokowego X	1~15	6	Działa po ponownym uruchomieniu
K104	Parametr pełnego prądu silnika krokowego Y	1~15	6	Działa po ponownym uruchomieniu
K106	Parametr pełnego prądu silnika krokowego chwytania nici	1~15	10	Działa po ponownym uruchomieniu
K108	Parametr pełnego prądu silnika krokowego stopki dociskowej	1~15	9	Działa po ponownym uruchomieniu
K109	Parametr semi-prądu silnika krokowego X	1~15	8	Działa po ponownym uruchomieniu
K110	Parametr semi-prądu silnika krokowego Y	1~15	8	Działa po ponownym uruchomieniu
K111	Parametr semi-prądu silnika krokowego stopki dociskowej	1~15	5	Działa po ponownym uruchomieniu

K112	Korekcja zatrzymania wału głównego	-10~10	0	
K120	Liczba ściegów do aktywacji alarmu uzupełnienia oleju smarowego	3000~12000	5000	Jednostka: dziesięć tysięcy ściegów
K121	Blokada licznika	0: Czyszczenie i Plus/Minus; 1: Tylko czyszczenie; 2: Tylko Plus/Minus; 3: Ani czyszczenie, ani Plus/Minus	0	
K122	Regulacja długości OC	-128~128	0	
K123	Regulacja długości OD	-128~128	0	
K124	Regulacja długości BD	-512~512	0	
K125	Długość OC	1780~2380	2080	
K126	Długość OD	1450~2050	1750	
K127	Długość BD	390~590	490	
K128	Typ napędu krokowego	0: DSP1 Zamkn. DSP2 Zamkn. 1: DSP1 Otw. DSP2 Otw. 2: DSP1 Zamkn. DSP2 Otw. 3: DSP1 Otw. DSP2 Otw.	0	Działa po ponownym uruchomieniu
K135	Opóźnienie rozdzielania nici	-10~30	0	
K137	Kąt zwolnienia zacisku nici przy rozpoczęciu szycia	-150~150	0	
K138	Czas przytrzymania zacisku nici po przycięciu przy rozpoczęciu szycia	-2~1	0	-2 oznacza przytrzymywanie nici zablokowane po przycięciu nici przy rozpoczęciu szycia
K140	Sposób regulacji naciągu nici	0: elektronicznie 1: mechanicznie	0	
K141	Regulacja siły zasysania elektromagnesu naprężenia nici odgałęzienia	-20~20	0	
K142	Regulacja siły przytrzymującej elektromagnesu naprężenia nici odgałęzienia	-40~40	0	
K150	Nieprawidłowość wyłącznika bezpieczeństwa przechyłu głowicy	0: Działanie normalne 1: Stan bezpieczeństwa przechyłu głowicy jest nieprawidłowy.	0	
K160	Blokada naciskania tylnej części pedału w celu zatrzymania awaryjnego	0~1	0	0: Dozwolone 1: Zablokowane
K164	Wysokość środkowej części stopki dociskowej	14~18	16	Tylko jeśli parametr K02 jest ustawiony na 3
K165	Wysokość środkowej części stopki dociskowej wynosi	0~10	3	Tylko jeśli parametr K02 jest ustawiony na 3

K166	Środkowa część stopki dociskowej z synchronizacją	-10–10	0	Tylko jeśli parametr K02 jest ustawiony na 3
K172	Ustawienie liczby ściegów do wykrywania zerwania nici	0~10	0	Wartość większa niż 0 oznacza liczbę ściegów po zerwaniu nici przed zatrzymaniem awaryjnym 0 oznacza, że wykrywanie zerwania nici jest wyłączone.
K174	Dostępność czujnika w pozycji obcinaka	0: zabronione 1: w użyciu	1	
K180	Tryb znajdowania pozycji początkowej silnika (X)	0: Czujnik zewnętrzny 1: Koder silnika 2: Sterowanie główne	0	
K181	Tryb znajdowania pozycji początkowej silnika (Y)	0: Czujnik zewnętrzny 1: Koder silnika 2: Sterowanie główne	0	
K182	Tryb znajdowania pozycji początkowej silnika (C)	0: Czujnik zewnętrzny 1: Koder silnika 2: Sterowanie główne	0	
K183	Tryb znajdowania pozycji początkowej silnika (P)	0: Czujnik zewnętrzny 1: Koder silnika 2: Sterowanie główne	0	
K221	Współrzędne X bolca wyszukiwania guzika	-600–600 Jednostki: 0,1 mm	0	
K222	Współrzędne Y bolca wyszukiwania guzika	-600–600 Jednostki: 0,1 mm	0	
K227	Typ silnika głównego wału	0: 0830-F11 1: 0830-F01	0	Działa po ponownym uruchomieniu
K228	Funkcja blokady wału zatrzymania wrzeciona	0: Bez blokowania wału 1: Blokowanie wału	0	
K241	Wybór funkcji	0: Fastrygowanie 5: Fastrygowanie wzoru 7: Przyszywanie guzika	0	







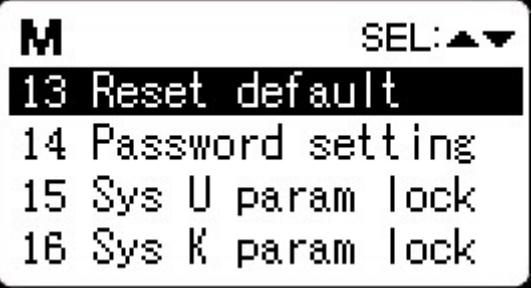

Uwaga: powyższe parametry są przeznaczone wyłącznie dla techników zajmujących się naprawami, a użytkownik nie powinien ich zmieniać bez zachowania ostrożności.

3.3 Przywrócenie ustawień domyślnych

Jeśli użytkownik przez pomyłkę zmieni niektóre parametry, które są prawidłowo ustawione przy dostawie, można użyć funkcji „przywrócenie do ustawień domyślnych”, aby przywrócić system.





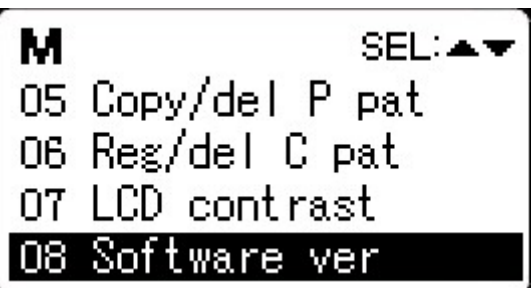
Podczas przywracania ustawień domyślnych zostaną uwzględnione wszystkie parametry ustawione wcześniej przez użytkownika. Dlatego należy zachować ostrożność podczas korzystania z tej funkcji. W razie potrzeby należy skontaktować się z technikami producenta i obsługiwać maszynę zgodnie z instrukcjami od specjalistów.




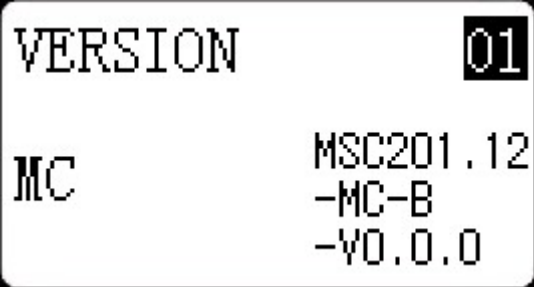
Procedura jest następująca:

<p>Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, przytrzymać przycisk  przez 3 sekundy, aż włączy się brzęczyk panelu.</p> <p>Nacisnąć przycisk , aby wybrać „13 recovery to default setting (powrót do ustawień domyślnych)”, a następnie nacisnąć przycisk , aby wejść do menu w celu przywrócenia ustawień domyślnych. Nacisnąć ponownie przycisk  , aby wybrać element do przywrócenia, a następnie nacisnąć przycisk , aby wykonać operację przywracania.</p> <ul style="list-style-type: none">(01) Reset panelu(02) Reset EEP(03) Reset kroku <p>Panel zasygnalizuje „executing, please do not turn off the machine (operacja w toku, nie wyłączać maszyny)”, co oznacza, że operacja przywracania jest w toku i nie wolno jest wyłączać zasilania. Po zakończeniu operacji na wyświetlaczu pojawi się komunikat „please turn off the machine (wyłącz maszynę)”; należy wyłączyć maszynę i ponownie ją uruchomić, aby przywrócić ustawienia domyślne.</p>	 
---	--







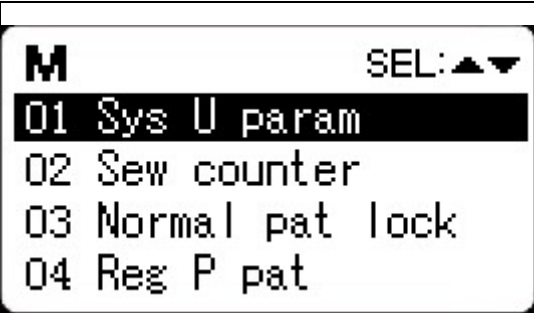
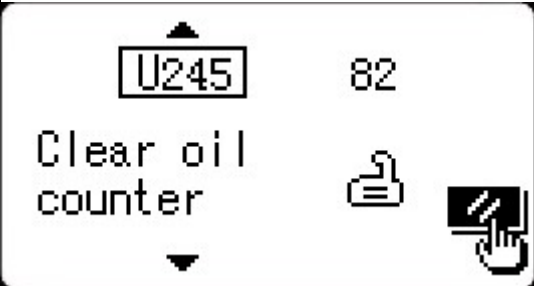
Uwaga: Jeśli zasilanie zostanie przypadkowo wyłączone podczas procesu przywracania, proces przywracania zostanie przerwany i ustawienia domyślne nie zostaną przywrócone. Oprogramowanie powróci do poprzedniego stanu przed przywróceniem.

3.4 Wyświetlenie wersji oprogramowania

<p>Gdy dioda LED szycia  jest wyłączona, przytrzymać przycisk  przez 3 sekundy, aż będzie słychać dźwięk brzęczyka. Zwolnić przycisk , a następnie nacisnąć przycisk , aby wybrać „08 inquire software version (Zapytanie o wersję oprogramowania)”.</p>	
--	--

<p>Nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu zapytania o wersję oprogramowania, w którym użytkownik może nacisnąć przycisk  , aby wybrać wersję do zapytania. Wersja oprogramowania zostanie wyświetlona w następującej kolejności: Sterowanie główne: typ maszyny-MC- numer kodu producenta-numer wersji Panel sterowania: typ maszyny-kod producenta-LKD2-numer wersji Silnik krokowy 1: typ maszyny-kod producenta-MD1-numer wersji Silnik krokowy 2: typ maszyny-MD2-numer kodu producenta-numer wersji</p>	
--	--

3.5 Sprawdzenie całkowitej liczby ściegów i kasowanie alarmu smarowania





<p>Po pewnym czasie pracy maszyny system może zasygnalizować „M-333 machine needs lubricating (maszyna wymaga smarowania)”, co oznacza, że jest wymagane smarowanie. W tej sytuacji należy najpierw nacisnąć przycisk , aby wyczyścić alarm smarowania, a następnie nacisnąć , aby wejść do menu systemu. Wybrać „01 system U parameter (parametr U systemu)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do trybu ustawiania parametru U. Następnie nacisnąć przycisk  , aby wybrać „U245 clear stitich number for lubricating (skasuj numer ściegu do smarowania)” i nacisnąć , aby skasować całkowitą liczbę ściegów w celu wyłączenia wyświetlania tego komunikatu.</p>	 
---	---

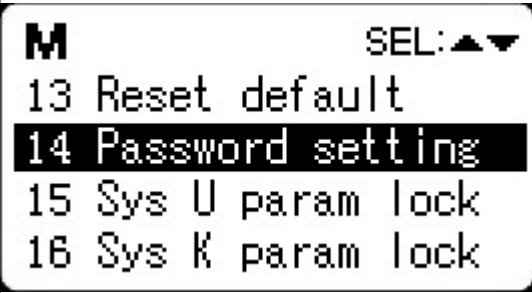
3.6 Ustawianie hasła i blokada parametrów U/K






System udostępnia użytkownikom funkcję zarządzania hasłami do samodzielnego ustawiania hasła. Po wprowadzeniu ustawionego hasła użytkownik może odblokować niektóre zaawansowane funkcje. Użytkownik może zablokować parametry systemu, aby zapobiec zmianie kluczowych parametrów przez pomyłkę i uniknąć problemów.

3.6.1 Zmiana hasła




Jeśli użytkownik chce zmienić hasło, najpierw musi przejść do trybu zarządzania hasłami, a następnie zmienić hasło w następujący sposób:

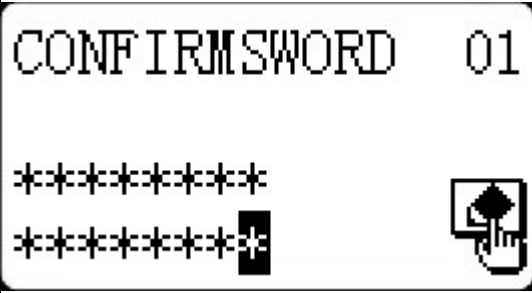
Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, przytrzymać przycisk  przez 3 sekundy, aż włączy się brzęczyk; nacisnąć przycisk  , aby wybrać „14 password setting (ustawianie hasła)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu wprowadzania hasła.



Nacisnąć przycisk  , aby przesuwać się do tyłu lub do przodu w celu usunięcia pozycji hasła, które ma zostać wprowadzone. Nacisnąć przycisk  , aby wprowadzić znak hasła dla wybranej pozycji. Dostępne znaki hasła to „0~9”, „A~Z”. Po zakończeniu wprowadzania nacisnąć , aby potwierdzić i przejść do interfejsu wprowadzania nowego hasła. W przeciwnym razie system zgłosi błąd i powróci do menu systemu.
Uwaga: domyślne hasło jest stałe; aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z producentem maszyny lub jego przedstawicielem.





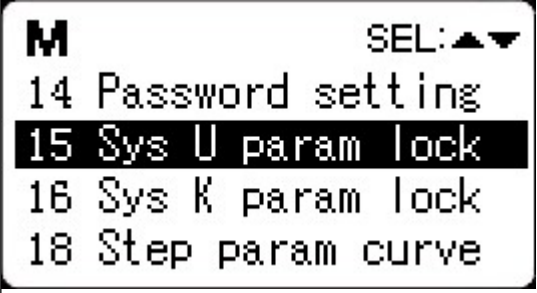












Użytkownik musi wprowadzić nowe hasło w pierwszej linii i ponownie wprowadzić to samo hasło, aby je potwierdzić. Następnie nacisnąć , aby potwierdzić zmianę hasła. W przeciwnym razie system wyświetli komunikat „wrong password (nieprawidłowe hasło)”. Jeśli użytkownik zrezygnuje ze zmiany hasła, może nacisnąć przycisk  lub przycisk , aby wyjść.
Uwaga: po udanej zmianie hasła należy je zapamiętać i zachować w tajemnicy!



3.6.2 Ustawianie blokady parametrów U/K




Ta funkcja umożliwia użytkownikowi blokowanie lub odblokowywanie parametrów, które wymagają ochrony. Każdy parametr U i parametr K można ustawić jako zablokowany lub odblokowany. Metoda ustawiania jest taka sama dla parametru U i parametru K. W niniejszym przykładzie podano sposób blokowania parametru U.






<p>W menu systemu nacisnąć przycisk  , aby wybrać „15 U parameter lock (Blokada parametrów U)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu wprowadzania hasła. Wprowadzić właściwe hasło i nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu ustawień blokady parametrów U. Należy wprowadzić prawidłowe hasło, w przeciwnym razie użytkownik nie wejdzie do tego interfejsu.</p>	
<p>W tym interfejsie nacisnąć przycisk  , aby wybrać parametr U, który wymaga zmiany stanu blokady/odblokowania, a następnie nacisnąć  , aby zmienić stan blokady/odblokowania. Symbol  oznacza „zablokowany”, a symbol  oznacza „odblokowany”. Gdy parametr jest zablokowany, użytkownik musi wprowadzić hasło, aby zmienić ustawioną wartość. Gdy użytkownik opuści interfejs ustawień parametrów i wejdzie do niego ponownie, zablokowane parametry pozostaną zablokowane.</p>	 




Po zakończeniu ustawiania blokady parametrów należy nacisnąć przycisk  lub przycisk , aby zapisać ustawienia i wyjść.

4 Funkcja przyszywania guzika

4.1 Ustawienia funkcji przyszywania guzika

1. Gdy dioda LED szycia  jest wyłączona, przytrzymać przycisk  przez 3 sekundy, aż włączy się brzęczyk, a następnie zwolnić przycisk , aby aktywować modyfikację parametrów serwisowych;

2. Nacisnąć przycisk  , aby wybrać „12 system K parameter (parametr systemowy K)”, nacisnąć przycisk , aby wejść, a następnie nacisnąć przycisk  , aby wybrać parametr K241;

3) Nacisnąć przycisk  , aby zmienić wartość parametru na „7” i nacisnąć przycisk , aby potwierdzić zmianę. W tym momencie panel zasygnalizuje „operation executing, please do not turn off the machine (operacja w toku, nie wyłączać maszyny)”, a użytkownik nie może odłączyć zasilania. Gdy na panelu pojawi się komunikat „please turn off the machine (wyłącz maszynę)”, użytkownik może wyłączyć zasilanie.

4. Następnie należy ponownie włączyć maszynę, a funkcja zmieni się na przyszywanie guzika.

Uwaga: funkcja przyszywania guzika wymaga specjalnej stopki dociskowej i innych pomocniczych urządzeń zewnętrznych. Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z producentem maszyny lub jego przedstawicielem.

M SEL: ▲▼

11 System check


12 Sys K param

13 Reset default

14 Password setting



▲ +

K241 7

Machine type 

▼ -

4.2 Wykaz standardowych wzorów przyszywania guzika

Lp.	Kształt szycia	Niść szycia (linia)	doStandardowa długość szycia X (mm)	Standardowa długość szycia Y (mm)	Lp.	Kształt szycia	Niść szycia (linia)	doStandardowa długość szycia X (mm)	Standardowa długość szycia Y (mm)
1-34		6-6	3,4	3,4	18-44		6	3,4	0

Nr	Kształt szycia	Nić szycia (linia)	do Standardowa długość szycia X (mm)	Standardowa długość szycia Y (mm)	Lp.	Kształt szycia	Nić szycia (linia)	do Standardowa długość szycia X (mm)	Standardowa długość szycia Y (mm)
2·35		8-8			19·45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5·36		6-6			22		16		
6·37		8-8			23·46		6	0	3,4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9·38		6-6			26·47		6-6	3,4	3,4
10·39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28·48		6-6		
12·40		6-6			29		10-10		
13·41		8-8			30·49		5-5-5	3,0	2,5
14		10-10			31		8-8-8		
15·42		6-6			32·50		5-5-5		
16·43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							







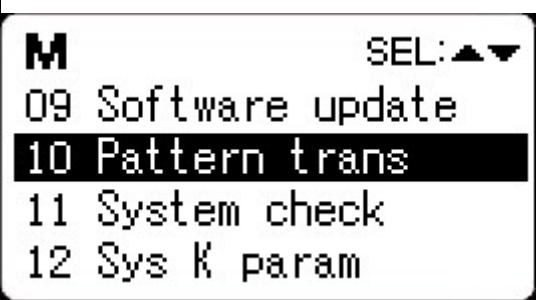
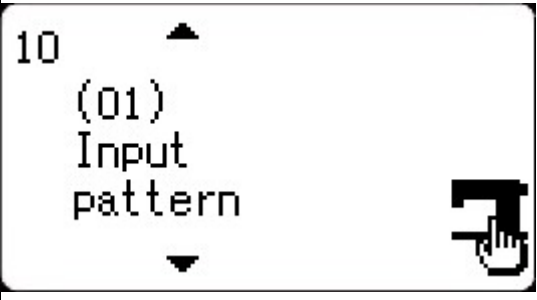
5 Aktualizacja danych wzoru za pomocą nośnika USB


Obsługa importu (dodawania) pojedynczego wzoru VDT:

- (01) Import wzoru: importuje (dodaje) wzór i nadpisuje dany numer wzoru importowanym wzorem;
- (2) Eksport wzoru: eksportuje wszystkie wzory zewnętrzne do pamięci USB;
- (3) Usuwanie wzoru: czyści (formatuje) obszar przechowywania danych panelu przeznaczony dla wzorów zewnętrznych;

5.1 Aktualizacja danych wzoru

Użytkownik może importować wzory w formacie VDT do systemu sterowania za pośrednictwem dysku U, aktualizując numery wzorów od 101 do 200. Użytkownik może również eksportować na dysk U istniejące wzory o numerach 101~200, które są przechowywane w systemie sterowania.

<p>1) Użyć oprogramowania do edycji wzorów w celu utworzenia pliku wzoru w formacie VDT i nadać mu nazwę „XXX.VDT”. (Uwaga: XXX musi być liczbą od 101 do 200, która jest jednocześnie aktualizowanym numerem wzoru.)</p> <p>2) Utworzyć nowy folder plików o nazwie DH w katalogu głównym dysku U i zapisać wzór wykonany w poprzednim kroku w katalogu DH (wiele wzorów jednocześnie).</p> <p>3) Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, nacisnąć przycisk , aby wejść do menu systemu. Nacisnąć przycisk  , aby wybrać „10 pattern import/export (import/eksport wzoru)” i nacisnąć przycisk , aby przejść do tego trybu.</p> <p>4) Nacisnąć przycisk  , aby wybrać „01 import pattern (import wzoru)” i włożyć dysk U zawierający wzory do interfejsu USB po prawej stronie panelu.</p>	 
--	--

- 5) Nacisnąć przycisk , a gdy na panelu pojawi się komunikat „executing, please do not turn off the machine (operacja w toku, nie wyłączać maszyny)”, wzory są importowane.





Uwaga: przed tą operacją należy potwierdzić, że dysk U został podłączony do interfejsu USB; w przeciwnym razie nie można wykonać operacji aktualizacji, a na panelu pojawi się komunikat „M-324 U disk not found (Nie znaleziono dysku U)”.





- 6) Po aktualizacji na panelu pojawi się komunikat „Operation succeeded! (Operacja zakończona pomyślnie!)”, a system automatycznie powróci do interfejsu importowania wzorów.

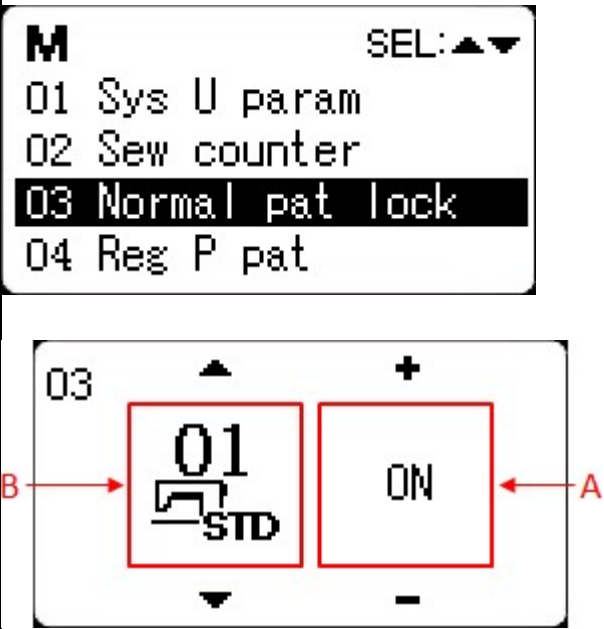
Uwaga: jeśli w panelu znajdują się już wzory o numerach 101~200, wzory o innych numerach można dodać do systemu za pośrednictwem dysku U zgodnie z opisanymi wcześniej operacjami; jeśli numery wzorów na dysku U są takie same jak w panelu, wzory o tym samym numerze w panelu zostaną zastąpione.

Oprócz operacji importowania aktualizacji wzoru pod numerem funkcji „01”, użytkownik może również zmienić numer funkcji na „02” i „03”, aby odpowiednio eksportować i usuwać wzory. Zmiana numeru funkcji na „02” oznacza utworzenie kopii zapasowej zaimportowanych wzorów, natomiast zmiana numeru funkcji na „03” oznacza usunięcie wszystkich wzorców o numerach 101~200, co można zrobić, gdy zewnętrzny obszar przechowywania wzorów jest pełny lub format danych zewnętrznego obszaru przechowywania wzorców jest nieprawidłowy.

7) Zdjęcie blokady wzoru: po aktualizacji, jeśli wzory zaktualizowane z dysku U nie mogą być wybrane w interfejsie szycia, możliwą przyczyną jest to, że blokada wzoru nie została zdjęta; domyślnie ustawienie wzoru numer 101~200 jest zablokowane i nie można go wybrać. Użytkownik musi wykonać następujące czynności:

Gdy dioda LED szycia jest wyłączona, nacisnąć,  aby wejść do menu systemu   przycisk @, aby wybrać „03 Normal pattern Lock (Blokada zwykłego wzoru)” i nacisnąć przycisk , aby wejść.

W tym trybie lewa część A wyświetla numer zwykłego wzoru, a użytkownik może nacisnąć przycisk  , w celu przejścia pomiędzy numerami 1~200; prawa część B wyświetla stan wzoru, „ON” – odblokowany i „OFF” – zablokowany. Użytkownik może nacisnąć przycisk  , aby odblokować lub zablokować wzór.



8) Za pomocą przycisków   i   utworzyć wzór, nacisnąć przycisk , aby zapisać i powrócić do menu systemu, a następnie ponownie nacisnąć przycisk , aby powrócić do zwykłego trybu szycia.

6 Załącznik 1

6.1 Zestawienie głównych błędów sterowania

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
E-001	Pedał nie jest ustawiony w pozycji środkowej	Pedał jest naciśnięty przy wejściu w stan gotowości do szycia	Upewnić się, że pedał nie jest naciśnięty podczas wchodzenia w stan gotowości
E-002	Wstrzymaj	Przycisk RESET został naciśnięty podczas pracy maszyny do szycia. Maszyna przechodzi do trybu wstrzymania.	Zrestartować lub powrócić do pozycji początkowej po naciśnięciu przycisku RESET w celu przycięcia nici.
E-003	Błąd pochylenia głowicy	Przełącznik wykrywania pochylenia głowicy jest WŁ.	W maszynie jest zainstalowany wyłącznik bezpieczeństwa, aby nie można było włączyć maszyny przy przechylonej głowicy. Przywrócić właściwe położenie głowicy szyjącej
E-004	Błąd niskiego napięcia	Wartość napięcia jest zbyt niska.	Zbyt mała wielkość analogowa próbkowania UZKIN. Potwierdzić napięcie zasilania i powiązanego obwodu.
E-005	Błąd przepięcia	Napięcie zasilania przekracza określoną wartość.	Wykryty sygnał AC_OVDT jest wysoki. Potwierdzić napięcie zasilania i powiązanego obwodu.
E-007	Awaria napędu głównego wału	Wykryto błąd w napędzie głównego wału.	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę.
E-008	Usterka zasilania 24 V	Przetężenie 24 V	Wyłączyć zasilanie i po chwili włączyć je ponownie.
E-009	Usterka zasilania 24 V	Zbyt niskie napięcie 24 V	Wyłączyć zasilanie i po chwili włączyć je ponownie.
E-010	Problem z zaworem powietrza (wentylatorem)	Po uruchomieniu system wykrywa nieprawidłowy sygnał napięcia zaworu powietrza lub wentylatora.	Wyłączyć maszynę, aby sprawdzić, czy nie ma zwarcia
E-012	Błąd położenia stopki dociskowej	Stopka dociskowa nie znajduje się we właściwej pozycji.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić połączenie CZ025 na płycie drukowanej sygnału głowicy. Jeśli połączenie jest prawidłowe, sprawdzić transoptor.
E-013	Enkoder Odlączenie	System nie może wykryć sygnału ADTC.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić, czy wtyczka X5 jest prawidłowo podłączona.
E-014	Nieprawidłowa praca silnika	Gdy silnik wału głównego pracuje, zakres kąta elektrycznego jest nieprawidłowy przy 0°	Wyłączyć maszynę, aby sprawdzić koder silnika.
E-015	Przekroczony obszar szycia	Obszar szycia wykracza poza wartość graniczną.	Nacisnąć przycisk RESET, sprawdzić wzór i jego współczynnik skali dla osi X i Y. Warunek wyzwania: błąd obliczania wzoru.

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
E-016	Błąd pozycji górnej igielnicy	Iglica nie znajduje się w pozycji górnej.	Błąd pozycji zatrzymania wału głównego może być spowodowany przez napęd wału głównego lub może być spowodowany błędem ludzkim. Obrócić pokrętko ręczne aby ustawić igielnicę w górnej pozycji.
E-018	Błąd pozycji obcinaka	Obcinak nie znajduje się we właściwej pozycji	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić czujnik położenia obcinaka.
E-019	Wyłącznik awaryjny nie jest w zwykłej pozycji	Przed uruchomieniem wyłącznik awaryjny jest wciśnięty	Ręcznie rozwiązać problem
E-020	Błąd wersji oprogramowania silnika krokowego	Wersja oprogramowania płytki silnika krokowego jest nieprawidłowa.	Zmienić płytkę silnika krokowego lub zaktualizować oprogramowanie płytki.
E-022	Zatrzymanie maszyny z powodu posuwu	Po przejściu w tryb posuwu maszyna zatrzymuje się.	Wyłączyć maszynę
E-025	Błąd wyszukiwania pozycji początkowej osi X	Czujnik pozycji początkowej X nie wykrywa.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić silnik oraz czujnik pozycji początkowej.
E-026	Błąd wyszukiwania pozycji początkowej osi Y	Czujnik pozycji początkowej osi Y nie wykrywa.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić silnik oraz czujnik pozycji początkowej.
E-027	Błąd wyszukiwania pozycji początkowej stopki dociskowej	Czujnik pozycji początkowej stopki dociskowej nie wykrywa.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić silnik oraz czujnik pozycji początkowej.
E-028	Błąd wyszukiwania pozycji początkowej chwytania nici	Czujnik pozycji początkowej chwytania nici nie wykrywa.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić silnik oraz czujnik pozycji początkowej.
E-030	Błąd komunikacji między płytą główną a płytą silnika krokowego	Komunikacja między płytą główną a płytą silnika krokowego jest wyłączona.	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę. Sprawdzić połączenia kabla komunikacyjnego, płytki głównej i płytki napędu.
E-031	Błąd napędu silnika krokowego	Nadmierny prąd w płycie napędu krokowego.	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę.
E-034	Awaria napędu głównego wału	Wykryto błąd w głównym napędzie wału.	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę.
E-035	Nagłe przetężenie IPM płytki głównej	Prąd modułu napędowego IPM płytki głównej wzrósł zbyt mocno w krótkim czasie	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę. Wymienić silnik wału głównego, aby sprawdzić, czy silnik nie jest uszkodzony; jeśli problem nadal występuje, wymienić płytkę główną.
E-036	Wielokrotne przetężenie IPM płytki głównej	Przetężenie występuje wielokrotnie w module napędu IPM płytki głównej po włączeniu zasilania	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę. Wymienić silnik wału głównego, aby sprawdzić, czy silnik nie jest uszkodzony; jeśli problem nadal występuje, wymienić płytkę główną.
E-037	Nadmierny prąd głównego wału	Silnik zatrzymuje się.	Jeśli nie występuje problem mechaniczny, sprawdzić połączenie kodera wału głównego

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
E-038	Błąd blokady maszyny	Wał główny maszyny do szycia nie może się obracać z powodu problemu.	Po wysłaniu przez użytkownika polecenia obrócenia wału głównego silnik wału głównego nie reaguje. Sprawdzić krzywą PWM silnika wału głównego, sygnał kodera i czy występuje problem mechaniczny.
E-039	Nadmierna prędkość wału głównego	System wykrywa rzeczywistą prędkość silnika wału głównego przekraczającą wartość graniczną	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę.
E-040	Nieprawidłowy prąd po zatrzymaniu	Nadmierny prąd występuje podczas procesu zatrzymywania wału głównego	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę. Wymienić silnik wału głównego, aby sprawdzić, czy silnik nie jest uszkodzony; jeśli problem nadal występuje, wymienić płytkę główną.
E-043	Przycinanie nici Błąd wyszukiwania pozycji początkowej silnika	Czujnik pozycji początkowej przycinania nici nie wykrywa.	Wyłączyć zasilanie i sprawdzić połączenia CZ026 na płycie drukowanej sygnału głowicy i X9 na skrzynce sterowniczej.
E-056	Błąd komunikacji pętli zamkniętej DSP1 (X25/X27) ruchu krokowego	Weryfikacja otrzymanego polecenia na płycie silnika krokowego nie powiodła się	Sprawdzić połączenie kabla komunikacyjnego SPI
E-057	Przetężenie 1. toru (X27) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Sprzęt wykrywa duży prąd	W pierwszej kolejności należy sprawdzić silnik. Następnie sprawdzić rezystancję i wartość czujnika. Jeśli silnik jest sprawny, użytkownik powinien sprawdzić elementy na płycie silnika krokowego
E-058	Błąd pozycji 1. toru (X27) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Wykryta pozycja odpowiedzi kodera nie jest zgodna z pozycją ustawioną w poleceniu.	Zmienić silnik krokowy na tryb otwartej pętli i uruchomić go. Jeśli silnik działa normalnie, oznacza to, że jest on sprawny. Jeśli silnik nie działa normalnie, należy sprawdzić część napędową na płycie silnika krokowego i sam silnik. Po wykonaniu powyższych czynności należy sprawdzić koder. Upewnić się, że połączenie i stan kabla kodera są prawidłowe. Upewnić się, że część odpowiedzi na sygnał na płycie silnika krokowego i sam koder są w prawidłowym stanie.
E-059	Nadmierna prędkość 1. toru (X27) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	System wyświetli to ostrzeżenie, gdy wykryje nieprawidłową prędkość silnika za pomocą sygnału odpowiedzi kodera.	Metoda sprawdzania jest taka sama jak w przypadku błędu pozycji
E-060	Przetężenie 2. toru (X25) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Sprzęt wykrywa duży prąd	W pierwszej kolejności należy sprawdzić silnik. Następnie sprawdzić rezystancję i wartość czujnika. Jeśli silnik jest sprawny, użytkownik powinien sprawdzić elementy na płycie silnika krokowego

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
E-061	Błąd pozycji 2. toru (X25) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	Wykryta pozycja odpowiedzi kodera nie jest zgodna z pozycją ustawioną w poleceniu.	Zmienić silnik krokowy na tryb otwartej pętli i uruchomić go. Jeśli silnik działa normalnie, oznacza to, że jest on sprawny. Jeśli silnik nie działa normalnie, należy sprawdzić część napędową na płytce silnika krokowego i sam silnik. Po wykonaniu powyższych czynności należy sprawdzić koder. Upewnić się, że połączenie i stan kabla kodera są prawidłowe. Upewnić się, że część odpowiedzi na sygnał na płytce silnika krokowego i sam koder są w prawidłowym stanie.
E-062	Nadmierna prędkość 2. toru (X25) pętli zamkniętej DSP1 ruchu krokowego	System wyświetli to ostrzeżenie, gdy wykryje nieprawidłową prędkość silnika za pomocą sygnału odpowiedzi kodera.	Metoda sprawdzania jest taka sama jak w przypadku błędu pozycji
E-063	Błąd komunikacji pętli zamkniętej DSP2(X21/X23) ruchu krokowego	Weryfikacja otrzymanego polecenia na płytce silnika krokowego nie powiodła się	Sprawdzić połączenie kabla komunikacyjnego SPI
E-064	Przetężenie 1. toru (X23) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Sprzęt wykrywa duży prąd	W pierwszej kolejności należy sprawdzić silnik. Następnie sprawdzić rezystancję i wartość czujnika. Jeśli silnik jest sprawny, użytkownik powinien sprawdzić elementy na płytce silnika krokowego
E-065	Błąd pozycji 1. toru (X23) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Wykryta pozycja odpowiedzi kodera nie jest zgodna z pozycją ustawioną w poleceniu.	Zmienić silnik krokowy na tryb otwartej pętli i uruchomić go. Jeśli silnik działa normalnie, oznacza to, że jest on sprawny. Jeśli silnik nie działa normalnie, należy sprawdzić część napędową na płytce silnika krokowego i sam silnik. Po wykonaniu powyższych czynności należy sprawdzić koder. Upewnić się, że połączenie i stan kabla kodera są prawidłowe. Upewnić się, że część odpowiedzi na sygnał na płytce silnika krokowego i sam koder są w prawidłowym stanie.
E-066	Nadmierna prędkość 1. toru (X23) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	System wyświetli to ostrzeżenie, gdy wykryje nieprawidłową prędkość silnika za pomocą sygnału odpowiedzi kodera.	Metoda sprawdzania jest taka sama jak w przypadku błędu pozycji
E-067	Przetężenie 2 toru (X21) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Sprzęt wykrywa duży prąd	W pierwszej kolejności należy sprawdzić silnik. Następnie sprawdzić rezystancję i wartość czujnika. Jeśli silnik jest sprawny, użytkownik powinien sprawdzić elementy na płytce silnika krokowego

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
E-068	Błąd pozycji 2. toru (X21) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	Wykryta pozycja odpowiedzi kodera nie jest zgodna z pozycją ustawioną w poleceniu.	Zmienić silnik krokowy na tryb otwartej pętli i uruchomić go. Jeśli silnik działa normalnie, oznacza to, że jest on sprawny. Jeśli silnik nie działa normalnie, należy sprawdzić część napędową na płytce silnika krokowego i sam silnik. Po wykonaniu powyższych czynności należy sprawdzić koder. Upewnić się, że połączenie i stan kabla kodera są prawidłowe. Upewnić się, że część odpowiedzi na sygnał na płytce silnika krokowego i sam koder są w prawidłowym stanie.
E-069	Nadmierna prędkość 2. toru (X21) pętli zamkniętej DSP2 ruchu krokowego	System wyświetli to ostrzeżenie, gdy wykryje nieprawidłową prędkość silnika za pomocą sygnału odpowiedzi kodera.	Metoda sprawdzania jest taka sama jak w przypadku błędu pozycji
E-070	Błąd zasilania 90 V płytki silnika krokowego	Przetężenie płytki silnika krokowego 90 V	Wyłączyć zasilanie i po chwili włączyć je ponownie.





6.2 Zestawienie błędów panelu operacyjnego











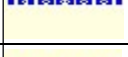
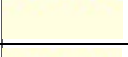


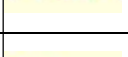
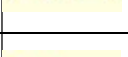
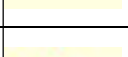
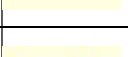
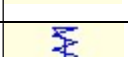
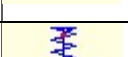

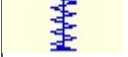
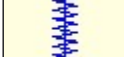
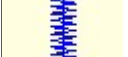

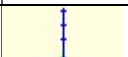
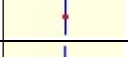




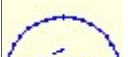

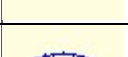
Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
M-300	Błąd pamięci	Wystąpił błąd danych zdefiniowanych przez panel sterowania.	Błąd wewnętrzny: użytkownik musi zaktualizować oprogramowanie panelu.
M-301	Błąd pamięci	Błąd danych w pamięci panelu	Błąd wewnętrzny: użytkownik musi zaktualizować oprogramowanie panelu.
M-302	Błąd parametru typu maszyny	Dane typu maszyny odczytane przez panel operacyjny nie mieszczą się w ustawionym zakresie.	Nacisnąć przycisk RESET, aby automatycznie wprowadzić parametr nr 241 w celu wybrania i zapisania określonego typu maszyny.
M-303	Błąd parametru UK	Nieprawidłowy zakres parametru odczytanego przez panel z EEPROM	Nacisnąć przycisk RESET, aby wejść do menu systemu i przywrócić ustawienia domyślne.
M-304	Błąd parametru płytki głowicy	Nieprawidłowy zakres parametrów odbieranych przez panel z komputera	Nacisnąć przycisk RESET, aby wejść do menu systemu i przywrócić ustawienia domyślne.
M-305	Błąd parametru zwykłego wzoru	Podczas korzystania z parametru wzoru panel wykrywa nieprawidłowy zakres parametrów.	Nacisnąć przycisk RESET, aby wejść do menu systemu i przywrócić ustawienia domyślne.
M-306	Nie znaleziono wzoru lub wzór jest zablokowany	Przygotowany numer wzoru nie został zarejestrowany w pamięci ROM lub jest ustawiony jako nie-do-odczytu. Numer wzoru jest wyświetlany jako 0.	Nacisnąć przycisk RESET, potwierdzić numer wzoru i upewnić się, że jest on odblokowany.
M-307	Błąd danych wzoru	Nieprawidłowy format danych podczas odczytywania danych szycia wzoru przez panel.	Wybrać inne wzory.
M-308	Zbyt wiele danych szycia	Podczas obliczania stwierdzono, że rozmiar danych wzoru jest zbyt duży	Wybrać inne wzory do szycia.

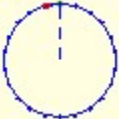
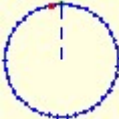
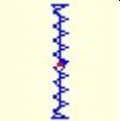
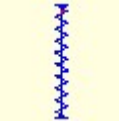
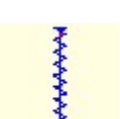
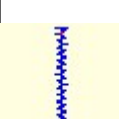
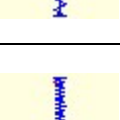
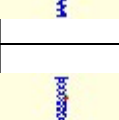
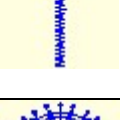
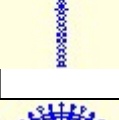
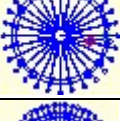

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
		i poza normalnym zakresem.	
M-309	Wzór poza zakresem szycia	Podczas obliczania stwierdzono, że wzór jest poza zakresem szycia.	Nacisnąć przycisk RESET, aby potwierdzić, że rozmiar wzoru mieści się w ustawionym zakresie parametrów K056, K057, K058 i K059.
M-310	Długość ściegu poza normalnym zakresem	Podczas obliczania długość ściegu znajduje się poza normalnym zakresem.	Nacisnąć przycisk RESET, potwierdzić wzór i jego współczynnik skali dla osi X i Y.
M-311	Błąd komunikacji danych wzoru	Występuje błąd, gdy panel wysłał dane wzoru do głównego elementu sterującego.	Sprawdzić wzór i połączenie kablowe między panelem a głównym układem sterowania.
M-312	Błąd zwykłej blokady wzoru	Panel nie może odczytać danych zwykłej blokady wzoru z EEPROM.	Nacisnąć przycisk RESET, aby wejść do menu systemu i przywrócić ustawienia domyślne.
M-313	Błąd parametru obecnego wzoru	Panel nie może odczytać danych parametru wzoru z pamięci EEPROM.	Nacisnąć przycisk RESET, aby wejść do menu systemu i przywrócić ustawienia domyślne.
M-314	Ustawienie parametrów poza normalnym zakresem	Wartość nastawy parametru przekracza zwykły zakres.	Nacisnąć przycisk RESET i zmienić ustawioną wartość.
M-315	Błąd licznika	Panel nie może odczytać danych licznika z EEPROM.	Nacisnąć przycisk RESET, aby wejść do menu systemu i przywrócić ustawienia domyślne.
M-316	Licznik wyczerpany	Licznik osiągnął górną wartość graniczną po szyciu.	Nacisnąć przycisk RESET.
M-317	Błąd komunikacji między płytką główną a panelem	Brak komunikacji lub błąd komunikacji między płytką główną a panelem.	Wyłączyć zasilanie i po chwili ponownie włączyć maszynę. Sprawdzić kabel komunikacyjny, płytkę główną i panel.
M-318	Pełna pamięć do przechowywania wzorów zewnętrznych	Pełna pamięć podczas importu wzorów do panelu sterowania z pamięci USB.	Wyeksportować wewnętrzne wzory przed ich usunięciem, a następnie ponownie zaimportować wzory.
M-319	Nieprawidłowy format wzorów zewnętrznych	Podczas odczytu danych wzoru przez panel sterowania dane formatu są nieprawidłowe	Wejść w tryb importu/eksportu parametrów systemu i usunąć takie wzory.
M-320	Importowany wzór już istnieje	Podczas importowania wzoru z pamięci USB okazuje się, że wzór o tym samym numerze istnieje już w panelu.	Zmienić numer wzoru w pamięci USB do zaimportowania.
M-321	Nie znaleziono zaimportowanego wzoru	Podczas importowania wzoru z pamięci USB nie znaleziono wzoru do zaimportowania.	Wybrać istniejące wzory w pamięci USB.
M-322	Błąd usuwania wzoru	Podczas usuwania wzoru zewnętrznego okazało się, że wzór nie istnieje.	Wybrać istniejący wzór do usunięcia.

Kod	Nazwa	Opis	Rozwiązanie
M-323	Błąd odczytu wzoru	Wystąpił problem z odczytem danych wzoru z zewnętrznego obszaru przechowywania wzoru.	Wybrać inne wzory.
M-324	Pamięć USB nie jest podłączona	Podczas importowania lub eksportowania wzorów panel wykrywa błąd pamięci USB.	Zmienić pamięć USB
M-325	Zbyt duży rozmiar zaimportowanego wzoru	Podczas importowania wzorów panel wykrywa, że zaimportowany wzór przekracza wartość graniczną rozmiaru.	Upewnić się, że wzór mieści się w wartościach granicznych rozmiaru.
M-326	Nie znaleziono wzoru zewnętrznego	W stanie gotowości do szycia nie znaleziono wzoru zewnętrznego do odczytu.	Wybrać inne wzory.
M-327	Wzór P do usunięcia stanowi element wzoru C	Podczas usuwania stwierdzono, że wzór P został dodany do wzoru C.	Najpierw usunąć wzór P z wzoru C, a następnie usunąć wzór P.
M-328	Nie znaleziono wzorów w pamięci USB	Po podłączeniu pamięci USB nie można znaleźć numeru wzoru do zaimportowania	Upewnić się, że wzór jest prawidłowo nazwany i zapisany w wyznaczonym katalogu pamięci USB.
M-329	Brak zarejestrowanego wzoru P	Przed wejściem w tryb kopiowania/usuwania wzoru P lub wzoru C nie zarejestrowano wzoru P.	Przed wejściem w te tryby należy zarejestrować wzory P.
M-330	Wszystkie zwykłe wzory wyłączone	Przed wejściem w tryb rejestracji wzorów P okazało się, że wszystkie zwykłe wzory zostały wyłączone.	Odblokować zwykłe wzory.
M-331	Zakończono rejestrację wzorów P	Przed wejściem do trybu rejestracji wzorów P okazało się, że wszystkie wzory P zostały zarejestrowane.	Usunąć niektóre wzory P przed zarejestrowaniem nowych.
M-332	Nie można usunąć ostatniego wzoru C	Wzór C, który ma zostać usunięty, jest ostatni.	Usuwanie ostatniego wzoru C jest zabronione.
M-333	Alarm smarowania maszyny	Należy uzupełnić olej smarowy w niektórych częściach maszyny, dlatego maszyna przestała pracować.	Uruchomić ponownie maszynę, przejść do parametru nr 245 i nacisnąć przycisk RESET, a następnie przywrócić zasilanie
M-999	Niezdefiniowany błąd	Niezdefiniowany błąd panelu sterowania.	Wyłączyć maszynę i zaktualizować oprogramowanie panelu sterowania.

6.3 Wykaz standardowych wzorów przyszywania guzika

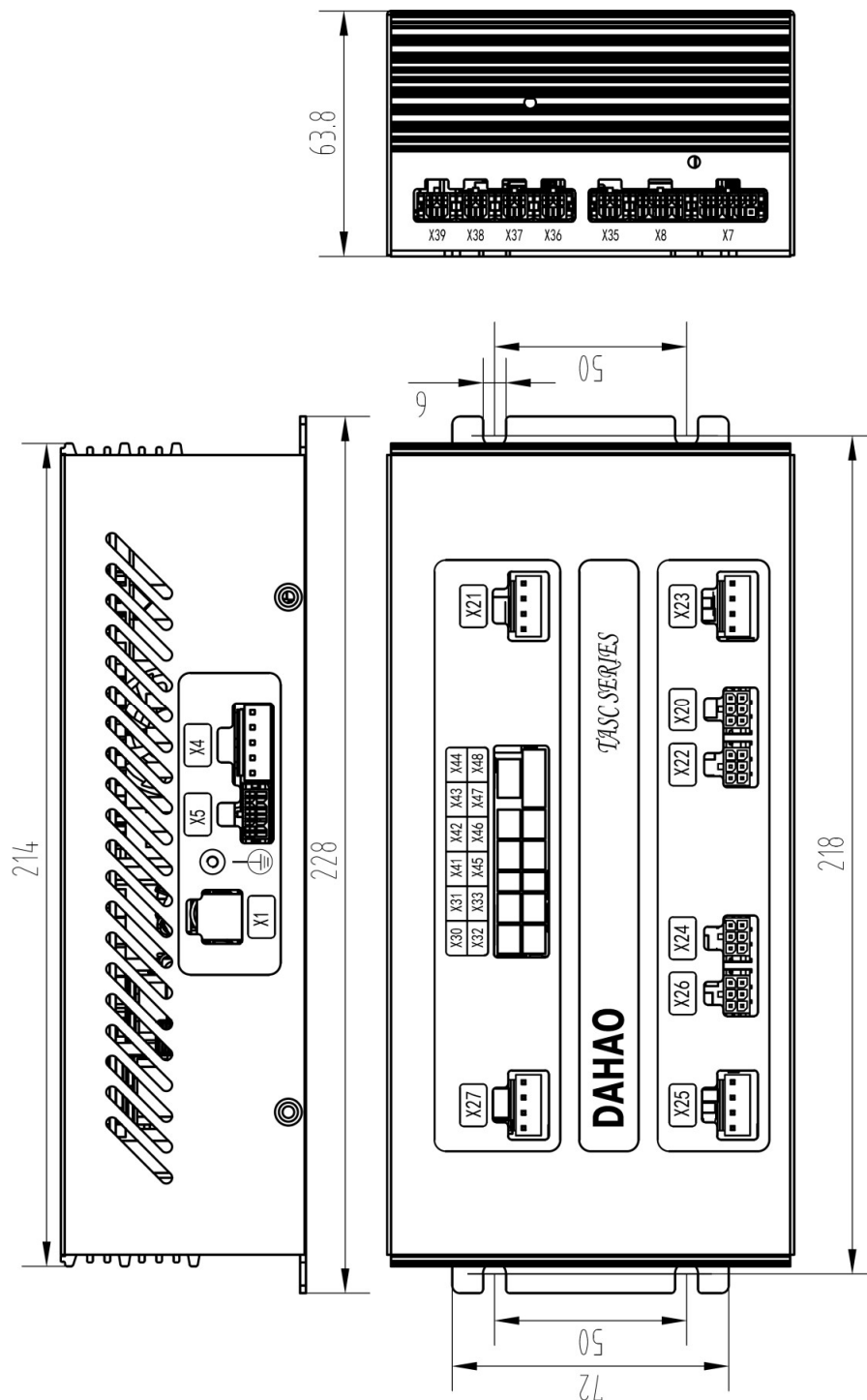
L.p.	Wzór	Ściegi	L×W (mm)	L.p.	Wzór	Ściegi	L×W (mm)
1		41	16×2	2		41	10×2
3		41	16×2,4	4		41	24×3

5		27	10,1×2	6		27	16×2,4
7		35	10×2	8		35	16×2,4
9		55	24×3	10		63	24×3
11		20	6,1×2,4	12		27	6,2×2,4
13		35	6,1×2,4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0
19		27	25,2×0	20		35	24,8×0
21		40	25,2×0	22		43	35×0
23		27	4×20	24		35	4×20
25		41	4×20	26		55	4×20
27		17	0×20	28		20	0×10
29		20	0×20	30		27	0×20
31		51	10,1×7	32		62	12,1×7
33		23	10,2×6	34		30	12×6
35		47	7×10	36		47	7×10
37		89	24×3	38		27	8×2

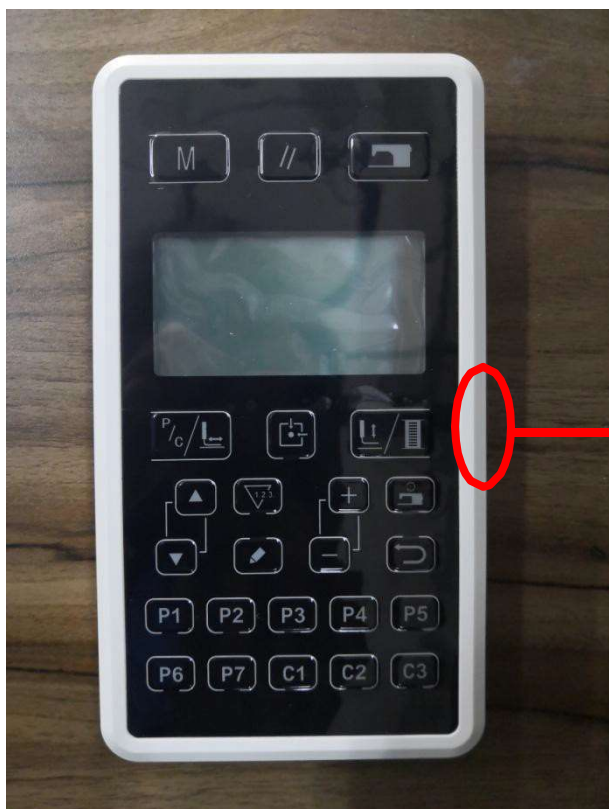
39		25	11,8×12		40		45	12×12
41		28	2,4×20		42		38	2,4×25
43		38	2,4×25		44		57	2,4×30
45		75	2,4×30		46		41	2,4×30
47		89	8×8		48		98	8×8
49		147	8×8		50		163	8×8

7 Załącznik 2

7.1 Wymiary montażowe skrzynki sterowania



7.2 Wymiary montażowe panelu sterowania



Panel



Port USB

7.3 Schemat układu sterowania

(1) TASC201-2N/B

