

**ZOJE**

ZJ5781DS, ZJ5781DL

Instrukcja obsługi panelu sterowania

## Spis treści

Dane ogólne.....	2
Opis panelu.....	3
Przyciski i funkcje.....	4
Podstawowe operacje.....	4
Praca przy zwykłym wzorze.....	5
Rejestracja wzoru.....	10
Kopiowanie wzoru.....	12
Nazwanie wzoru.....	13
Nawlekanie.....	13
Nawijanie.....	14
Wybór typu docisku.....	15
Wybór wzoru.....	16
Wybór kształtu szycia.....	17
Ustawienie danych szycia.....	19
Tabela danych szycia.....	20
Bezpośredni wybór wzoru.....	24
Ścieżka szycia.....	25
Ustawienie napięcia nici.....	26
Zatrzymanie awaryjne.....	27
Ustawienia licznika.....	28
Ustawienia zarządzania użytkownika.....	29
Edycja danych szycia.....	30
Zmiana trybu szycia.....	30
Rejestrowanie wzoru do przycisku bezpośredniego.....	31
Lista danych fabrycznych.....	32

## Dane ogólne

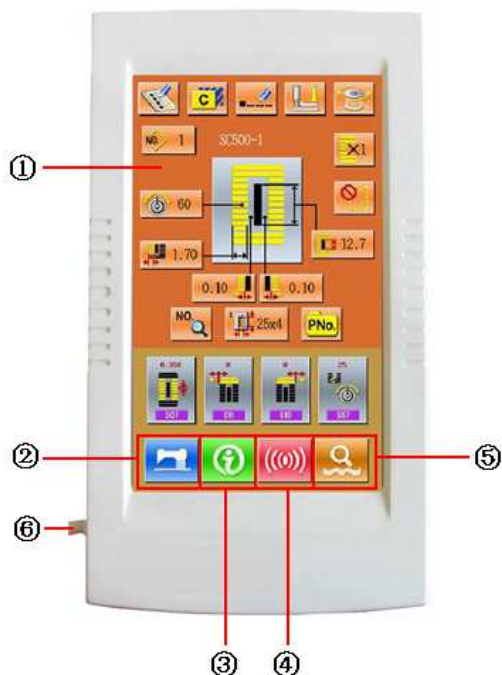
### Parametry maszyny

Typ kontrolera	Model ZJ5781D
Szerokość wałka fastrygującego	5 mm ( z częścią specjalną: 0.05mm)
Rozmiar noża ucinającego materiał	6.4~31.8mm ( 1/4"~11/4" )
Długość ściegu (Maks.)	41 mm (Opcjonalnie: 120 mm)
Prędkość szycia	Standard: 3600 obr./min.
Rodzaj sterowania prędkością	Wejście panelu sterującego
Igła	135X5 (DPx5 # 11J ~ # 14J)
Skok igły	34,6mm
Dźwignia podnosząca	łańcuchowa dźwignia podnoszenia ściegu
Czółtenko	Typu DP z pełną autorotacją Smarowane olejem
Uniesienie zacisku roboczego	14 mm (Dowolne ustawienie) Maks. 17 mm (W przypadku używania funkcji odwrotnych obrotów igły)
Typ napędu podnośnika	Silnik impulsowy (1 pedał, 2 pedały)
Nawijacz szpulki nici	Wbudowany w głowicę maszyny (działa tylko podczas pracy maszyny)
System napędowy noża podającego materiał	Silnik impulsowy
System napędowy odrzutu igły	Silnik impulsowy
System napędowy noża tnącego materiał	Elektromagnes działający raz po razie
Rodzaj dziurki	30 typów
Liczba pamięci wzorów	99
Urządzenie do przenoszenia danych	Dysk USB
Przełącznik powtórzenia 1/2	Każdy wzór może zostać ustawiony
Napięcie wejściowe	AC175V~AC265V
Silnik	Napęd bezpośredni serwonapęd typu mini 400W
Rysunek pomiarowy	Szerokość narzędzia maszyny 185 mm, Wysokość 364 mm, Długość 630 mm
Waga głowicy maszyny	55Kg


## Opis panelu


(Przód)

(Prawa strona)




① Panel dotykowy Wyświetlacz LCD

②  Przycisk gotowości (READY) -> Może zostać przeprowadzona zmiana ekranu wprowadzania danych i ekranu szycia.

③  Przycisk informacji (INFORMATION) -> Może zostać przeprowadzona zmiana ekranu wprowadzania danych i ekranu informacji.







④  Przycisk komunikacji (COMMUNICATION) → Może zostać przeprowadzona zmiana ekranu wprowadzania danych i ekranu komunikacji.

⑤  Przycisk trybu (MODE) -> Może zostać przeprowadzona zmiana ekranu wprowadzania danych i ekranu trybu, w której może zmienić wiele różnych ustawień.

⑥ Przewody przyłączeniowe

⑦ Wejście dysku USB

## Przyciski i funkcje

Nr	Ilustracja	Funkcje	Uwagi
1		Przycisk anulowania (CANCEL) -> Wyjście z aktualnych ustawień. W przypadku ekranu zmiany danych, anulowanie zmienionych da-	
2		Przycisk ENTER -> Determinuj zmieniane dane.	
3		Przycisk Plus -> Zwiększa wartość danej.	
4		Przycisk Redukcji -> Zmniejsza wartość danej.	
5		Przycisk Reset -> Kasuje błąd.	
6		Przycisk Wprowadzania Numerycznego -> Wyświetla klawisze i pozwala na wprowadzanie cyfr.	

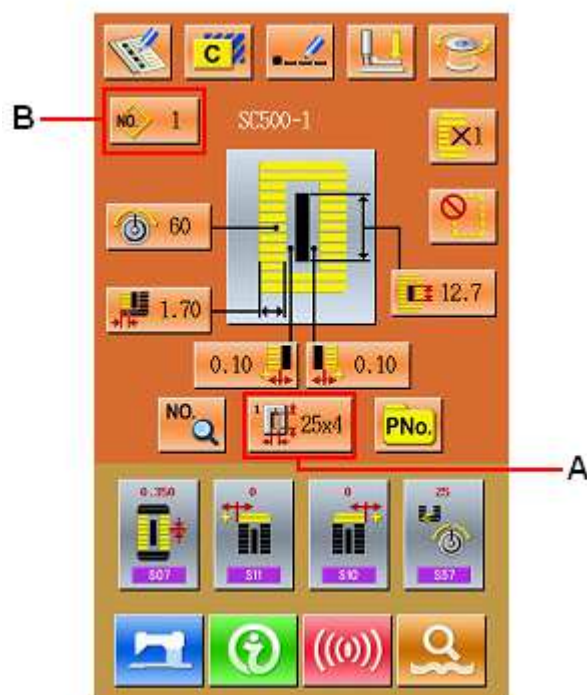
## Podstawowe operacje

### ① Włączenie zasilania


Najpierw upewnij się, że ustawiony typ docisku (A) jest taki sam, jak zainstalowany w maszynie.

### ② Wybór żądanego numeru wzoru

Gdy zasilanie jest włączone, wyświetlany jest ekran wprowadzania danych. Nr wzoru (przycisk B), który jest aktualnie zaznaczony jest wyświetlany w górnej części ekranu A. Naciśnij przycisk B, aby wybrać numer wzoru. (Niezarejestrowane numery wzorów nie będą wyświetlane.)

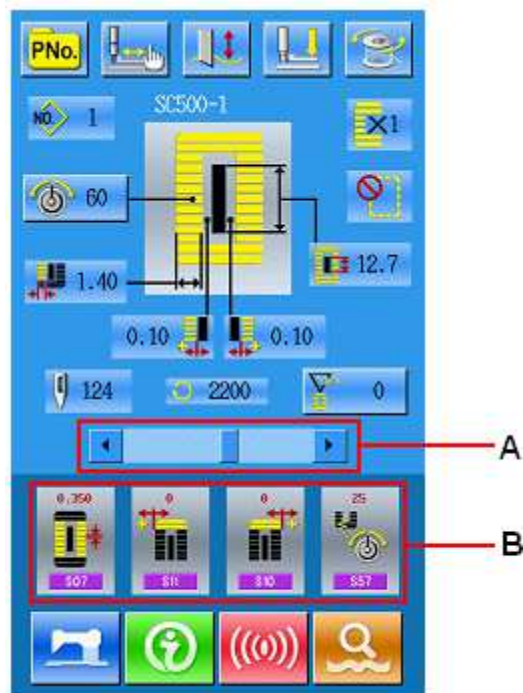


### ③ Wprowadź maszynę w stan możliwego szycia

Naciśnij przycisk gotowości  (C). Podświetlenie ekranu LCD zmieni kolor na niebieski, wtedy maszyna jest gotowa do szycia. Obszar A służy do ustawienia prędkości, a obszar B wyświetla zarządzania użytkownika.

### ④ Rozpoczęcie szycia

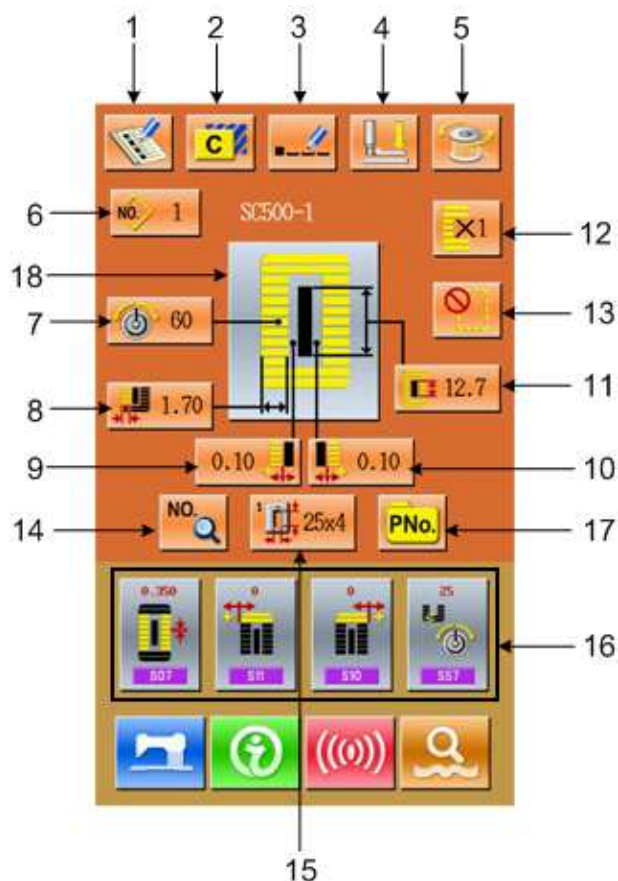
Ustaw materiał pod stopką, operuj pedałem aby uruchomić maszynę i rozpocznie się szycie.



## Praca przy zwykłym wzorze

### (1) Interfejs wprowadzania danych szycia

Interfejs wprowadzania danych jest ukazany na rysunku z prawej. Odnośnie szczegółowych funkcji, odwołaj się do Instrukcji Przycisków Funkcyjnych.

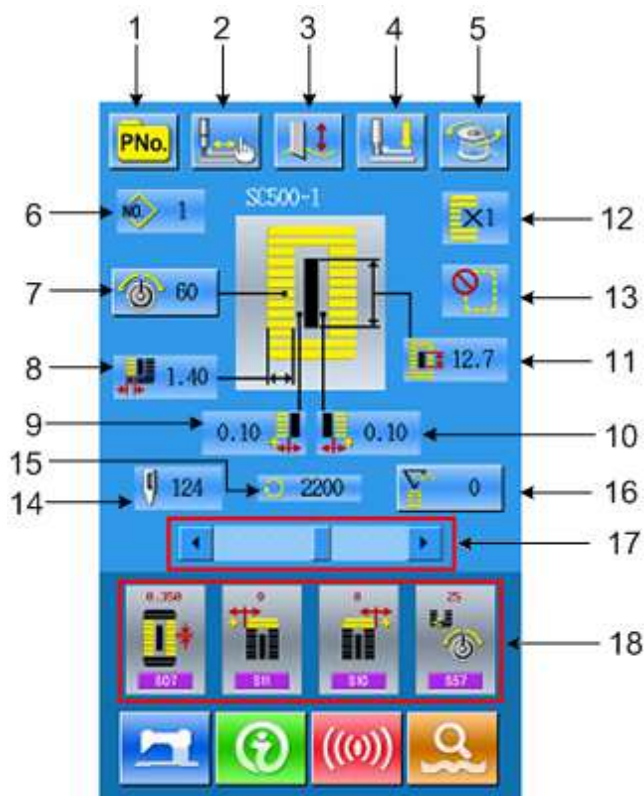




## (2) Interfejs szycia










Naciśnij aby wprowadzić Interfejs Szycia ukazany na rysunku z prawej. Odnośnie szczegółowych funkcji, odwołaj się do Instrukcji Przycisków Funkcyjnych.



### Instrukcja obsługi przycisków funkcyjnych

Nr	Ilustracja	Działanie	Uwagi
1		Przycisków Wyboru Wzoru P	
2		Szycie próbne	
3		: Nóż : Brak noża	Przesuń funkcję noża
4		Szpuła (Poniżej stopki docisku)	
5		Nawijanie	
6		Wyświetl numer wzoru	
7		Ustaw Napięcie Nici	
8		Wyświetla Lewą Szerokość Krawędzi	
9		Wyświetl Lewą Szerokość Rowka Nożowego	
10		Wyświetl Prawą Szerokość Rowka Nożowego	
11		Wyświetl Długość Ciętego Materiału	



12		Wyświetl pojedynczy ścieg / podwójny ścieg	
13		Wyświetl Liczbę Fastrygowania	
14		Wyświetl Całkowiłą Liczbę Ściegów	
15		Wyświetl Aktualną Prędkość Szycia	
16		Wyświetl wartość licznika  : licznik szycia  : Liczba elementów licznika	
17		Ustaw Prędkość	
18		Wyświetl Zarządzenia Klienta	

## Rejestracja Wzoru



Może zostać zarejestrowanych 99 wzorów. Naciśnij

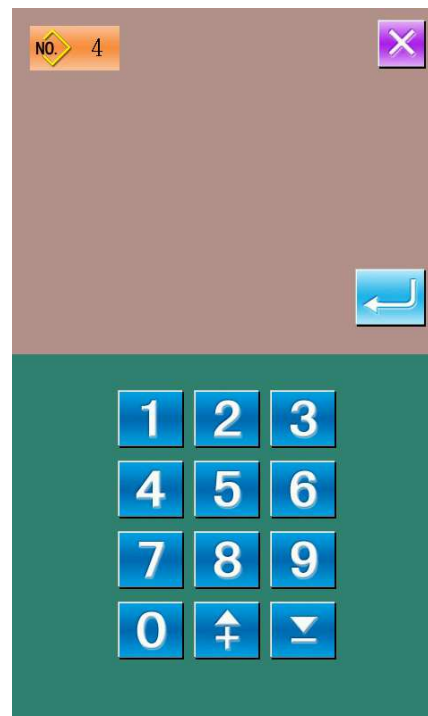


aby wprowadzić interfejs Rejestracji Wzoru (ukazany na rysunku z prawej) :

### Wprowadź Numer Wzoru


Wprowadź numer wzoru z klawiatury. Jeżeli określony numer wzoru już istnieje w systemie, informacje o tym wzorze zostaną wyświetlone w interfejsie górnym. Używany numer nie może

być użyty ponownie, lecz naciskając  ,  niezarejestrowany wzór może zostać odnaleziony.



### Wybierz pierwszy kształt fastrygi


Po określeniu numeru wzoru, użytkownik może

nacisnąć  aby wprowadzić interfejs wyboru kształtu pierwszej fastrygi (jak pokazano na rysunku z prawej).



### Koniec wyboru kształtu szycia

Po wyborze kształtu pierwszej fastrygi, system wyświetli interfejs wyboru ostatecznego kształtu (jak pokazano na rysunku z prawej). Naciśnij

 aby zakończyć rejestrację nowego wzoru i powrócić do interfejsu głównego. W zależności od wybranego kształtu szycia, wstępne wartości danych szycia zostaną ustawione.

**Uwaga: Ilość wzorów szycia jest uzależniona od parametru K04, odwołaj się do punktu 2.12 Wybór Kształtu Szycia.**



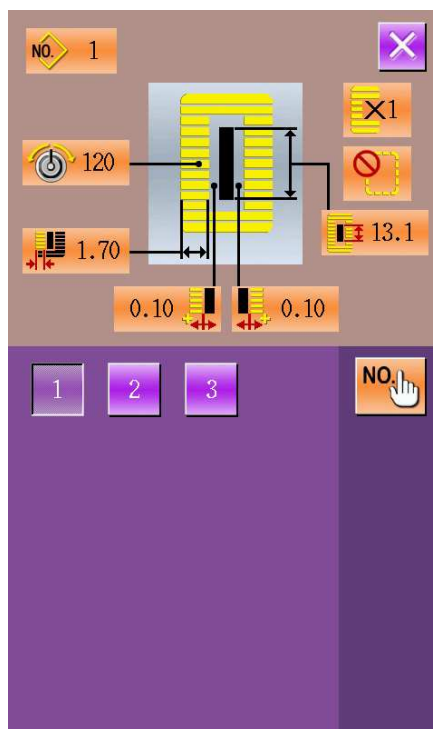
## Kopiowanie wzoru

### ① wybierz żądany wzór



Naciśnij aby wyświetlić interfejs kopiowania wzoru (jak pokazano na rysunku z prawej). Spośród zarejestrowanych wzorów, wybierz nu-

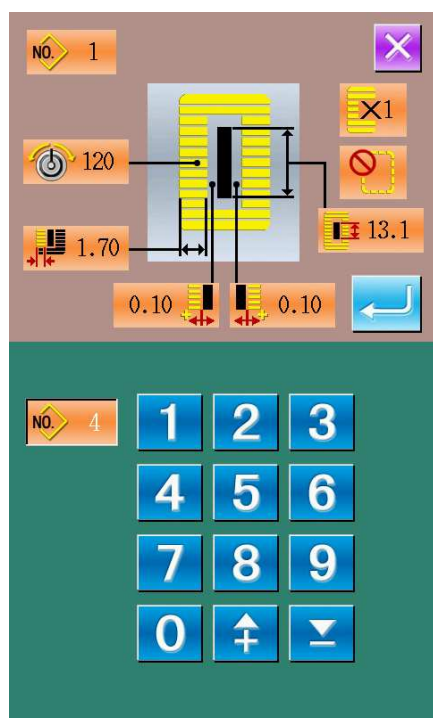
mer kopiowanego wzoru i naciśnij .




### ② Wprowadź numer nowo zarejestrowanego wzoru

W górnym obszarze interfejsu wyświetlane są kształt i informacje o skopiowanym wzorze. Użytkownik może wybrać niezarejestrowany numer wzoru z klawiszy numerycznych. Zarejestrowany numer wzoru nie może zostać zarejestrowany

ponownie. Naciśnij aby zakończyć operację kopiowania wzoru.



## Nazwanie wzoru

Naciśnij  aby wyświetlić interfejs nazywania wzoru (jak pokazano na rysunku z prawej), można wprowadzić 14 znaków.




: Przesunięcie Ikony w prawo



: Przesunięcie Ikony w lewo




: Kasownik

Wybierz żądany znak, naciśnij  aby zakończyć operację nazywania wzoru. Pozycja znaku może być zmieniana poprzez przesuwanie ikony, kasownik jest używany do usuwania znaku.



## Nawlekanie

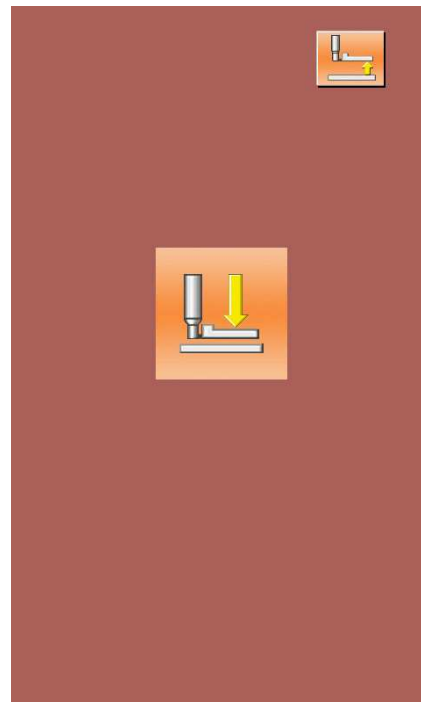
Naciśnij  aby wyświetlić interfejs nawlekania, stopka docisku przesuwana się w dół, naciśnij stopka docisku w górę - przesunie się on w górę i nastąpi powrót do głównego interfejsu.



: Stopka docisku w dół



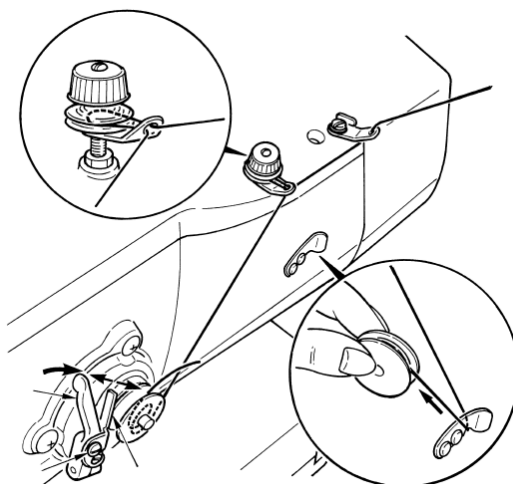
: Stopka docisku w górę




## Nawijanie

### ① Ustaw szpulkę

Włóż szpulę do końca na wałek nawijarki. Następnie popchnij prowadnicę nici szpuli w kierunku oznaczonym strzałką (jak pokazano na rysunku z prawej).




### ② Wyświetl ekran szpuli nawijającej

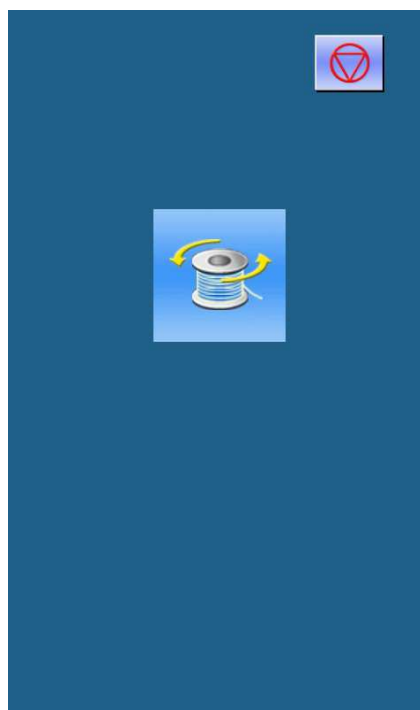
Naciśnij przycisk nawijania szpuli  na ekranie wprowadzania danych (pomarańczowy) lub na ekranie szycia (niebieski) i wyświetli się ekran nawijania szpuli (jak pokazano na rysunku z prawej) .

### ③ Rozpocznij nawijanie szpuli.

Wciśnij pedał startowy, maszyna do szycia zacznie się obracać i zacznie się nawijanie szpuli.

### ④ Zatrzymaj maszynę do szycia

Naciśnij przycisk STOP  maszyna do szycia zatrzyma się i powróci do normalnego trybu. Lub naciśnij dwukrotnie pedał startowy podczas nawijania, maszyna do szycia zatrzyma się i pozostanie w trybie nawijania szpuli. Naciśnij pedał ponownie, nawijanie rozpocznie się ponownie. Używaj tej metody podczas nawijania kilku szpul.



## Wybór typu docisku

### ① Wyświetl ekran wprowadzania danych





Tylko w trybie ekranu wprowadzania danych (pomarańczowy), ustawienia mogą być zmieniane. W przypadku ekranu szycia (niebieski), naciśnij przycisk gotowości i wyświetl ekran wprowadzania danych.

### ② Wywołaj ekran wyboru typu docisku

Naciśnij przycisk Wyboru Typu Docisku (A), a wyświetli się ekran wyboru typu docisku. (jak pokazano na rysunku z prawej)


### Wybierz typ docisku

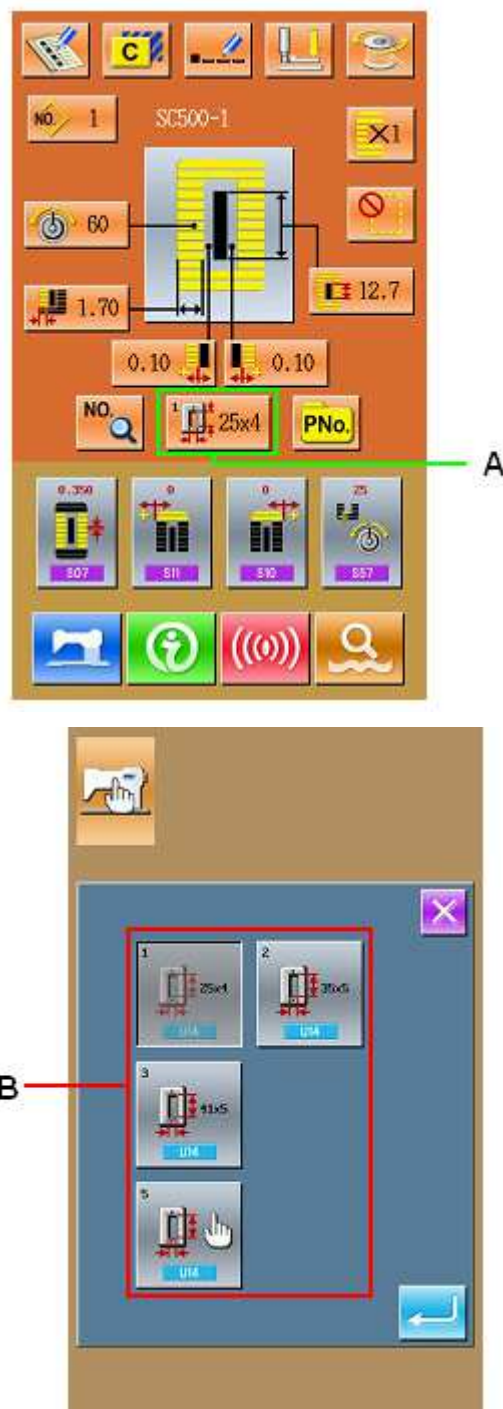
Naciśnij przycisk (B) docisku, który został zamontowany w maszynie. Naciśnięcie przycisku jest pokazane w odwróconym wideo. Wybierz typ według poniższej tabeli.

	Typ	Numer typu docisku
	Typ 1	
	Typ 2	
	Typ 3	
	Typ 5	—


Ustaw typ 5, kiedy używasz stopek docisku innych niż od 1 do 3. Zmień rozmiar docisku U15 i długość docisku U16 przełącznikiem w pamięci (poziom 1), aby wyregulować docisk do użycia. Używając typu 5 z szerokością ściegu 6 mm lub więcej i długością 41 mm lub więcej, należy wymienić elementy takie jak ramię docisku, płytę posuwu itp.


### ④ Określanie typu docisku

Naciśnij przycisk ENTER  a ekran zmiany typu docisku zamknie się. Wtedy zmiana została zakończona.



## Wybór wzoru


Naciśnij  aby wyświetlić interfejs wyboru wzoru (jak pokazano na rysunku z prawej), górna strefa ukazuje kształt i odpowiednie informacje o wybranym wzorze, podczas gdy dolna strefa wyświetla zarejestrowany numer wzoru.

 : Wprowadź numer żądanego wzoru.


 : Usuń Wzór

### ① Wybór wzoru


Każde 20 numerów będzie wyświetlane na jednej stronie, jeżeli jest ich więcej, pojawią się przyciski przewijania strony. Gdy numer zarejestrowanego wzoru jest wybrany, górna strefa będzie wy-

świetlać szczegóły wzoru. Naciśnij  aby zakończyć operację wyboru wzoru.

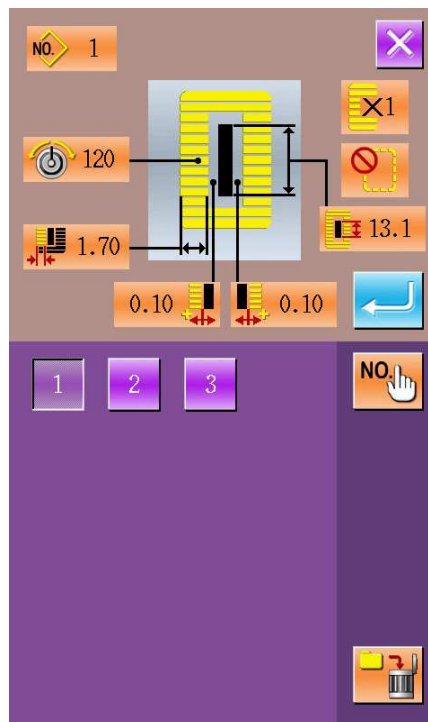
### ② Zapytanie o wzór

Naciśnij  aby aktywować interfejs zapytania o wzór, wprowadź numer wzoru z klawiatury numerycznej.

### ③ Usuwanie Wzoru


Wybierz zarejestrowany wzór i naciśnij , wzór zostanie skasowany. Jednakże, następujące 3 rodzaje wzorów nie mogą zostać skasowane:

- A : Wzory zawarte w ciągłym ściegu
- B: Wzory zawarte w cyklu ściegu
- C : Wzory zarejestrowane w P




## Wybór kształtu szycia

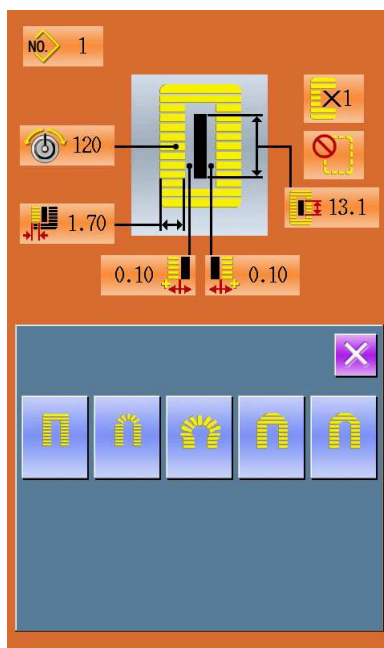


Naciśnij  aby wyświetlić interfejs wyboru kształtu szycia.

### ① Wybierz pierwszą sekcję fastrygi

Istnieje pięć typów pierwszej sekcji fastrygi: Kwadratowy, Promieniowy, Oczkowy, Pół-księżycowy i Okrągły. Gdy parametr K04 jest ustawiony na 30 rodzajów Kształtu Szycia, dodatkowe 4 typy fastrygi mogą zostać użyte: szycie sekcji fastrygi, fastryga z lewym docięciem, fastryga z prawym docięciem i fastryga ze środkowym docięciem. Wybierz pierwszą sekcję fastrygi aby wyświetlić interfejs wyboru kształtu. Dla wzorów 27~30,

użytkownik może nacisnąć  aby zakończyć wybór.

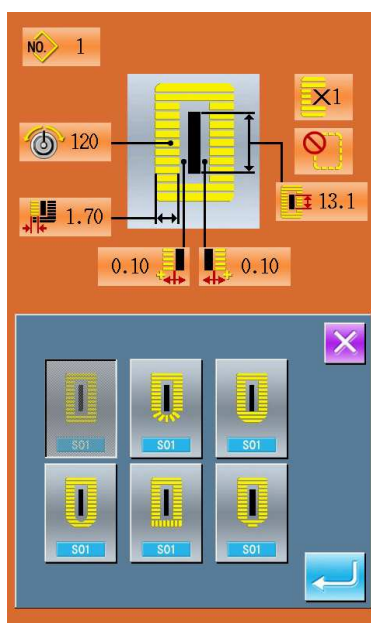


### ② Zakończ wybór kształtu szycia

Wybierz kształt zakończenia szycia, naciśnij



aby powrócić do głównego interfejsu.



### ③ Zmiany wprowadzane przez parametr K04

	K04 = 12 kształtów	K04 = 20 kształtów	K04 = 30 kształtów
Typ Kwadratowy	1	1, 18, 19, 20	1, 18, 19, 20, 21, 22
Typ Promieniowy	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6	3, 4, 23, 24, 5, 6
Typ oczkowy	7, 8, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10
Typ Półksiężycowy	11	13, 11, 14, 15	13, 25, 11, 26, 14, 15
Typ Okrągły	12, 2	12, 2	12, 2

**Uwaga 1 :** Liczba w tabeli jest liczbą wzoru

**Uwaga 2 :** Wzory o numerach 27, 28, 29 i 30 są dostępne tylko gdy parametr K04 jest ustawiony na "30 wzorów".

### ④ Lista Kształtów Szycia



01 Typ Kwadratowy 	02 Typ Okrągły 	03 Typ Promieniowo - Kwadratowy 	04 Typ Promieniowy 	05 Typ Promieniowy Prosty Typ fastrygi 
06 Typ Promieniowy Stożkowy Typ fastrygi 	07 Oczkowy Kwadratowy Typ 	08 Typ Promieniowy Oczkowy 	09 Oczkowy Prosty Typ fastrygi 	10 Oczkowy Stożkowy Typ fastrygi 
11 Typ Półksiężycowy 	12 Okrągły Kwadratowy Typ 	13 Typ Półksiężycowy Kwadratowy 	14 Typ Półksiężycowy prosta fastryga Typ 	15 Typ Półksiężycowy Stożkowy Typ fastrygi 
16 Oczkowy Typ Półksiężycowy 	17 Oczkowy Okrągły Typ 	18 Kwadratowy Promieniowy Typ 	19 Kwadratowy Typ Półksiężycowy 	20 Kwadratowy Okrągły Typ 
21 Kwadratowy Prosty Typ fastrygi 	22 Kwadratowy Stożkowy Typ fastrygi 	23 Promieniowy Typ Półksiężycowy 	24 Promieniowy Okrągły Typ 	25 Półksiężycowy Promieniowy Typ 
26 Półksiężycowy Okrągły Typ 	27 Fastryga 	28 Fastryga, a docięciem prawym 	29 Fastryga, z lewym docięciem 	30 Fastryga, ze środkowym docięciem 

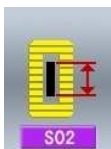
## Ustawienie danych szycia

### ① Modyfikacja danych szycia



Naciśnij **NO.** aby wyświetlić interfejs ustawień szycia (jak pokazano na rysunku z prawej).

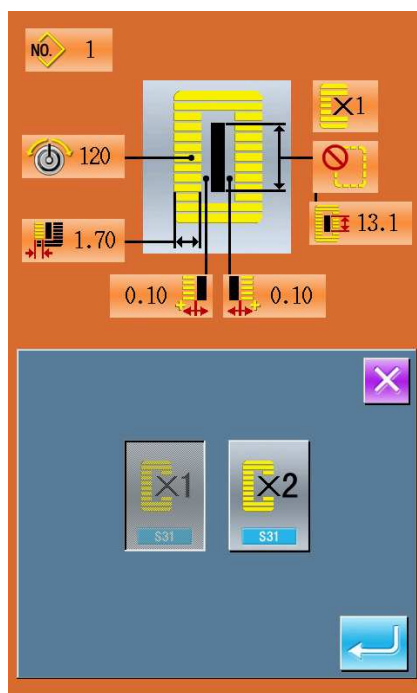
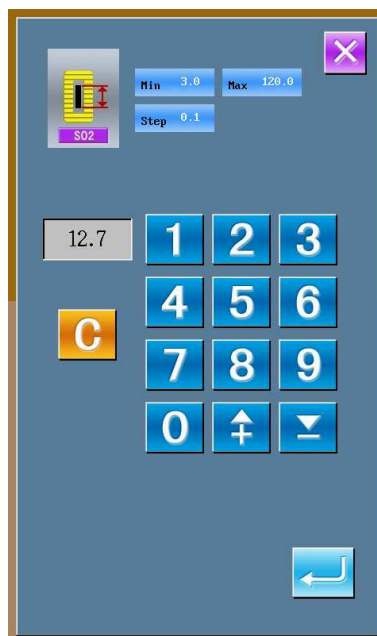
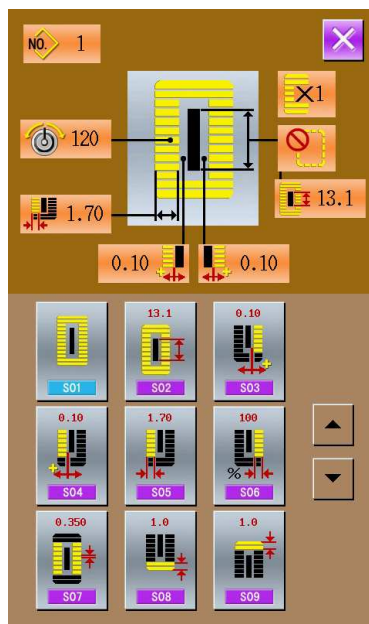
Wybierz daną, którą chcesz zmienić i wprowadź ją w stan ustawień. Dane z fioletowym tłem są parametrami wprowadzania typu danych, a te z niebieskim tłem są parametrami typu wyboru wzoru. Przykład:



Wybierz **S02**, aby wyświetlić interfejs (jak pokazano na rysunku z prawej)




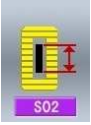











Wybierz **S31** aby wyświetlić interfejs (jak pokazano na rysunku z prawej)






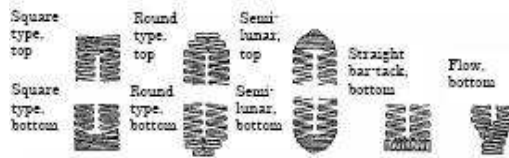











## Tabela danych szycia




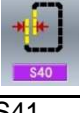



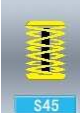




Dane szycia są związane z wybranym kształtem. Dla różnych kształtów, mogą być wybrane różne dane szycia. Wstępna wartość danych szycia może być również różna.













W interfejsie Trybu i Stanu, użytkownik może ustawić dostęp do danych części szycia. Co więcej, część danych szycia będzie zmienione przez inne dane szycia

Nr	Pozycja	Zakres	Jednostka	Uwagi
S01 	Kształt szycia Odnieś się do 2.12 Wybór kształtu szycia	1~30	1	
S02 	Długość Ciętego Materiału Ta pozycja ustawia długość materiału, która ma zostać ucięta przez nóż. Jednakże w przypadku kształtów fastryg (27, 28, 29 i 30), długość szycia jest ustawiona. Poprzez włączenie funkcji U19 wielokrotnego ruchu noża tnącego materiał, ustaw wielokrotny ruch noża poprzez ustawienie rozmiaru noża i pozycji U18 Rozmiar noża tnącego materiał, i materiał zostanie ucięty.	3.0~120.0	0,1mm	
S03 	Szerokość rowka nożowego, prawa Ten element ustawia luz pomiędzy nożem tnącym materiał i prawą równoległą częścią.	-2.00~2.00	0,05mm	
S04 	Szerokość rowka nożowego, lewa Ten element ustawia luz pomiędzy nożem tnącym materiał i lewą równoległą częścią.	-2.00~2.00	0,05mm	
S05 	Szerokość krawędzi, lewa Ten element ustawia szerokość krawędzi lewej równoległej części.	0.10~5.00	0,05mm	
S06 	Stosunek prawych i lewych kształtów Ten element ustawia zwiększenie / zmniejszenie stosunku prawej strony kształtu, ustawiając pozycję noża na środku.	50~150	1%	
S07 	Podziałka równoległej sekcji Ten element ustawia podziałkę szycia lewej i prawej równoległej sekcji.	0,200~2,500	0,025mm	
S08 	Druga długość fastrygi Ten element ustawia długość przedniej strony fastrygi.  Square type, bottom  Straight bar-tack, bottom  Flow, bottom 	0,2~5,0	0,1mm	
S09 	Pierwsza długość fastrygi Ten element ustawia długość tylnej strony fastrygi.  Square type, top 	0,2~5,0	0,1mm	

<p>S10</p> 	<p>Kompensacja fastrygi szerokości, prawej</p> <p>Element ustawia prawą stronę zewnętrznego kształtu fastrygi w warunkach sekcji krawędzi.</p> <p>Zarówno pierwsza jak i druga fastryga może być skompensowana.</p> 	-1,00~1,00	0,05mm	
<p>S11</p> 	<p>Kompensacja szerokości fastrygi, lewa</p> <p>Element ustawia lewą stronę zewnętrznego kształtu fastrygi w warunkach sekcji krawędzi.</p>	-1,00~1,00	0,05mm	
<p>S12</p> 	<p>Kompensacja przejścia fastrygi, lewa</p> <p>Element ustawia długość do formy fastrygi w stosunku do przejścia fastrygi.</p>	0,00~3,00	0,05mm	Uwaga 1
<p>S13</p> 	<p>Kompensacja przejścia fastrygi, prawa</p> <p>Element ustawia długość do formy fastrygi w stosunku do przejścia fastrygi.</p>	0,00~3,00	0,05mm	Uwaga 1
<p>S14</p> 	<p>Długość kształtu oczkowego</p> <p>Element ustawia górną długość od środka oczka w kształcie oczkowym.</p>	1,0~10,0	0,1mm	Uwaga 1
<p>S15</p> 	<p>Liczba ściegów w kształcie oczkowym</p> <p>Element ustawia liczbę ściegów powyżej 90 stopni kształtu oczkowego.</p>	1~8	1	Uwaga 1
<p>S16</p> 	<p>Szerokość oczka</p> <p>Element ustawia wewnętrzny rozmiar poprzeczny w kształcie oczkowym.</p> <p>Aktualny punkt wejścia igły jest wymiarem, do którego dodana jest lewa szerokość rowka nożowego S04.</p>	1,0~10,0	0,1mm	Uwaga 1
<p>S17</p> 	<p>Długość oczka</p> <p>Element ustawia długość oczka w kształcie oczkowym.</p>	1,0~10,0	0,1mm	Uwaga 1
<p>S18</p> 	<p>Długość kształtu okrągłego</p> <p>Element ustawia górną długość od środka okręgu w kształcie okrągłym.</p> 	1,0~5,0	0,1mm	Uwaga 1
<p>S19</p> 	<p>Liczba ściegów w kształcie promieniowym</p> <p>Element ustawia liczbę ściegów w kształcie promieniowym powyżej 90 stopni.</p>	1~8	1	Uwaga 1






S20	<p>Wzmocnienie kształtu promieniowego</p> <p>Element ustawia ścieg z / bez wzmocnienia kształtu promieniowego.</p>  : Bez  : Z			Uwaga 1 Uwaga 2
S21	<p>Podziałka sekcji fastrygi</p> <p>Element ustawia podziałkę szycia sekcji fastrygi.</p>  	0,200~2,50 0	0,025	
S22	<p>Luz pierwszy</p> <p>Element ustawia luz pomiędzy pierwszą fastrygą i rowkiem nożowym. Element jest dodany do wszystkich kształtów.</p> 	0,0~4,0	0,1mm	
S23	<p>Luz drugi</p> <p>Element ustawia luz pomiędzy drugą fastrygą i rowkiem nożowym. Element jest dodany do wszystkich kształtów.</p> 	0,0~4,0	0,1mm	
S31	<p>Pojedynczy / podwójny ścieg</p>  x1 : Pojedynczy ścieg  x2 : Podwójny ścieg			
S32	<p>Wybór krzyżkowego ściegu podwójnego</p> <p>Element pozwala na wybór pomiędzy ściegiem nakładającym się, a ściegiem krzyżkowym przy wprowadzaniu igły sekcji równoległej, podczas ustawiania podwójnego ściegu.</p>  : Ścieg podwójny  : Ścieg krzyżkowy			Uwaga 3
S33	<p>Kompensacja szerokości podwójnego ściegu</p> <p>Element ustawia ilość ściegu poza krawędziami przy pierwszym cyklu, po ustawieniu podwójnego ściegu.</p> 	0,0~2,0	0,1mm	Uwaga 3
S34	<p>Ilość razy fastrygowania</p> <p>Element ustawia ilość razy fastrygowania.</p>  : Bez fastrygowania  : 1~9 razy	0~9	1次	
S35	<p>Podziałka fastrygowania</p> <p>Element ustawia podziałkę w czasie przeprowadzania fastrygowania.</p> 	1,0~5,0	0,1mm	Uwaga 3
S36	<p>Długość obrotowa fastrygowania</p> <p>Element ustawia długość obrotową nawlekania igły podczas przeprowadzania fastrygowania.</p> 	2,0~20,0	0,1mm	Uwaga 3

S37	 <p>Podziałka obrotowa fastrygowania Element ustawia podziałkę obrotową nawlekania igły podczas przeprowadzania fastrygowania.</p>	0,2~5,0	0,1mm	Uwaga 3
S38	 <p>Szerokość obrotowa fastrygowania Element ustawia szerokość obrotową nawlekania igły podczas przeprowadzania fastrygowania.</p>	0,0~4,0	0,1mm	Uwaga 3
S39	 <p>Kompensacja długości wejścia igły podczas fastrygowania Element ustawia ruch igły do przodu i do tyłu podczas fastrygowania w więcej niż dwóch cyklach.</p>	0,0~2,5	0,1mm	Uwaga 2 Uwaga 3
S40	 <p>Kompensacja poprzeczna wejścia igły podczas fastrygowania Element ustawia ruch igły do prawej i do lewej podczas fastrygowania w więcej niż dwóch cyklach.</p>	0,0~1,0	0,1mm	Uwaga 3
S41	 <p>Kompensacja lewej strony pozycji fastrygowania Element ustawia ruch odniesienia pozycji szycia podczas fastrygowania od środka lewej krawędzi do prawej lub lewej.</p>	-2,0~2,0	0,1mm	Uwaga 2 Uwaga 3
S42	 <p>Kompensacja prawej strony pozycji fastrygowania Element ustawia ruch odniesienia pozycji szycia podczas fastrygowania od środka prawej krawędzi do prawej lub lewej.</p>	-2,0~2,0	0,1mm	Uwaga 2 Uwaga 3
S44	 <p>Ustawienie szybkości fastrygowania Element ustawia szybkość fastrygowania.</p>	400~4200	100 obr./min.	Uwaga 3 Uwaga 4
S45	<p>Funkcja wspólnego szycia Element wybiera funkcję, gdy najpierw przeprowadzane jest wspólne szycie.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>S45 : Z szyciem</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>S45 :Bez szycia</p> </div> </div> <p>W <input type="checkbox"/>pól <input type="checkbox"/>;      w <input type="checkbox"/>pól <input type="checkbox"/></p> <p>Gdy wybrane jest "Szycie wspólne": Szycie jest przeprowadzane w kolejności szycia wspólnego -&gt; fastrygowanie -&gt; szycie normalne.</p>			
S46	 <p>Szerokość szycia wspólnego Element ustawia szerokość szycia, gdy przeprowadzane jest wspólne szycie.</p>	1,0~10,0	0,1mm	Uwaga 2 Uwaga 3
S47	 <p>Podziałka szycia wspólnego Element ustawia podziałkę szycia, gdy przeprowadzane jest wspólne szycie.</p>	0,2~5,0	0,1mm	Uwaga 2 Uwaga 3
S51	 <p>Napięcie lewej równoległej sekcji Ten element ustawia napięcie nici w igle w lewej równoległej części.</p>	0~200	1	

S52 	Napięcie prawej równoległej sekcji Ten element ustawia napięcie nici w igle w prawej równoległej części.	0~200	1	Uwaga 2
S53 	Napięcie lewej równoległej sekcji (pierwszy cykl podwójnego ściegu) Element ustawia napięcie nici w igle w lewej równoległej sekcji pierwszego cyklu podwójnego ściegu.	0~200	1	Uwaga 2 Uwaga 3
S54 	Napięcie prawej równoległej sekcji (pierwszy cykl podwójnego ściegu) Element ustawia napięcie nici w igle w prawej równoległej sekcji pierwszego cyklu podwójnego ściegu.	0~200	1	Uwaga 2 Uwaga 3
S55 	Napięcie w sekcji pierwszej fastrygi Ten element ustawia napięcie nici w igle w pierwszej sekcji fastrygi.	0~200	1	
S56 	Napięcie w sekcji drugiej fastrygi Ten element ustawia napięcie nici w igle w drugiej sekcji fastrygi.	0~200	1	Uwaga 2
S57 	Ustawienie napięcia startowego nici w igle podczas szycia Element ustawia napięcie nici w igle ściegów krawatowych na początku szycia.	0~200	1	
S58 	Ustawienie napięcia nici w igle podczas fastrygowania Element ustawia napięcie nici fastrygowania.	0~200	1	Uwaga 3
S59 	Regulacja czasu ACT przy pierwszym fastrygowaniu Ten element ustawia czas startu napięcie nici w igle w pierwszej sekcji fastrygi.	-5~5	1 ścieg	Uwaga 2
S60 	Regulacja czasu ACT przy starcie prawej krawędzi Ten element ustawia czas startu napięcie nici w igle w prawej krawędzi.	-5~5	1 ścieg	Uwaga 2
S61 	Regulacja czasu ACT przy drugim fastrygowaniu Ten element ustawia czas startu napięcie nici w igle w drugiej sekcji fastrygi.	-5~5	1 ścieg	Uwaga 2
S62 	Liczba ściegów krawatowych przy starcie szycia Element ustawia liczbę ściegów krawatowych przy starcie szycia.	0~8	1 ścieg	
S63 	Podziałka ściegów krawatowych przy starcie szycia Element ustawia podziałkę ściegów krawatowych na początku szycia.	0,00~0,70	0,05mm	Uwaga 2

S64	 <p>Szerokość ściegów krawatowych na początku szycia Element ustawia szerokość ściegów krawatowych na początku szycia.</p>	0,0~3,0	0,1mm	
S65	<p>Kompensacja długości ściegów krawatowych przy starcie szycia Element ustawia kompensację długości ściegów krawatowych na początku szycia.</p>	0,0~5,0	0,1mm	Uwaga 2
S66	 <p>Kompensacja poprzeczna ściegów krawatowych przy starcie szycia Element ustawia kompensację poprzeczną ściegów krawatowych na początku szycia.</p>	0,0~2,0	0,1mm	Uwaga 2
S67	 <p>Szerokość ściegów krawatowych na końcu szycia Element ustawia szerokość ściegów krawatowych na końcu szycia.</p>	0,1~1,5	0,1mm	
S68	 <p>Liczba ściegów krawatowych przy końcu szycia Element ustawia liczbę ściegów krawatowych przy końcu szycia.</p>	0~8	1 ścieg	
S69	 <p>Kompensacja długości ściegów krawatowych przy końcu szycia Element ustawia kompensację długości ściegów krawatowych na końcu szycia.</p>	0,0~5,0	0,1mm	Uwaga 2
S70	 <p>Kompensacja poprzeczna ściegów krawatowych przy końcu szycia Element ustawia kompensację poprzeczną ściegów krawatowych na końcu szycia.</p>	0,0~2,0	0,1mm	Uwaga 2
S81	<p>Ruch noża Element ustawia "Z ruchem / bez ruchu" dla normalnego noża tnącego materiał.</p>  <p>: Normalny ruch noża wyłączony</p>  <p>: Normalny ruch noża włączony</p>			
S83	<p>Ruch noża w pierwszym cyklu podwójnego ściegu Element ustawia "Z ruchem / bez ruchu" noża tnącego materiał w czasie przeprowadzania pierwszego cyklu podwójnego ściegu.</p>  <p>: Normalny ruch noża wyłączony</p>  <p>: Normalny ruch noża włączony</p>			Uwaga 2 Uwaga 3



<p>S84</p> 	<p><b>Maksymalne ograniczenie prędkości</b> Element ustawia maksymalną wartość prędkości obrotowej maszyny do szycia. Wartość jest ograniczona parametrem K07 (Ustaw maksymalne ograniczenie prędkości)</p>	400~4200	100 obr./min.	Uwaga 4
<p>S86</p> 	<p><b>Podziałka ruchu</b> Element ustawia podziałkę szycia ruchomej strony kształtu fastrygi (Kształty numer 27, 28, 29 i 30 S01).</p>	0,200~2,500	0,025	Uwaga 1
<p>S87</p> 	<p><b>Szerokość ruchu</b> Element ustawia szerokość szycia ruchomej strony kształtu fastrygi (Kształty numer 27, 28, 29 i 30 S01).</p>	0,10~3,00	0,05mm	Uwaga 1
<p>S88</p> 	<p><b>Podziałka zawracania</b> Element ustawia podziałkę szycia powrotnej strony kształtu fastrygi (Kształty numer 27, 28, 29 i 30 S01).</p>	0,200~2,500	0,025m	Uwaga 1
<p>S89</p> 	<p><b>Szerokość zawracania</b> Element ustawia szerokość szycia powrotnej strony kształtu fastrygi (Kształty numer 27, 28, 29 i 30 S01).</p>	0,10~3,00	0,05mm	Uwaga 1

**Uwaga 1 : Wyświetlanie zgodnie z kształtem**


**Uwaga 2 : Wyświetlanie, gdy jest ustawione na zawracanie**

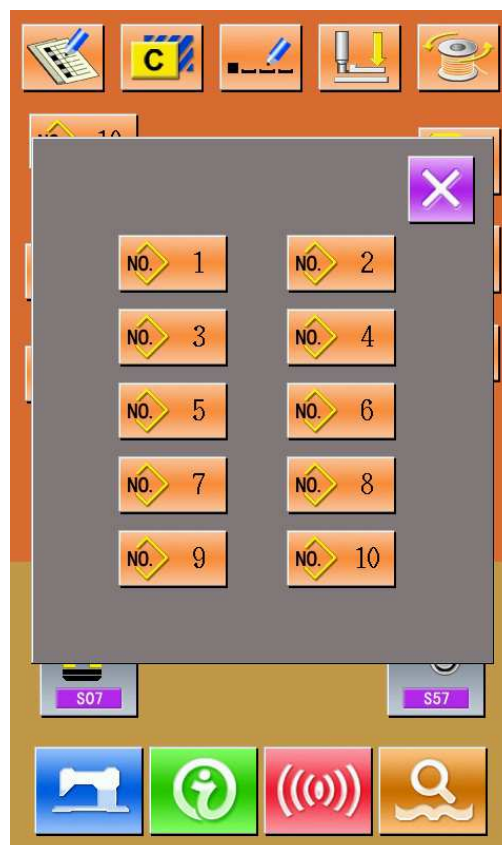
**Uwaga 3 : Wyświetlanie, gdy funkcja jest wybrana**

**Uwaga 4 : Wartość jest ograniczona parametrem K07 (Ustaw maksymalne ograniczenie prędkości)**

### Bezpośredni wybór wzoru


Użytkownik może zarejestrować 10 najczęściej używanych wzorów do klawiszy bezpośredniego

wyboru, naciśnij  aby wyświetlić interfejs wyboru pokazany poniżej.




## Ścieżka Szycia

### (1) Wyświetl interfejs szycia

W interfejsie wprowadzania danych, naciśnij , podświetlenie zmieni się na niebieskie i system wejdzie w interfejs szycia.

### (2) Wyświetl interfejs ścieżki szycia

W interfejsie szycia, naciśnij  aby wyświetlić interfejs szlaku szycia (jak pokazano na rysunku z prawej).



: Powrót do początku



: Do tyłu



: Do przodu



: Napięcie nici w punkcie ściegu



: Ilość ściegów aktualna / całkowita



: Klawisz wyboru szycia



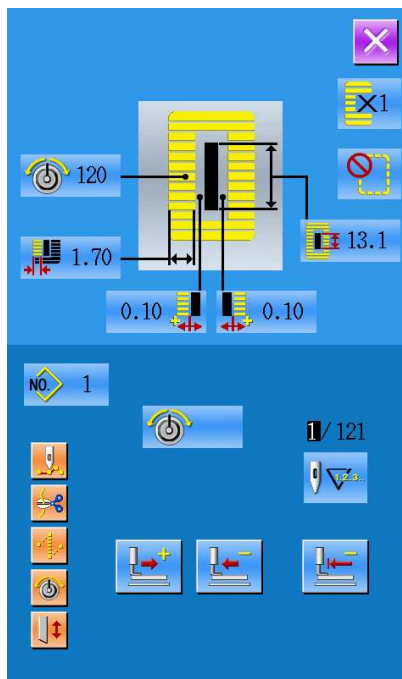
: Klawisz wyboru przycięcia nici






: Klawisz wyboru skoku posuwu




: Ustaw Napięcie Nici



### (3) Rozpocznij ścieżkę szycia

Używając ,  i  rozpocznij szycie po ścieżce. W tym trybie, naciśnij pedał aby uruchomić maszynę do szycia pozostałych ściegów.

### (4) Zakończ szycie po szlaku


Naciśnij  aby wyjść z interfejsu szycia po szlaku i powrócić do interfejsu szycia.

## Ustawienie napięcia nici

### Wyświetl ekran wprowadzania danych

Tylko w trybie ekranu wprowadzania danych (pomarańczowy) lub ekranu szycia (niebieski), napięcie nici może być zmieniane. W przypadku ekranu szycia (niebieski), naciśnij przycisk gotowości i wyświetl ekran wprowadzania danych (pomarańczowy).





### Wywołaj ekran zmiany napięcia nici

Naciśnij przycisk Napięcia Nici  a wyświetlony zostanie ekran zmiany napięcia nici.


### Zmiana wartości napięcia nici

Napięcie nici w sekcji równoległej i sekcji fastrygowania może zostać zmienione w



ekranie zmiany napięcia nici. Wybierz  ,  ,  ,  aby ustawić S51, S52, S55, S56 spośród których S52 i S56 mogą zostać zamknięte w czasie edycji danych szycia w Trybie Stanu.



### Zakończ zmianę napięcia nici w igle

Naciśnij przycisk Anulowania  , a ekran zmiany napięcia nici zostanie zamknięty. Wtedy zmiana została zakończona.

## Działanie licznika

### (1) Ustawienie działania licznika

#### Wyświetl interfejs licznika

W interfejsie szycia naciśnij  (  ) , pojawi się interfejs ustawień licznika.





: licznik szycia

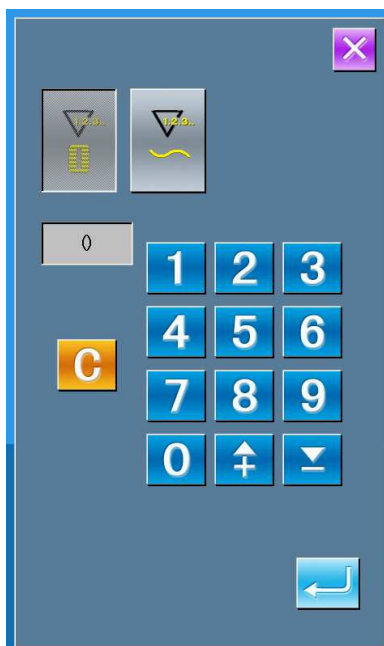


: Liczba elementów licznika

Użytkownik może ustawić typ licznik poprzez wybra-




nie  i  , oraz może ustawić wartość licznika.

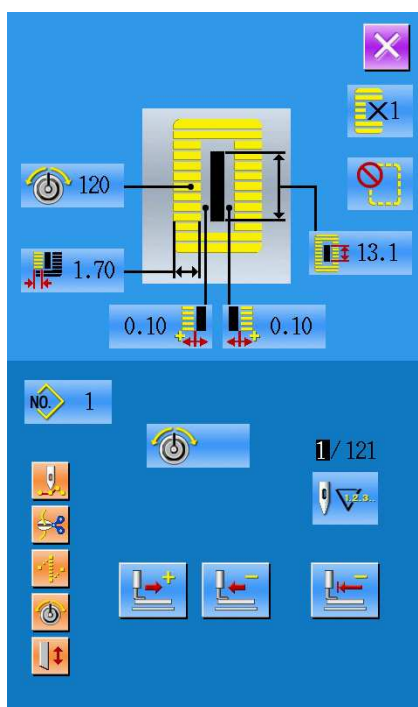


## Zatrzymanie awaryjne

Jeżeli podczas szycia zostanie naciśnięty przycisk STOP, maszyna przerwie szycie i zatrzyma się. Wyświetli się interfejs, jak pokazano na rysunku z prawej:



Naciśnij  aby skasować błąd. Pojawi się interfejs ruchu krokowego (jak pokazano na rysunku z prawej).



Działanie jest takie samo, jak w przypadku szycia po szlaku. Naciśnij pedał, a szycie znowu się rozpocznie.

## Ustawienia licznika



Naciśnij aby wyświetlić interfejs ustawiania licznik (jak pokazano na rysunku z prawej).

### Ustaw istniejącą wartość i wartość licznika

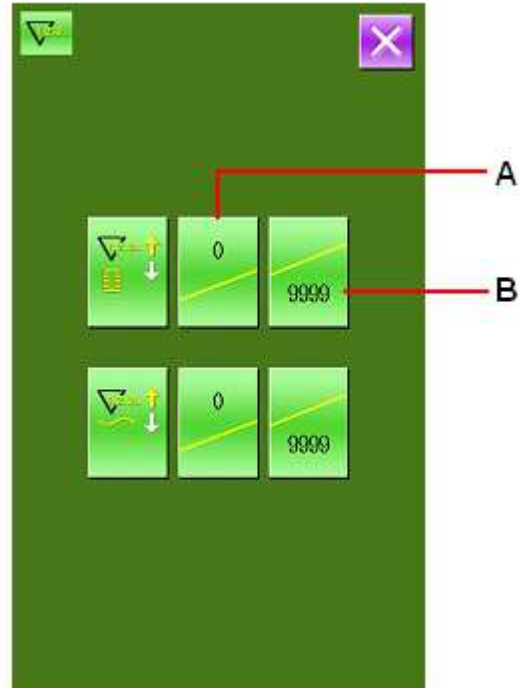
A jest istniejącą wartością licznika. Naciśnij tę literę, aby wyświetlić interfejs ustawiania istniejącej wartości licznika.

B jest ustawioną wartością licznika. Gdy ustawiona wartość to 0, licznik nie może zliczać liczb i wysłać ostrzeżeń. Naciśnij tę literę, aby wyświetlić interfejs ustawiania ustawionej wartości licznika.

Wybierz typ licznika szycia




Naciśnij lub aby wyświetlić interfejs wyboru typu licznika.



: Licznik Szycia UP

Za każdym razem, gdy kształt szycia jest wykonywany, istniejąca wartość jest zliczana. Gdy istniejąca wartość jest równa wartości ustawionej, interfejs

ostrzegający zostanie wyświetlony. Naciśnij  istniejąca wartość zostanie wyzerowana.



: Licznik Szycia DOWN

Za każdym razem, gdy kształt szycia jest wykonywany, istniejąca wartość jest zmniejszana. Gdy istniejąca wartość osiągnie 0, interfejs ostrzegający zosta-

nie wyświetlony. Naciśnij , istniejąca wartość licznika zostanie przywrócona do wartości ustawionej.




: Licznik szycia wyłączony

Wybierz typ liczby elementów licznika



: Liczba elementów licznika UP



Za każdym razem, gdy jeden cykl lub ścieg ciągły jest wykonywany, istniejąca wartość jest zliczana. Gdy istniejąca wartość jest równa wartości ustawionej, interfejs ostrzegający zostanie wyświetlony. Naciśnij  aby przywrócić wartość istniejącą do 0.



: Liczba elementów licznika DOWN

Za każdym razem, gdy jeden cykl lub ścieg ciągły jest wykonywany, istniejąca wartość jest zliczana. Gdy istniejąca wartość jest równa wartości ustawionej, interfejs ostrzegający o przekroczeniu licznika zostanie wyświetlony. Istniejąca wartość licznika zostanie przywrócona do wartości ustawionej.




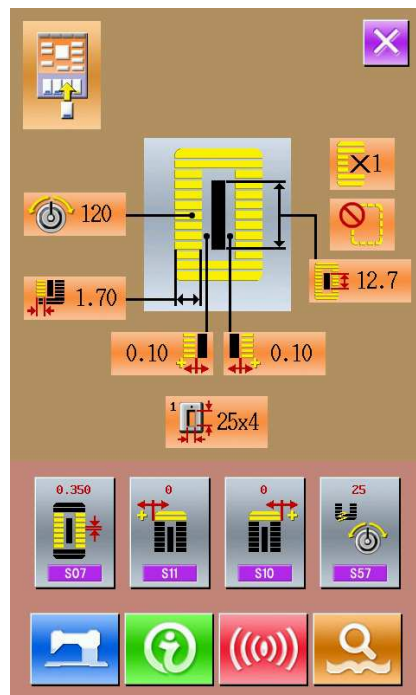
: Liczba elementów licznika DOWN wyłączona

### Ustawienia Zarządzania Użytkownika

Zarejestruj najczęściej używane parametry do przycisku Zarządzania.



Naciśnij  aby wyświetlić interfejs ustawiania zarządzania użytkownika (jak pokazano na rysunku z prawej).



### Rejestracja do przycisku Zarządzania

Można zarejestrować 4 przyciski zarządzania. Cztery zarejestrowane przyciski zarządzania są wyświetlane na ekranie. Gdy przycisk na pozycji którą chcesz zarejestrować jest wciśnięty, wyświetlana jest lista danych szycia (jak pokazano na rysunku z prawej).

Wybierz żądaną daną szycia, którą chcesz zare-

jestrować, naciśnij  aby zakończyć operację rejestracji. Nowo zarejestrowana dana będzie wyświetlana pod przyciskiem zarządzania użytkownika.

### Domyślny Stan Rejestracji

Następujące pozycje zostały zarejestrowane w kolejności (od lewej do prawej) w momencie naciśnięcia maszyny:





: Podziałka równoległej sekcji;



: Kompensacja szerokości fastrygi, lewa



: Kompensacja szerokości fastrygi, prawa;  
szycia



: Ustawienie startowego napięcia nici

### Edycja danych szycia

Niektóre dane szycia mogą być ustawione, aby się



otwierać, naciśnij aby wyświetlić interfejs edycji interfejsu danych szycia w Ustawieniach Trybu Poziomu 2 (jak pokazano na rysunku z prawej).



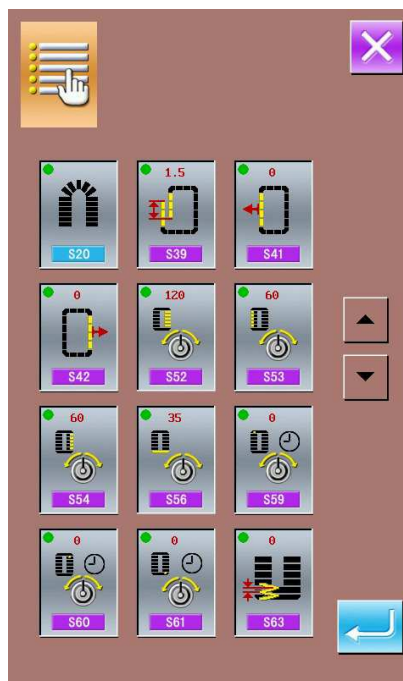
: dane szycia są otwarte



: dane szycia są zamknięte

Wybierz szycie, które chcesz edytować. Gdy przycisk jest naciśnięty, interfejs będzie przełączany pomiędzy wyświetlaniem / brakiem wyświetlania. Po

naciśnięciu , użytkownik może potwierdzić



### Zmiana trybu szycia



Naciśnij aby wyświetlić interfejs wyboru typu szycia (jak pokazano na rysunku z prawej).



: normalne szycie



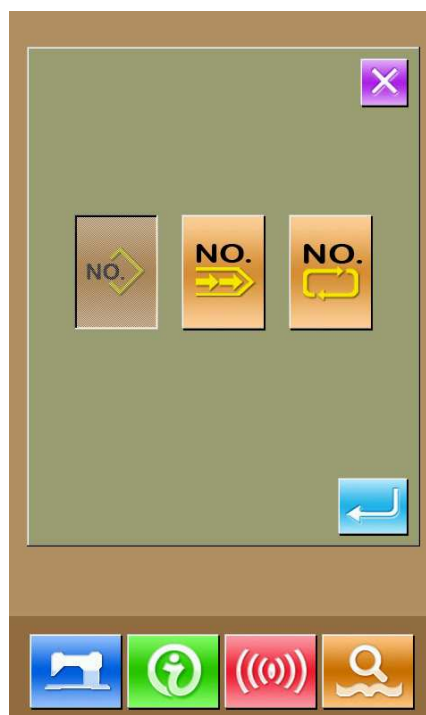
: ścieg ciągły



: ścieg cyklowy

Po potwierdzeniu typu szycia, naciśnij  aby za-

kończyć operację. Naciśnij , a wyświetli się interfejs wprowadzania danych wybranego typu szycia.

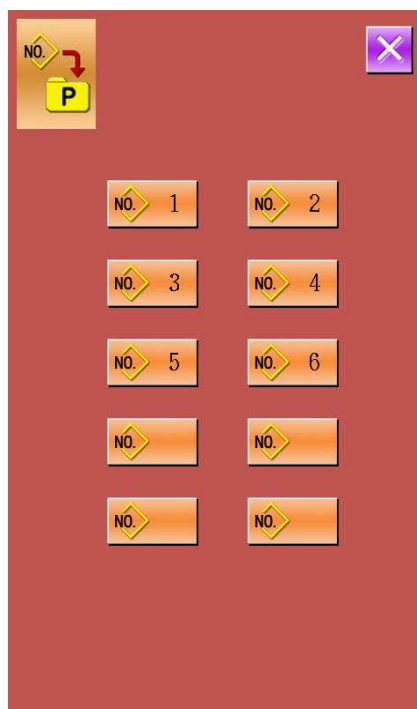


## Rejestrowanie wzoru do przycisku bezpośredniego

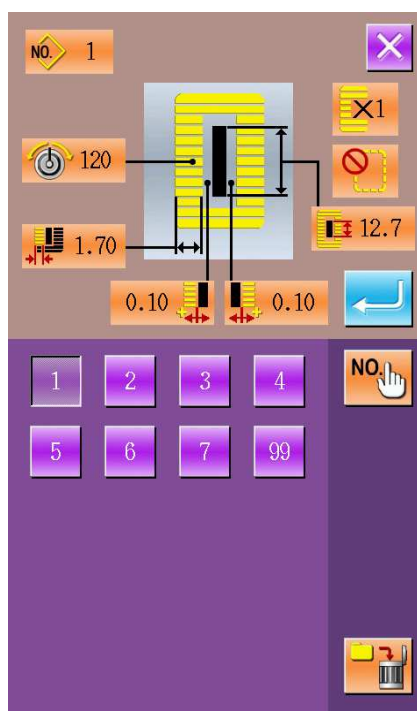
Zarejestruj numery wzorów, które najczęściej wykorzystujesz, do przycisku bezpośredniego.



Naciśnij aby wyświetlić interfejs rejestracji bezpośredniego przycisku (jak pokazano na rysunku z prawej).



Maksymalnie 10 numerów wzorów może zostać przypisanych do przycisków bezpośrednich. Na 10 wyświetlanych przyciskach bezpośrednich, użytkownik może przycisnąć klawisz, który chce zarejestrować i wyświetlić interfejs wyboru wzoru. (jak pokazano na rysunku z prawej)



: Pokazanie wzoru

































: Usunięcie istniejącego, zarejestrowanego wzoru



: potwierdzenie wyboru































Nr	Pozycja	Jednostka															
			 1	 2	 3	 4	 5	 6	 7	 8	 9	 10	 11	 12	 13	 14	 15
S01	Kształt szycia	mm															
S02	Długość Cięcia Materiału	mm	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
S03	Szerokość Prawego Rowka Nożowego	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S04	Szerokość Lewego Rowka Nożowego	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S05	Lewa Szerokość Krawędzi	mm	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,40	1,40	1,40	1,40	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70
S06	Stosunek Prawych i Lewych Kształtów	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
S07	Podziałka równoległej sekcji	mm	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
S08	Druga długość fastrygi	mm	1,0	—	1,0	—	1,5	3,0	1,0	—	1,5	3,0		1,0	1,0	1,5	3,0
S09	Pierwsza długość fastrygi	mm	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	Kompensacja szerokości fastrygi, prawa	mm	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—	0	0	0	—
S11	Kompensacja szerokości fastrygi, lewa	mm	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—	0	0	0	—
S12	Kompensacja przejścia fastrygi, lewa	mm	—	—	—	—	—	0,85	—	—	—	0,85	—	—	—	—	0,85
S13	Kompensacja przejścia fastrygi, prawa	mm	—	—	—	—	—	0,85	—	—	—	0,85	—	—	—	—	0,85
S14	Długość kształtu oczkowego	mm	—	—	—	—	—	—	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	—	—	—
S15	Liczba ściągów w kształcie oczkowym	Ściąg	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3	—	—	—	—	—
S16	Szerokość oczka	mm	—	—	—	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—
S17	Szerokość oczka	mm	—	—	—	—	—	—	3,0	3,0	3,0	3,0	—	—	—	—	—
S18	Długość oczka	mm	—	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	2,0	—	—	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
S19	Liczba ściągów w kształcie promieniowym	Ściąg	—	—	3	3	3	3	—	3	—	—	—	—	—	—	—
S20	Wzmocnienie kształtu promieniowego, z/bez	—	—	—	Bez	Bez	Bez	Bez	—	Bez	—	—	—	—	—	—	—

S21	Podziałka sekcji fastrygi	mm	0,30	0,30	0,30	-	0,30	0,30	0,30	-	0,30	0,30	0,25	0,30	0,25	0,25	0,25
S22	Luz pierwszy	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S23	drugi luz	mm	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
S31	Pojedynczy / podwójny ścieg	—	Po- jedyn- czy	Po- jedyn- czy	Po- jedyn- czy	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y	Poje- dyncz- y
S32	Wybór krzyżkowego ściegu podwójnego	—	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<
S33	Kompensacja szerokości podwójnego ściegu	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S34	Ilość razy fastrygowania	Czas	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S35	Prędkość fastrygowania	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
S36	Długość obrotowa fastrygowania	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S37	Podziałka obrotowa fastrygowania	mm	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
S38	Szerokość obrotowa fastrygowania	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S39	Kompensacja długości wejścia igły podczas fastrygowania	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S40	Kompensacja poprzeczna wejścia igły podczas fastrygowania	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S41	Kompensacja lewej strony pozycji fastrygowania	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S42	Kompensacja prawej strony pozycji fastrygowania	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S44	Ustawienie szybkości fastrygowania	mm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
S45	Funkcja szycia wspólnego z/bez	—	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez

S46	Szerokość szycia wspólnego	mm	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
S47	Podziałka szycia wspólnego	mm	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
S51	Napięcie lewej równoległej sekcji	—	120	60	120	120	120	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	Napięcie prawej równoległej sekcji	—	120	60	120	120	120	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53	Napięcie lewej równoległej sekcji (pierwszy cykl podwójnego ściegu)	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S54	Napięcie prawej równoległej sekcji (pierwszy cykl podwójnego ściegu)	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S55	Napięcie w sekcji pierwszej fastrygi	—	35	60	120	35	35	35	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S56	Napięcie w sekcji pierwszej fastrygi	—	35	60	35	35	35	35	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S57	Ustawienie napięcia startowego nici w igle podczas szycia	—	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58	Ustawienie napięcia nici w igle podczas fastrygowania	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
S59	Regulacja czasu ACT przy starcie pierwszej fastrygi	Ścieg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S60	Regulacja czasu ACT przy starcie prawej krawędzi	Ścieg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	Regulacja czasu ACT przy starcie drugiej fastrygi	Ścieg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S62	Liczba ściegów krawatowych przy starcie szycia	Ścieg	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S63	Podziałka ściegów krawatowych przy starcie szycia	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

S64	Szerokość ściegów krawatowych na początku szycia	mm	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
S65	Kompensacja długości ściegów krawatowych przy starcie szycia	mm	0	1,5	0	1,5	0	0	0	1,5	0	0	1,5	0	0	0	0
S66	Kompensacja poprzeczna ściegów krawatowych przy starcie szycia	mm	0	0	0	0	0	0,7	0	0	0	0,7	0	0	0	0	0,7
S67	Szerokość ściegów krawatowych na końcu szycia	mm	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
S68	Liczba ściegów krawatowych przy końcu szycia	Ścieg	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	Kompensacja długości ściegów krawatowych przy końcu szycia	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	Kompensacja poprzeczna ściegów krawatowych przy końcu szycia	mm	0,9	0,9	0,9	0,9	0	0,7	0,9	0,9	0	0,7	0,9	0,9	0,9	0	0,7
S81	Ruch noża z/bez	—	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z
S83	Ruch noża w pierwszym cyklu podwójnego ściegu, z/bez	—	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez
S84	Maksymalne ograniczenie prędkości	mm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	Podziałka ruchu	mm															
S87	Szerokość ruchu	mm															
S88	Podziałka zawracania	mm															
S89	Szerokość zawracania	mm															

Nr	Pozycja	Jednost															
			 16	 17	 18	 19	 20	 21	 22	 23	 24	 25	 26	 27	 28	 29	
S01	Kształt szycia	mm															
S02	Długość Cięcia Materiału	mm	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	13	19,1	19,1	19,1
S03	Szerokość Prawego Rowka Nożo-	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	—	—	0,10	0,10
S04	Szerokość Lewego Rowka Nożowego	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	—	0,10	—	0,10
S05	Lewa Szerokość Krawędzi	mm	1,40	1,40	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	—	—
S06	Stosunek Prawych i Lewych Kształtów	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	—	—	—	—
S07	Podziałka równoległej sekcji	mm	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	—	—	—	—
S08	Długość fastrygi	mm	—	—	—	—	—	1,5	3,0	—	—	—	—	—	—	—	—
S09	Pierwsza długość fastrygi	mm	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	Kompensacja szerokości fastrygi,	mm	—	—	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	Kompensacja szerokości fastrygi,	mm	—	—	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	—	—	—
S12	Kompensacja przejścia fastrygi,	mm	—	—	—	—	—	—	0,85	—	—	—	—	—	—	—	—
S13	Kompensacja przejścia fastrygi,	mm	—	—	—	—	—	—	0,85	—	—	—	—	—	—	—	—
S14	Długość kształtu oczkowego	mm	2,0	2,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S15	Liczba ściegów w kształcie oczko-	Ścieg	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S16	Szerokość oczka	mm	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S17	Szerokość oczka	mm	3,0	3,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S18	Długość oczka	mm	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	—	—

S19	Liczba ściegów w kształcie promieniowym	Ścieg	—	—	3	—	—	—	—	3	3	3	—	—	—	—	—
S20	Wzmocnienie kształtu promieniowego, z/bez	—	—	—	Bez	—	—	—	—	Bez	Bez	Bez	—	—	—	—	—
S21	Podziałka sekcji fastrygi	mm	0,25	0,30	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,25	0,30	0,25	0,25	—	—	—	—
S22	Luz pierwszy	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—	2,0	2,0	2,0
S23	drugi luz	mm	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	—	2,0	2,0	2,0
S31	Pojedynczy / podwójny ścieg	—	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	Pojedynczy	—	—	—	Pojedynczy
S32	Wybór krzyżkowego ściegu podwójnego	—	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	—	—	—	<
S33	Kompensacja szerokości podwójnego ściegu	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S34	Ilość razy fastrygowania	Czas	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	2	2	—
S35	Prędkość fastrygowania	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	—
S36	Długość obrotowa fastrygowania	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	—
S37	Podziałka obrotowa fastrygowania	mm	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	—
S38	Szerokość obrotowa fastrygowania	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
S39	Kompensacja długości wejścia igły podczas fastrygowania	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
S40	Kompensacja poprzeczna wejścia igły podczas fastrygowania	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S41	Kompensacja lewej strony pozycji fastrygowania	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—
S42	Kompensacja prawej strony pozycji fastrygowania	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—

S44	Ustawienie szybkości fastrygowania	mm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
S45	Funkcja szycia wspólnego z/bez	—	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez t	—	—	—	—	—
S46	Szerokość szycia wspólnego	mm	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	—	—	—
S47	Podziałka szycia wspólnego	mm	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	—	—	—
S51	Napięcie lewej równoległej sekcji	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	Napięcie prawej równoległej sekcji	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53	Napięcie lewej równoległej sekcji (pierwszy cykl podwójnego ściegu)	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S54	Napięcie prawej równoległej sekcji (pierwszy cykl podwójnego ściegu)	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S55	Napięcie w sekcji pierwszej fastrygi	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S56	Napięcie w sekcji drugiej fastrygi	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—
S57	Ustawienie napięcia startowego nici w igle podczas szycia	—	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58	Ustawienie napięcia nici w igle podczas fastrygowania	—	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
S59	Regulacja czasu ACT przy starcie pierwszej fastrygi	Ścieg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S60	Regulacja czasu ACT przy starcie prawej krawędzi	Ścieg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	Regulacja czasu ACT przy starcie drugiej fastrygi	Ścieg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—
S62	Liczba ściegów krawatowych przy starcie szycia	Ścieg	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

S63	Podziałka ściegów krawatowych przy starcie szycia	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	Szerokość ściegów krawatowych na początku szycia	mm	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
S65	Kompensacja długości ściegów krawatowych przy starcie szycia	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	0	0	1,5	1,5	1,5	1,5	0	0	0	0
S66	Kompensacja poprzeczna ściegów krawatowych przy starcie szycia	mm	0	0	0	0	0	0	0,7	0	0	0	0	0	0	0	0
S67	Szerokość ściegów krawatowych na końcu szycia	mm	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
S68	Liczba ściegów krawatowych przy końcu szycia	Ścieg	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	Kompensacja długości ściegów krawatowych przy końcu szycia	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	Kompensacja poprzeczna ściegów krawatowych przy końcu szycia	mm	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0	0,7	0,9	0,9	0,9	0,9	0	0	0	0
S81	Ruch noża z/bez	—	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	—	Z	Z	Z
S83	Ruch noża w pierwszym cyklu podwójnego ściegu, z/bez	—	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	13	19,1	19,1	19,1
S84	Maksymalne ograniczenie prędkości	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	—	—	0,10	0,10
S86	Podziałka ruchu	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	—	0,10	—	0,10
S87	Szerokość ruchu	mm	1,40	1,40	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	—	—
S88	Podziałka zawracania	mm	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	—	—	—	—
S89	Szerokość zawracania	mm	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	—	—	—	—