

Dokumentacja techniczno-ruchowa
Instrukcja obsługi

ZJ5770A-1510HG1

WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak prawidłowo, bezpiecznie i ekonomicznie korzystać z urządzenia. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika

przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym, lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie czynników atmosferycznych.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie rozpylane są aerozole lub w pomieszczeniu, do którego dostarczany jest tlen.
- Dobrze oświetlaj swoje stanowisko pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome elementy maszyny.
- Uważaj, by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy jej nie używasz.
- Uważaj, aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia, bez nadzoru, osób postronnych, dzieci lub osób o ograniczonej sprawności psychofizycznej.

Instalacja elektryczna:

Sprawdź, czy napięcie zasilające w gnieździe elektrycznym odpowiada danym na tabliczce znamionowej maszyny: jest to napięcie jednofazowe 230V 50Hz.

Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym **zwracając uwagę na ochronę przeciwporażeniową.**

Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.

Przed przystąpieniem do pracy:

Użytkowanie maszyny pozbawionej którejkolwiek części zabezpieczającej (osłona palca, osłona oczu) stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy na stole roboczej maszyny powinny znajdować się tylko przedmioty potrzebne do szycia.

Przed włożeniem wtyczki do sieci zasilającej zawsze zwolnij pedał i przycisk start.

Nie używaj igieł tępych lub zgiętych.

Podczas pracy maszyny nie dotykaj żadnych części ruchomych maszyny, takich jak koło pasowe, igła, igielnica, naprężacz nici, szarpacz nitki, chwytnacz.

Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, demontażem paska klinowego, wymianą lub nawlekaniem igły, montażem oprzyrządowania, wymianą szpulki lub bębena.

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z gniazda elektrycznego. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

Ta maszyna nie jest zabawką!

Maszyna Zoje do stebnowania programowanych wzorów model ZJ5770A-1510HG1 jest wysokoobrotową maszyną szwalniczą, przeznaczoną do zszywania i naszywania wzorów na tkaninach, dzianinach oraz innych materiałach włókienniczych.

Uwaga!

Maszyny nie należy używać do innych celów i materiałów, niż te, do których została przeznaczona.






Niestosowanie się do powyższej zasady może być niebezpieczne dla użytkownika oraz może spowodować trwałe uszkodzenia urządzenia.

Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa oraz instrukcją konserwacji.










Aspekty związane z bezpieczeństwem






1. Oznaczenia i definicje symboli ostrzegawczych

Niniejsza instrukcja obsługi oraz symbole ostrzegawcze umieszczone na produktach mają na celu zapewnienie poprawnej i bezpiecznej pracy z produktem. Oznaczenia i definicje symboli opisano poniżej:







 Danger	Nie przestrzeganie instrukcji może być przyczyną poważnych obrażeń lub nawet śmierci.
 Caution	Nie przestrzeganie instrukcji może być przyczyną obrażeń lub uszkodzenia maszyny.
	Ten rodzaj symbolu nawołuje do zachowania ostrożności, a rysunek wewnątrz trójkąta przedstawia źródło zagrożenia. (Obj. Rysunek po lewej to "Uważaj na ręce!")
	Ten symbol oznacza zakaz.
	Ten rodzaj symbolu (czarne kółko) oznacza wskazuje nakaz (przymus). Rysunek w kółku informuje o treści nakazu. (Obj. Rysunek po lewej to "Uziemienie!")

2. Aspekty związane z bezpieczeństwem





 NIEBEZPIECZEŃSTWO	
	Przy otwieraniu skrzynki sterowania należy najpierw wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę z gniazda, a następnie poczekać, co najmniej 5 minut przed otwarciem skrzynki. Kontakt z częścią pod wysokim napięciem skutkować będzie wystąpieniem obrażeń.
 UWAGA	
Środowisko pracy	
	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.
	Temperatura robocza: 5 °C~35 °C. Praca w temperaturze powyżej wskazanego zakresu będzie mieć wpływ na działanie maszyny.
	Wilgotność względna: 45%~85% (brak skroplin wewnątrz maszyny), inne warunki wpłyną niekorzystnie na pracę maszyny.
	Wydajność źródła sprężonego powietrza powinna przekraczać zużycie wymagane przez maszynę. Niewystarczająca ilość sprężonego powietrza będzie prowadzić do niepoprawnej pracy maszyny.
	W przypadku burzy, błyskawic lub grzmotów należy wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Czynniki pogodowe będą miały wpływ na działanie maszyny do szycia.
Instalacja	
	Maszynę do szycia powinna zamontować przeszkolony personel obsługi technicznej.

	Nie należy podłączać maszyny do zasilania dopóki nie zostanie ukończona instalacja. W przeciwnym razie może istnieć ryzyko obrażeń na skutek przypadkowego włączenia maszyny.
	Przy odchyłaniu lub podnoszeniu głowicy maszyny należy używać obu rąk. Względem maszyny nie należy używać siły. Jeśli maszyna do szycia straci równowagę, upadnie na podłoże, powodując obrażenia osób lub uszkodzenia mechaniczne.
	Maszyna musi być obowiązkowo uziemiona. Jeśli przewód uziemiający nie zostanie podłączony, może istnieć ryzyko porażenia prądem lub niewłaściwej pracy maszyny.
	Wszystkie kable powinny być zamocowane w odległości, co najmniej 25 mm od ruchomych części. Kabli nie należy zbyt mocno wyginać ani za mocno mocować z użyciem gwoździ lub zacisków, gdyż doprowadzić to do pożaru lub porażenia prądem.
	Do głowicy maszyny powinna zostać zamocowana osłona zabezpieczająca.

Szycie

	Niniejsza maszyna do szycia może być używana wyłącznie przeszkolony personel.
	Niniejsza maszyna nie może być stosowana do żadnych innych celów niż szycie.
	W poniższych przypadkach należy odłączyć zasilanie, aby uniknąć obrażeń na skutek przypadkowego włączenia: 1. Nawlekanie igieł; 2. Wymiana igieł; 3. Maszyna do szycia nie jest używana i pozostawiona jest bez nadzoru
	Podczas pracy nie należy dotykać ani nie pochylać się w stronę ruchomych części, ponieważ zachowania tego typu mogą doprowadzić do obrażeń lub uszkodzenia maszyny.
	Jeśli podczas pracy pojawią się oznaki nieprawidłowego działania, nienaturalny hałas lub zapach, użytkownik powinien natychmiast odłączyć zasilanie i skontaktować się z obsługą techniczną lub dostawcą, aby znaleźć rozwiązanie problemu.
	W przypadku jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z obsługą techniczną lub dostawcą danej 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: 1. Naprawa, regulacja i inspekcja; 2. Wymiana części takich jak igła, chwytacz itd.
	Za szkody wynikające z nieautoryzowanej modyfikacji nasza firma nie ponosi odpowiedzialności.

Spis treści

1.1	Informacje ogólne	11
1.2	Funkcje i dane techniczne	11
	Standaryzacja	12
1.3	Sposób obsługi	12
2	Instrukcje obsługi	12
2.1	Przyciski ogólne	12
2.2	Podstawowe operacje	13
2.3	Praca z normalnymi wzorami	14
2.4	Rejestracja wzoru	18
2.5	Nazywanie wzoru	19
2.6	Ustawienia stopki pośredniej	20
2.7	Ustawienia napięcia nici	20
2.8	Nawijanie	21
2.9	Wybór wzoru	22
2.10	Ustawienia danych szycia	24
2.11	Rejestracja wzoru P	26
2.12	Szycie próbne	27
2.13	Operacja przesuwu ramy	29
2.14	Praca licznika	29
2.15	Ustawienia stopki pośredniej pojedynczego ściegu	30
2.16	Ustawienia napięcia nici pojedynczego ściegu	32
2.17	Zatrzymanie awaryjne	34
3	Praca z wzorem parametrycznym (wzór P)	35
3.1	Wprowadzanie danych wzoru P	35
3.2	Edycja wzoru P	37
3.3	Kopiowanie wzoru P	39
3.4	Wybór wzoru P	40
3.5	Szycie wzoru P	41
4	Praca z wzorem kombinowanym (wzór C)	43
4.1	Wprowadzanie danych wzoru C	43
4.2	Edycja wzoru C	44
4.3	Wybór wzoru C	46
4.4	Szycie wzoru C	47
5	Edycja wzoru	49
5.1	Przejęcie w tryb edycji wzoru	49
5.2	Edycja wzoru	52
5.3	Wyjście z trybu edycji wzoru	57
6	Funkcje powiadomień	59
6.1	Powiadomienie o konserwacji i naprawie	59
6.2	Wprowadzanie czasu konserwacji i napraw	60
6.3	Reset alarmu	62
6.4	Kontrola produkcji	62
6.5	Ustawienia kontroli produkcji	65
6.6	Wyświetlanie schematu nawlekania nici	68
6.7	Rejestr alarmów	69

6.8 Zapis pracy.....	69
6.9 Ustawienia hasła czasowego	70
7 Funkcje komunikacji.....	76
7.1 Obsługiwane formaty danych.....	76
7.2 Operacje.....	77
7.3 Transfer wzorów.....	77
7.3.1 Wczytywanie wzorów z pamięci USB.....	78
7.3.2 Zapisywanie wzorów w pamięci USB.....	80
7.4 Transfer parametrów.....	81
7.5 Aktualizacja oprogramowania	83
8 Ustawienia trybu i parametrów	84
8.1 8.1 Dostęp do ustawień parametrów i trybu.....	84
8.2 Ustawienia parametrów poziomu 1.....	86
8.2.1 Lista parametrów poziomu 1	88
8.3 Ustawienia parametrów poziomu 2.....	94
8.3.1 Lista parametrów poziomu 2	94
8.4 Ustawienia licznika	96
8.5 Zmiana typu szycia.....	97
8.6 Tryb edycji wzoru	98
Operacje specjalne opisano w rozdziale [5 Edycja wzoru]	98
8.7 Inicjalizacja.....	98
8.8 Wersja oprogramowania	101
8.9 Blokada klawiatury	101
8.10 Kopia zapasowa i przywracanie parametrów	103
8.11 Tryb testowy.....	104
8.12 Ustawienia parametrów edycji wzoru	111
8.13 Edycja haftowania liter	111
8.13.1 Ustawienia parametrów	111
8.13.2 Ustawienia wzoru przy wyszywaniu liter	118
8.14 Stopka dociskowa pneumatyczna dzielona.....	122
9 Załącznik 1	123
9.1 Lista ostrzeżeń.....	123
9.2 Lista wskazówek	124

1 Informacje ogólne

1.1 Informacje ogólne

Komputerowy system sterowania serii SC400 dla przemysłowych maszyn do szycia: 1) Do sterowania silnikiem głównego wału wykorzystuje wiodącą na świecie technologię sterowania charakteryzującą się wysokim momentem, dużą wydajnością, stabilną prędkością i cichą pracą; 2) Zróżnicowany projekt panelu sterowania pozwala spełnić specjalne wymagania użytkowników; 3) System korzysta z konstrukcji w stylu niemieckim, którą cechuje łatwość montażu i napraw; 4) Oprogramowanie sterujące może być aktualizowane zdalnie, co pomaga użytkownikom nieustannie poprawiać funkcjonalność produktów.

1.2 Funkcje i dane techniczne

Typ kontrolera	Komputerowy system sterowania dla maszyny do wyszywania wzorów ZJ5770A-1510HG1
Zakres szycia	X (lewo/prawo) Y (przód/tył) 150 x 100
Prędkość szycia (maks.)	2800 obr/min (dla ściegu poniżej 3 mm)
Długość ściegu	0,1—12,7mm (min. rozdzielczość: 0,05mm)
Skok igielnicy	41.2mm
Igły	DPx5, DPx17
Podnoszenie ramy podającej	Maks. 25 mm (Typ pneumatyczny: Maks. 30mm)
Skok stopki pośredniej	Standardowo 4 mm (0~10 mm)
Podnoszenie stopki pośredniej	20mm
Chwytnacz	Chwytnacz wahadłowy o podwójnej pojemności
Pamięć danych wzorów	U-disc
Funkcja wstrzymania	Używana do zatrzymywania maszyny podczas szycia
Funkcja skali	Pozwala na powiększanie lub pomniejszanie wzoru niezależnie w kierunku X lub Y podczas szycia Skala: 1 %—400 % (ustawienie co 0,1%)
Metoda skalowania	Metoda zmiany długości każdego ściegu
Ograniczenie prędkości szycia	200~2800 obr./min. (zmiana co 100 obr./min.)
Funkcja wyboru wzoru	Metoda wyboru numeru wzoru
Licznik dolnej nici	Metoda góra/dół (0-9999)
Licznik szycia	Metoda góra/dół (0-9999)
Ustawienie 2-go punktu początkowego	Użyć przełącznika ręcznego, aby przesunąć igłę do dowolnego położenia w zakresie szycia i ustawić pozycję tą, jako 2-gi punkt początkowy.
Silnik szycia	Silnik serwo
Funkcja zatrzymywania igły w najwyższym położeniu	Po zakończeniu szycia igła może być przeniesiona do swojego najwyższego położenia.
Moc	500W
Napięcie zasilania	AC220-240V

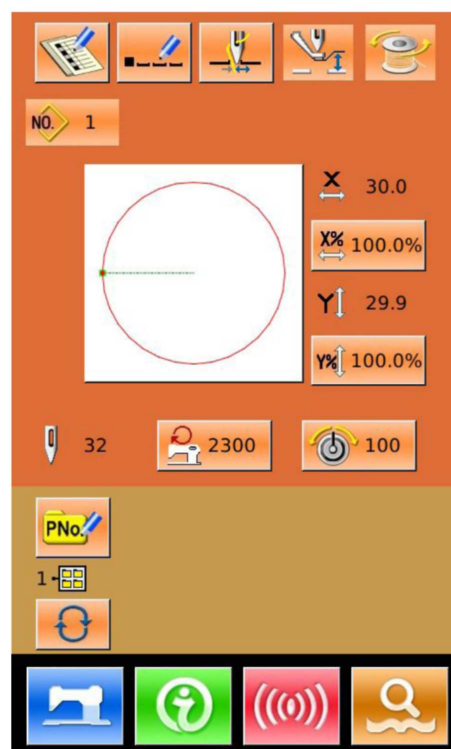
Obowiązująca norma dla produktu: QCYXDK004—2012 (Komputerowy system sterowania dla przemysłowych maszyn do szycia).

1.3 Standaryzacja

Przyciski funkcyjne są opatrzone ogólnie przyjętymi rysunkami, które są rozpoznawalne dla użytkowników na całym świecie.

1.4 Sposób obsługi

Przez zastosowanie zaawansowanej technologii obsługi dotykowej, a także dzięki przyjaznemu dla użytkownika interfejsowi i łatwości obsługi, panel SC400 jest produktem przełomowym. Użytkownicy mogą wykonywać żądane operacje dotykając panelu palcami lub innymi obiektami. Niemniej jednak, należy unikać dotykania ekranu ostrymi przedmiotami, gdyż może to skutkować trwałym uszkodzeniem.



2 Instrukcje obsługi

2.1 Przyciski ogólne

W poniżej tabeli przedstawiono przyciski pozwalające na ogólną obsługę każdego interfejsu sterownika ZJ5770A-1510HG1:

Nr	Rysunek	Funkcje
1		Wyjdź → Wyjście z aktualnego interfejsu. Pozwala zakończyć zmianę danych w interfejsie zmiany danych
2		Zatwierdź → Potwierdza zmianę danych.
3		Plus → Zwiększa wartość.
4		Minus → Zmniejsza wartość.
5		Reset → Resetuje błąd.
6		Nr → Aktywuje klawiaturę numeryczną, pozwalającą wprowadzić liczbę
7		Gotowość → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem szycia
8		Informacje → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem informacji
9		Komunikacja → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem komunikacji
10		Tryb → Przełącza między interfejsem wprowadzania danych i interfejsem ustawień szczegółowych

2.2 Podstawowe operacje

① Włączenie zasilania

Należy włączyć zasilanie, aby aktywować interfejs wprowadzania danych.

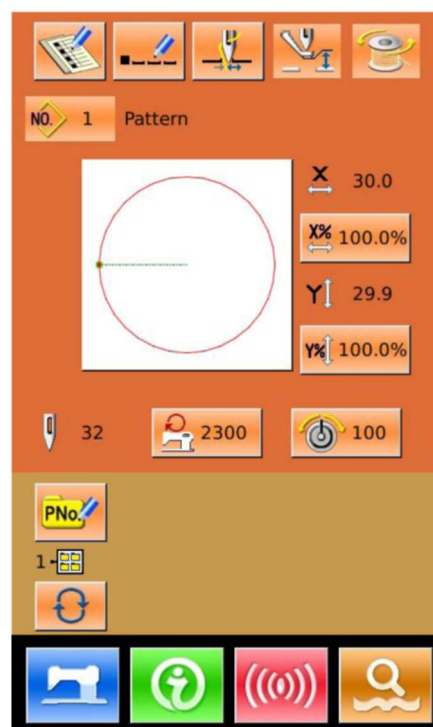
② Wybór nr żadanego wzoru

W widocznym interfejsie wyświetlany będzie numer wybranego




wzoru. Należy wcisnąć , aby wybrać numer wzoru.

Dla operacji dotyczących wyboru wzoru należy odnieść się do [2.8 Wybór wzoru].

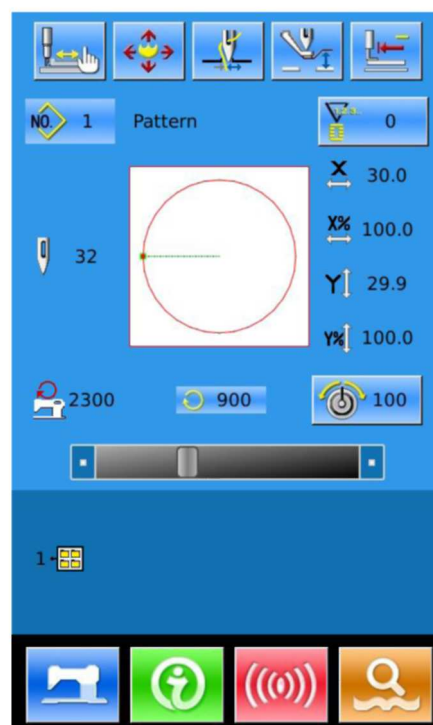


③ Przejście w stan gotowości do szycia

Po wciśnięciu , kolor tła ekranu LCD zmieni się na niebieski, co oznacza, że maszyna przechodzi w stan gotowości do szycia.

④ Rozpoczęcie szycia

Umieścić materiał pod stopką dociskową. Nacisnąć na pedał, aby obniżyć stopkę i rozpocząć szycie.



2.3 Praca z normalnymi wzorami

(1) Interfejs wprowadzania danych

Interfejs wprowadzania danych przedstawiony został na rysunku po prawej. Szczegółowy opis funkcji odnaleźć można w tabeli przycisków funkcyjnych.

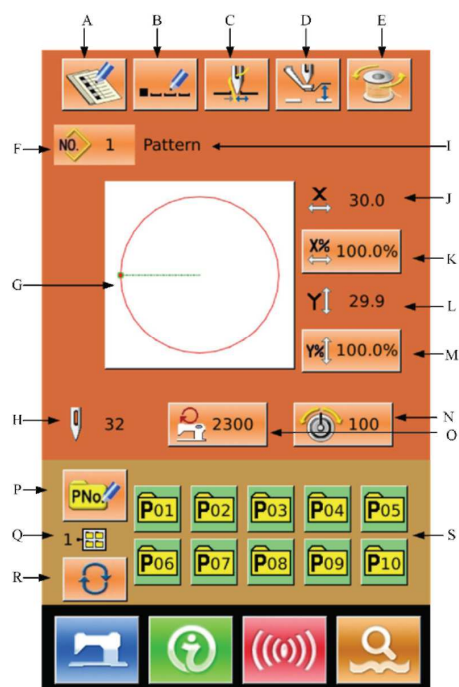


Tabela przycisków funkcyjnych:

Nr	Funkcje	Opis
A	Rejestracja wzoru	Zarejestrowanych może być do 999 normalnych wzorów.
B	Nazywanie wzoru	Wprowadzonych może być maksymalnie 14 znaków.
C	Przycisk chwytania nici	Włączanie/wyłączanie funkcji chwytania nici Na jego pracę ma wpływ parametr U35.  : Chwytanie nici wyłączone (jasny) [ii]  : Chwytanie nici włączone (ciemny)
D	Ustawienia stopki pośredniej	Przez wciśnięcie przejść można do interfejsu ustawień stopki pośredniej. Następnie należy wcisnąć  .
E	Nawijanie	Przed nawinięciem użytkownik musi wcisnąć  .
F	Numer wzoru	Wyświetlany jest tu numer aktualnie wybranego wzoru.
G	Wybór kształtu szycia	Na przycisku wyświetlany jest kształt aktualnego wzoru. Przez wciśnięcie przejść można do ekranu wyboru wzoru
H	Numer ściegu	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla aktualnie wybranego wzoru.

	Grafika wzoru	
I	Nazwa wzoru	Wyświetlana jest tu nazwa wybranego wzoru.
J	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku X Użytkownik może wprowadzić rzeczywisty wymiar przez parametr U64, po czym wyświetlone zostaną przyciski do ustawiania rzeczywistego wymiaru X.
K	Ustawienie współczynnika skali X	Na przycisku wyświetlany jest współczynnik skali X wybranego wzoru. Wciskając można uzyskać dostęp ekranu ustawień. Na wartość tą mają wpływ parametry U64 i U88.
L	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku Y Użytkownik może wprowadzić rzeczywisty wymiar przez parametr U64, po czym wyświetlone zostaną przyciski do ustawiania rzeczywistego wymiaru Y.
M	Ustawienie współczynnika skali Y	Na przycisku wyświetlany jest współczynnik skali Y wybranego wzoru. Wciskając można uzyskać dostęp ekranu ustawień. Na wartość tą mają wpływ parametry U64 i U88.
N	Ustawienia napięcia nici	Wyświetlana jest tu podstawowa wartość napięcia nici. Wartość można ustawić po wciśnięciu przycisku.
O	Ograniczenie prędkości maks.	Wyświetlana jest tu prędkość maksymalna, która może zostać ustawiona po wciśnięciu przycisku.
P	Rejestracja wzoru parametrycznego (w skrócie wzór P)	Służy do rejestrowania wzoru P, przy czym zarejestrowanych może być maksymalnie 50 wzorów P.
Q	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetlany jest tu numer folderu plików aktualnego wzoru P.
R	Wybór folderu plików wzoru P	Pozwala na zmianę folderu plików wzoru P.
S	Wybór wzoru P	Pozwala na wyświetlenie zarejestrowanych wzorów P. Przez wciśnięcie tego przycisku można uzyskać dostęp do ekranu wprowadzania danych wzoru P. Przycisk ten nie jest wyświetlany w stanie początkowym.

(2) Interfejs szycia

Aby uzyskać dostęp do interfejsu szycia widocznego po prawej stronie, należy wcisnąć



. Szczegółowy opis funkcji odnaleźć można w tabeli przycisków funkcyjnych.

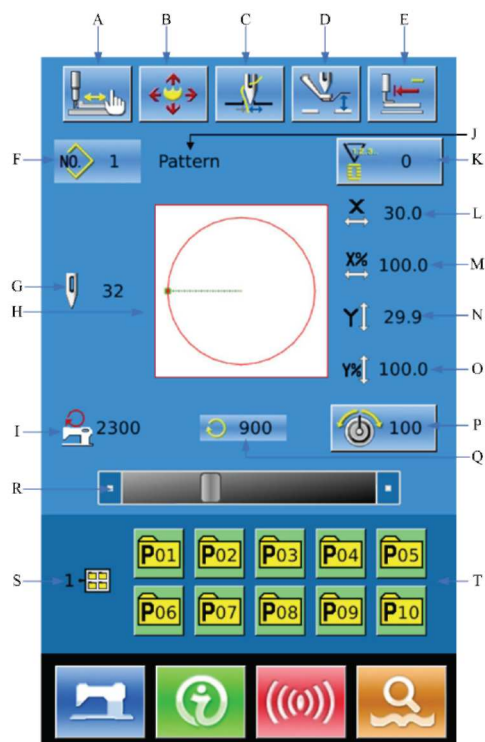






Tabela przycisków funkcyjnych:


Nr	Funkcje	Opisy
A	Przycisk chwytania nici	Włączanie/wyłączanie funkcji chwytania nici Na jego pracę ma wpływ parametr U35.  Chwytanie nici wyłączone (jasny)  : Chwytanie nici włączone (ciemny)
B	Szycie próbne	Wciskając można uzyskać dostęp do interfejsu szycia próbnego. Ustawiony może zostać kształt wzoru.
C	Ruch ramy	Wciśnięcie pozwala obniżyć ramę i wyświetlić interfejs przesuwania wzoru. Na jego pracę ma wpływ parametr U89.
D	Ustawienia stopki pośredniej	Przez wciśnięcie przejść można do interfejsu ustawień stopki pośredniej.
E	Powrót do początku	Przycisk ten pozwala na powrót stopki dociskowej do punktu początkowego szycia.
F	Numer wzoru	Wyświetlany jest tu numer wybranego wzoru.

G	Numer ściegu	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla wybranego wzoru.
H	Kształt wzoru	Pokazywany jest tu kształt wybranego wzoru.
I	Maks. prędkość	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość.
J	Nazwa wzoru	Wyświetlana jest tu nazwa wybranego wzoru.
K	Ustawienia licznika	Po wciśnięciu można wybrać rodzaj licznika i ustawić wartość liczników  : Licznik szycia  Wartość licznika sztuk
L	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku X.
M	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku X.
N	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku Y.
O	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku Y.
P	Ustawienia napięcia nici	Wyświetlana jest tu podstawowa wartość napięcia nici. Użytkownik może ustawić wartość po wciśnięciu przycisku.
Q	Prędkość szycia	Wyświetlana jest tu aktualna prędkość szycia.
R	Ustawienia prędkości szycia	Pozwala na zmianę prędkości szycia.
S	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetlany jest tu numer folderu plików aktualnego wzoru P.
T	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P. Przez wciśnięcie przejść można do interfejsu wzoru P. Przycisk ten nie jest wyświetlany w stanie początkowym.

2.4 Rejestracja wzoru

Zarejestrowanych może być do 999 normalnych wzorów.

Aby uzyskać dostęp do interfejsu rejestrowania wzoru widocznego po prawej stronie, należy

wcisnąć 


① Wprowadzenie numeru wzoru

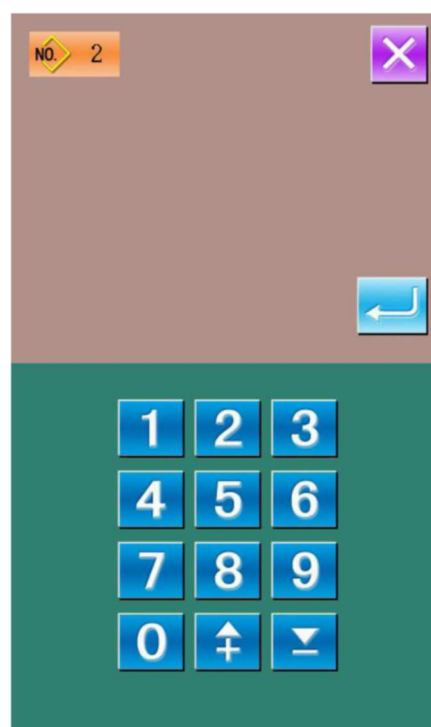
Do wprowadzenia żądanego numeru wzoru należy użyć klawiszy numerycznych. Po wprowadzeniu numeru istniejącego wzoru w górnej części interfejsu wyświetlony zostanie kształt i dane przypisane do zarejestrowanego

wzoru. Za pomocą  &  użytkownik może odszukać numer niezarejestrowanego wzoru.

② Rejestracja nowego wzoru

Po wprowadzeniu numeru wzoru

użytkownik może wcisnąć , aby skopiować dane wyświetlanego wzoru do nowo zarejestrowanego wzoru. System powróci do interfejsu wprowadzania danych dla nowo zarejestrowanych wzorów. Jeśli wprowadzony zostanie numer istniejącego wzoru, system zapyta użytkownika czy zamienić zapisany wzór.



2.5 Nazywanie wzoru

Aby uzyskać dostęp do interfejsu nazywania wzoru



(widocznego po prawej), należy wcisnąć
Nazwa wzoru może składać się z maksymalnie 14 znaków.



: Kursor w prawo



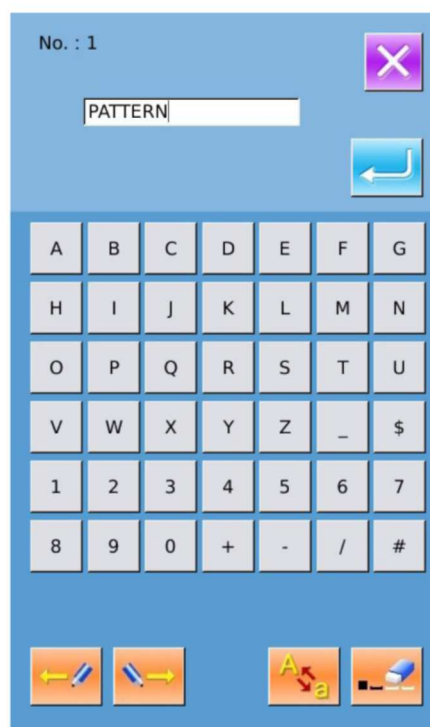
: Kursor w lewo



: Caps Lock




: Gumka








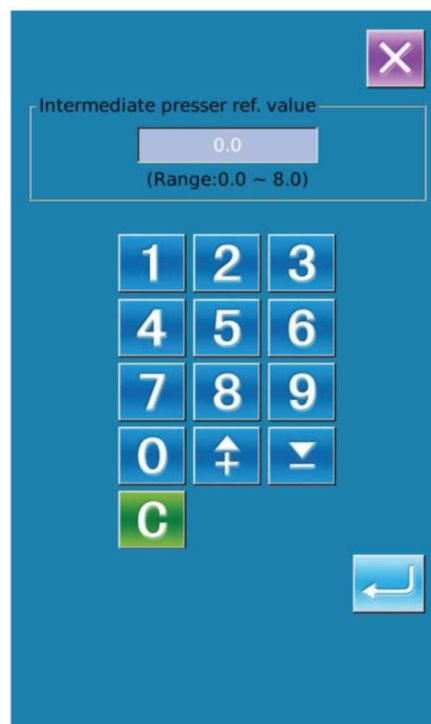
Jeżeli wybrać żądany znak i nacisnąć
, aby zakończyć operację nazywania
wzoru .

Przesuwając kursor użytkownik może określić miejsce wprowadzania znaku. Gumka jest używana do usuwania znaku w danej pozycji.

2.6 Ustawienia stopki pośredniej

Wcisnąć  , aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień stopki pośredniej.

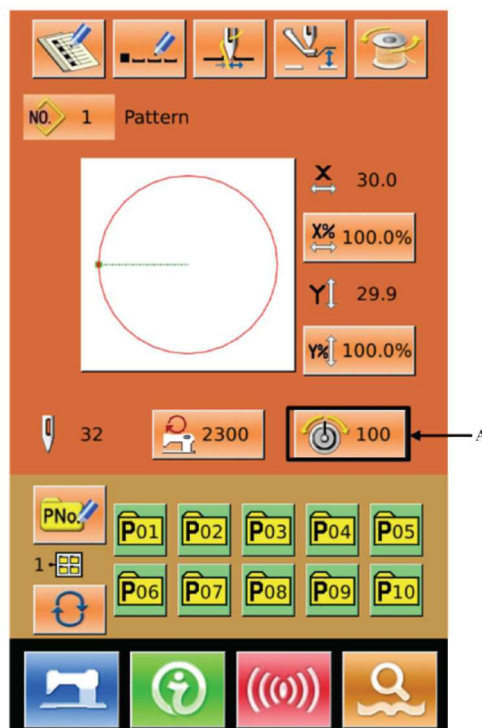
Za pomocą  ~  i klawiszy numerycznych lub  &  użytkownik może wprowadzić żądany znak. Wprowadzana liczba umieszczona zostanie w pozycji skrajnej prawej, za wcześniej wstawionymi znakami. Wcisnąć  , aby anulować operację i powrócić do interfejsu wprowadzania danych.



2.7 Ustawienia napięcia nici

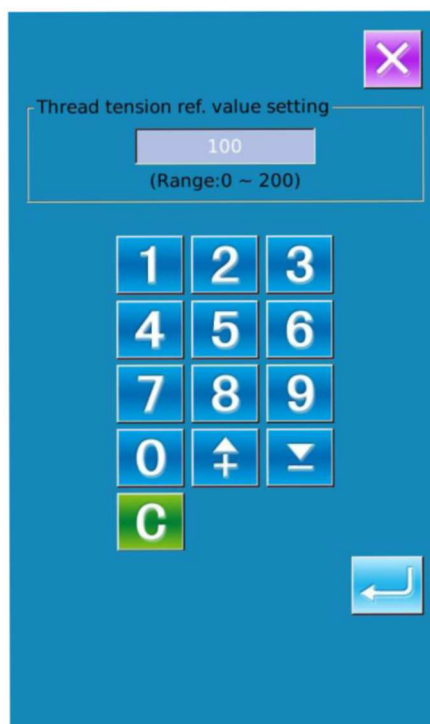
① Przejście do interfejsu wyboru wzoru

Na ekranie wprowadzania danych (widocznym po prawej), użytkownik może wcisnąć przycisk A, aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień napięcia nici.



② Ustawienie wartości napięcia nici

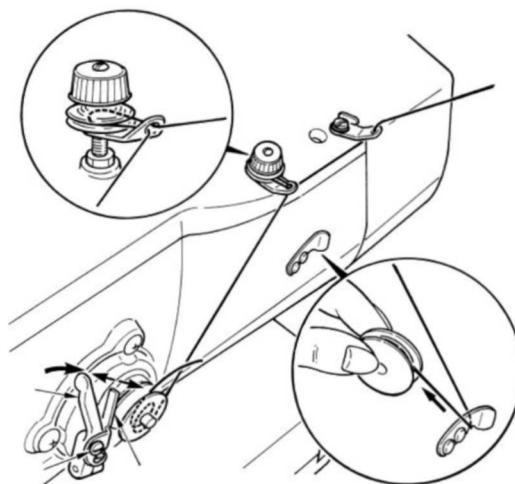
Operacja wygląda tak samo jak przy ustawianiu stopki pośredniej.



2.8 Nawijanie


① Mocowanie szpulki

Umieścić szpulkę na osi nawijania, a następnie docisnąć prowadnicę szpulki w kierunku wskazywanym przez strzałkę (jak na rysunku po prawej).



② Wyświetlenie interfejsu nawijania dolnej nici


Na ekranie wprowadzania danych użytkownik może

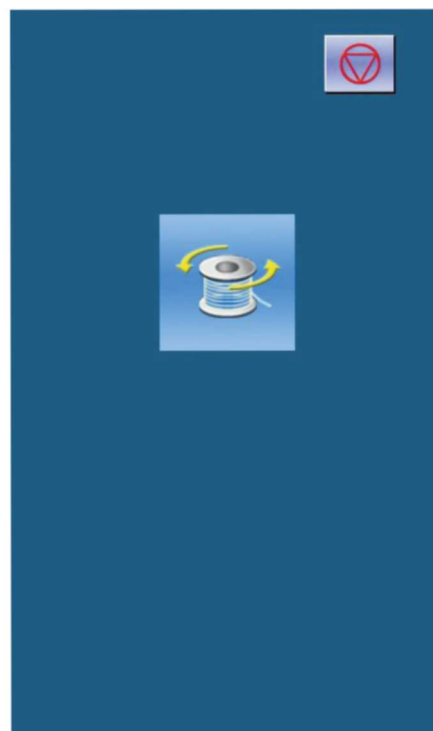
wcisnąć , aby aktywować interfejs nawijania (widoczny po prawej).

③ Rozpoczęcie nawijania

Aby uruchomić maszynę do szycia należy wcisnąć pedał. W tym momencie maszyna rozpocznie nawijanie dolnej nici.

④ Zatrzymanie maszyny do szycia

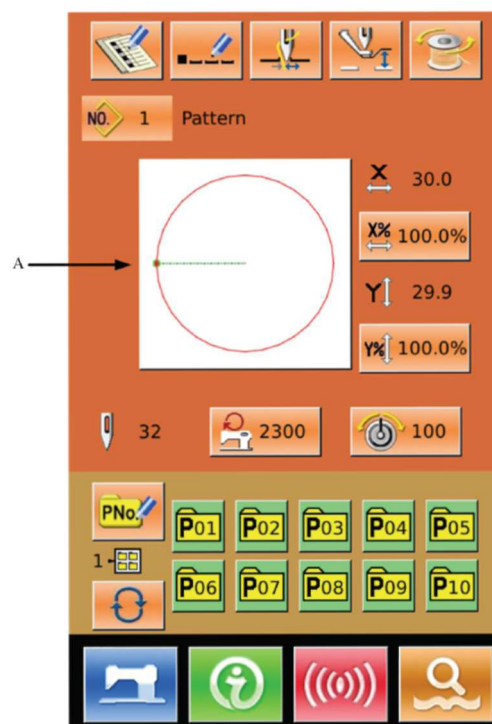
Po wciśnięciu przez użytkownika , maszyna do szycia zatrzyma się i powróci do normalnego trybu. Dodatkowo, maszyna zostanie zatrzymana w trybie nawijania, jeśli podczas nawijania dolnej nici pedał zostanie zwolniony. Po ponownym wciśnięciu pedału maszyna będzie kontynuować nawijanie. Funkcja ta może być używana, gdy nawijanych jest wiele szpulek.



2.9 Wybór wzoru


① Przejście do interfejsu wyboru wzoru

Aby uzyskać dostęp do interfejsu wyboru wzoru, należy wcisnąć kształt szycia (A) na ekranie wprowadzania danych (rysunek po prawej).



W górnej części ekranu wyboru wzoru znajduje się kształt wybranego wzoru; w dolnej części numer zarejestrowanego wzoru.


 : Podgląd wzoru

 : Przywołanie wzoru po numerze


 : Usuwanie wzoru

② Wybór wzoru

Na każdej stronie wyświetlanych jest 16 kodów wzorów. Gdy użytkownik wybierze numer zarejestrowanego wzoru, zawartość wzoru zostanie wyświetlona w górnej części ekranu. Aby zatwierdzić


wybór, należy wcisnąć 

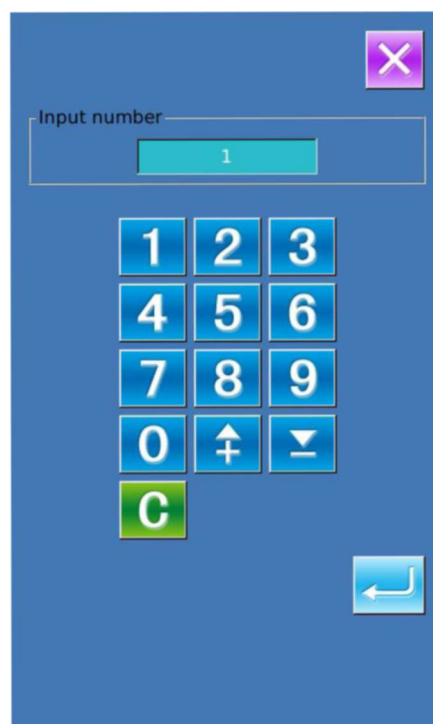
③ Przywołanie wzoru

Wcisnąć , aby przejść do ekranu przywołania wzoru. Numer wzoru można wprowadzić bezpośrednio za pomocą klawiszy numerycznych.

④ Usuwanie wzoru

Aby usunąć dany zarejestrowany wzór, należy

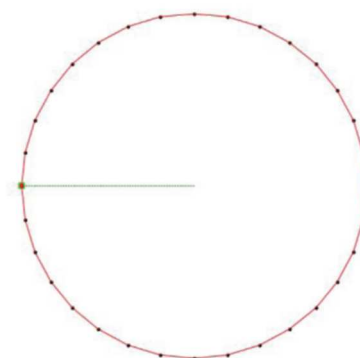
najpierw go wybrać, a następnie wcisnąć , przy czym nie jest możliwe usuwanie wzorów zarejestrowanych, jako parametryczne.



⑤ Podgląd wzoru



Aby podejrzeć aktualny wzór na pełnym ekranie, należy wcisnąć .



2.10 Ustawienia danych szycia

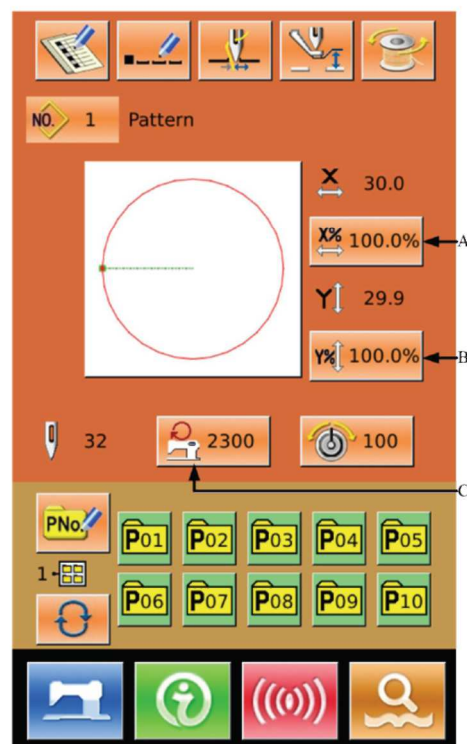
① Przejście do interfejsu ustawień danych szycia

Wciskając przyciski A, B lub C na ekranie wprowadzania danych można uzyskać dostęp odpowiednio do ekranów ustawień współczynników skali oraz ekranu ustawień ograniczania prędkości.

	Pozycja	Zakres wartości	Domyślnie
A	Współczynnik skali X	1,0-400,0%	100,0%
B	Współczynnik skali Y	1,0-400,0%	100,0%
C	Maks. prędkość	200~2800 obr./min.	2300 obr./min.

Uwaga 1: Parametr U64 jest używany do przełączania między współczynnikiem skali i rzeczywistym rozmiarem.

Uwaga 2: Na zakres wartości i wartość początkową prędkości maksymalnej ma wpływ parametr U01.



② Ustawienie współczynnika skali

Na rysunku po prawej przedstawiony jest ekran ustawień współczynnika skali. W górnej części ustawiana jest skala dla kierunku X, w dolnej dla kierunku Y.

A: Wartość rzeczywista w kierunku X

B: Współczynnik dla kierunku X

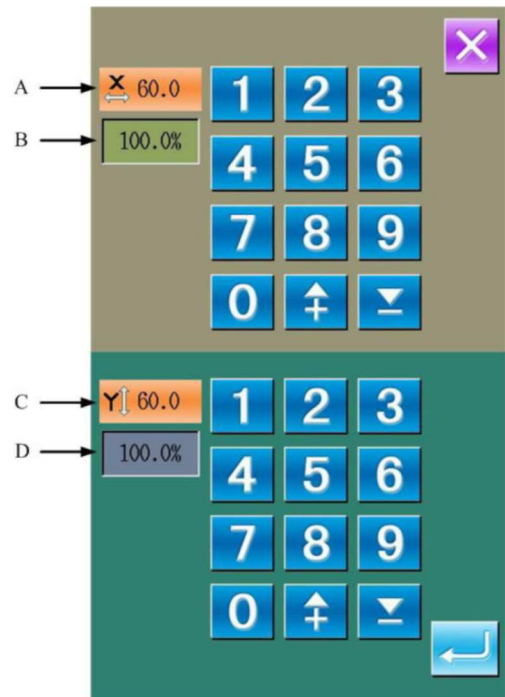
C: Wartość rzeczywista w kierunku Y

D: Współczynnik dla kierunku Y

Żądaną wartość należy wprowadzić za

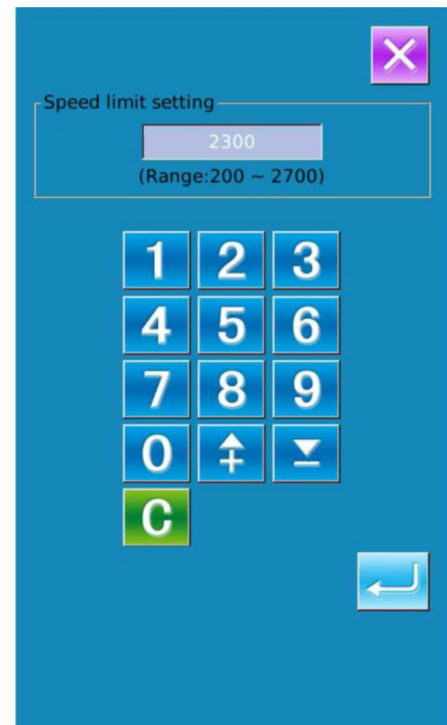
pomocą **0** ~ **9** i klawiatury numerycznej lub

↑ , **↓** . Wcisnąć **↩** , aby zakończyć operację i powrócić do interfejsu wprowadzania danych.



③ Ustawienie maksymalnej prędkości

Operacja wygląda tak samo jak powyżej



2.11 Rejestracja Wzoru P

① Przejście do interfejsu rejestracji wzoru P

Aby uzyskać dostęp do interfejsu rejestracji wzoru (widocznego po prawej), należy wcisnąć



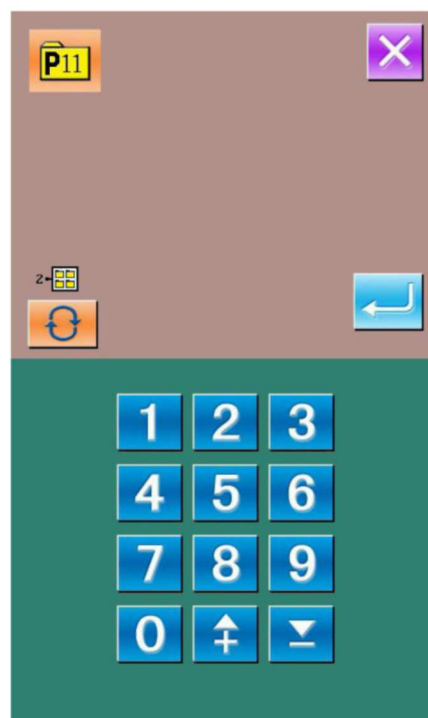
② Wprowadzenie kodu wzoru P

Użytkownik może wprowadzić żądany kod za pomocą klawiatury numerycznej. Jeśli wprowadzony kod wzoru jest zarejestrowany, w górnej części ekranu wyświetlony zostanie zarejestrowany kształt szycia i powiązane z nim dane. W tym momencie nie może być zarejestrowany żaden nowy wzór


③ Wybór numeru folderu plików

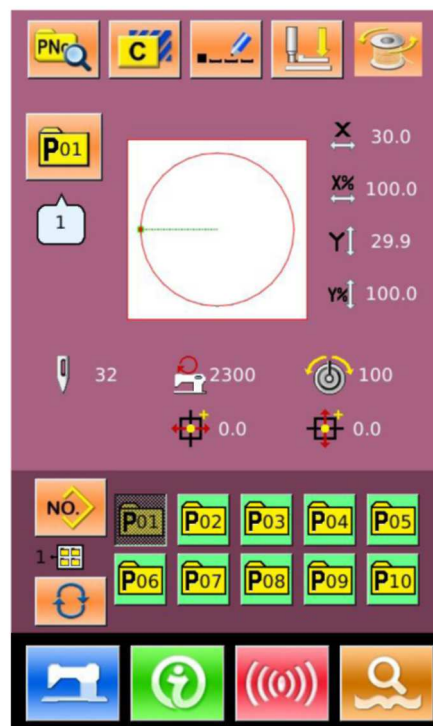
Numer wzoru P może być zarejestrowany w pięciu folderach, maksymalnie po 10 wzorów P w każdym folderze.

Użytkownik może użyć , aby dokonać wyboru w sposób uporządkowany



④ Potwierdzenie numeru wzoru

Aby zakończyć rejestrację wzoru P, należy wcisnąć , po czym system powróci do ekranu wprowadzania danych wzoru P



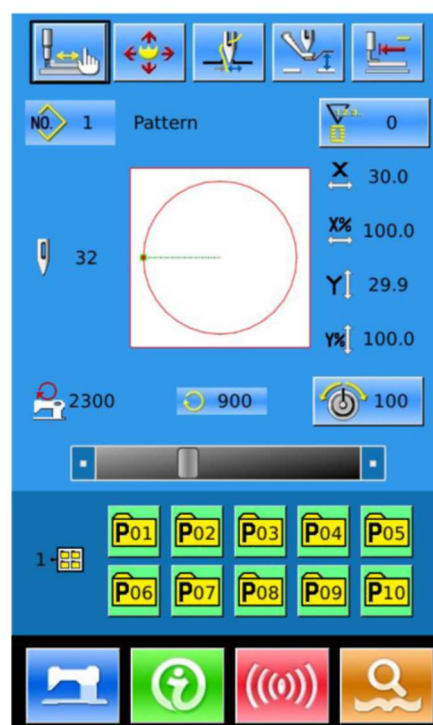
2.12 Szycie próbne

① Wyświetlenie interfejsu szycia


Aby przejść do interfejsu szycia, należy wcisnąć




, po czym tło ekranu LCD zmieni się na niebieskie.




② Wyświetlenie interfejsu szycia próbnego

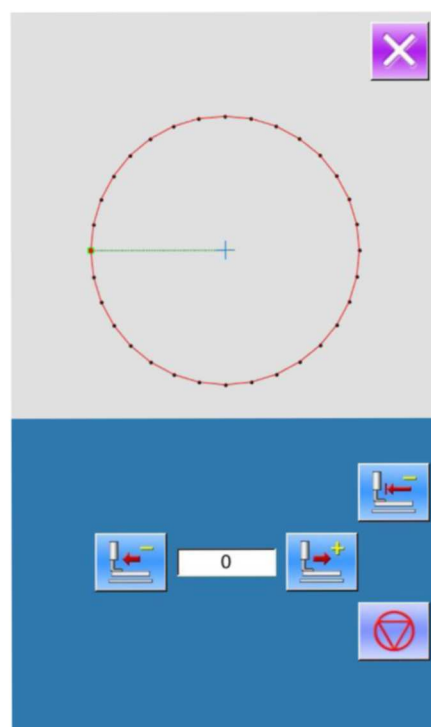
Aby wyświetlić interfejsu szycia próbnego (widoczny po prawej), należy wcisnąć  :

 : Powrót do początku




 : Wycofanie stopki


 : Stopka do przodu

 : Stop




③ Rozpoczęcie szycia próbnego

Należy wcisnąć pedał, aby obniżyć stopkę. Użyć  i , aby ustawić kształt. Gdy przycisk zostanie przytrzymany na pewien okres czasu, stopka będzie kontynuowała ruch nawet po puszczeniu przycisku. Jeśli konieczne jest zatrzymanie użytkownik może wcisnąć .

Po wciśnięciu  igła powróci do punktu początkowego, a system powróci do interfejsu szycia.


④] Koniec szycia próbnego

Aby powrócić z interfejsu szycia próbnego do interfejsu szycia, należy wcisnąć . Jeśli wzór nie znajduje się w pozycji początkowej ani końcowej, użytkownik może wcisnąć pedał, aby rozpocząć szycie od środka.

2.13 Operacja przesuwu ramy


① Przejście do interfejsu przesuwu ramy

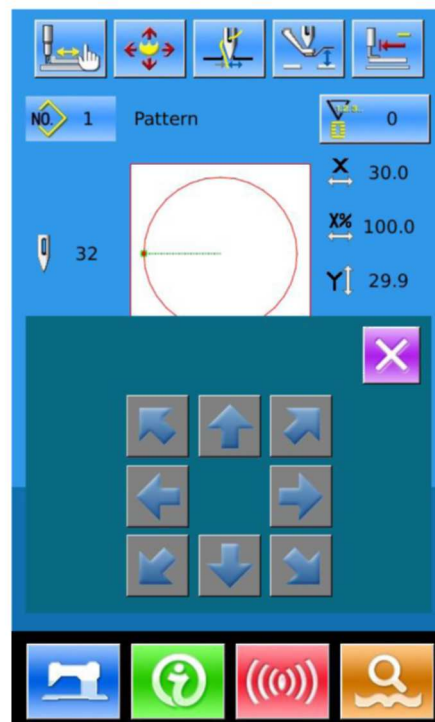
Gdy szyty materiał ciężko jest ustawić przy główce igły, użytkownik może przesunąć ramę, ustalając 2. punkt początkowy.

Wciskając  w interfejsie szycia, użytkownik może przejść do interfejsu przesuwu ramy.

Uwaga: Funkcja ta może zostać zablokowana przez parametr U89.



② Operacja przesuwu ramy

Po obniżeniu stopki użytkownik może wcisnąć strzałkę, aby przesunąć ramę. Przycisk  pozwala zakończyć operację.



2.14 Działanie licznika

① Wyświetlenie interfejsu licznika

Aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień liczników, należy wcisnąć  lub  w interfejsie szycia.



: Licznik szycia

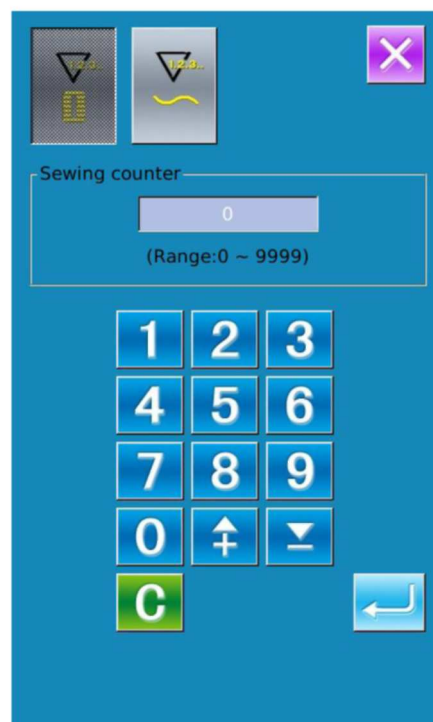


: Liczba licznika sztuk

② Wybór licznika i ustawienie wartości

Użytkownik może ustawić typ i wartość licznika

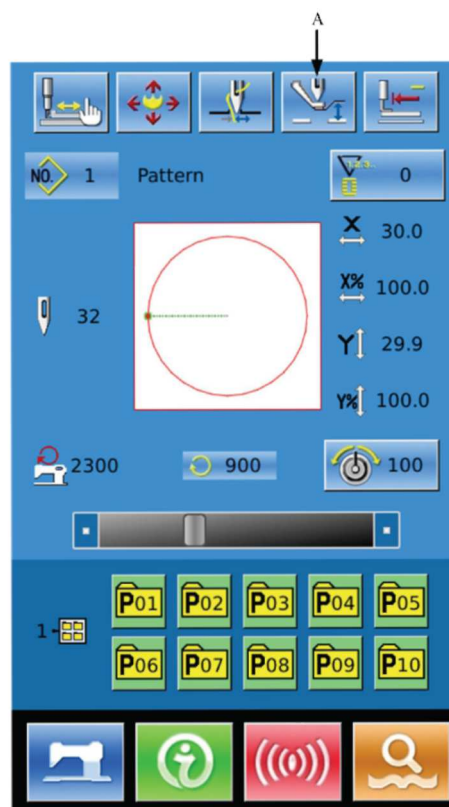
za pomocą  & .



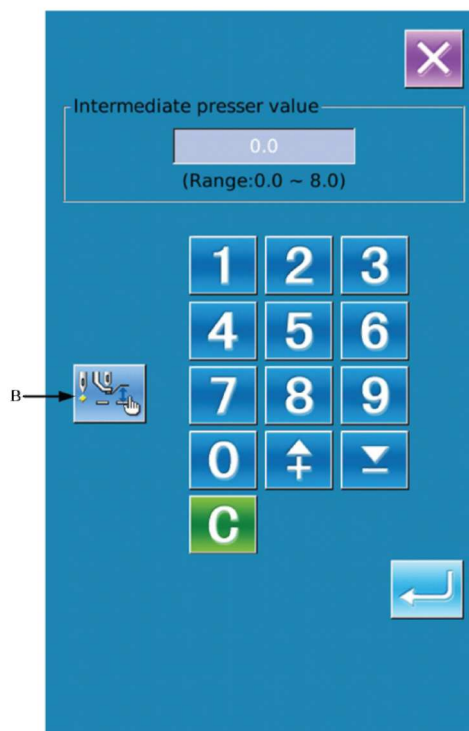
2.15 Ustawienia stopki pośredniej pojedynczego ściegu

① Przejście do interfejsu ustawień stopki pośredniej pojedynczego ściegu

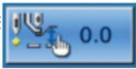
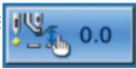
Aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień stopki pośredniej, należy wcisnąć przycisk ustawień stopki pośredniej (A) w interfejsie szycia (rysunek po prawej).





Aby przejść do interfejsu ustawień stopki pośredniej pojedynczego ściegu, należy wcisnąć odpowiadający mu przycisk (B) w interfejsie ustawień stopki pośredniej (rysunek po prawej).




② Ustawienie wartości dla stopki pośredniej pojedynczego ściegu

Aby przejść do interfejsu  stopki pośredniej, należy wcisnąć , przy czym sposób dokonywania ustawień jest taki sam jak w punkcie 2.6.

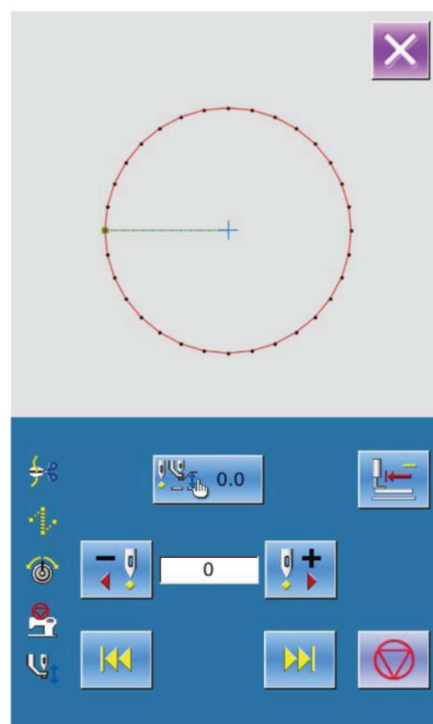
Za pomocą  lub  można przesunąć igłę o jeden ścieg w tył lub w przód, przy

obniżaniu ramy. Za pomocą  lub  można przesunąć w tył lub przód punkt wejścia igły, w którym rozpoczyna pracę stopka pośrednia. Aby

zatrzymać, należy wcisnąć .

Wcisnąć , aby przesunąć punkt początkowy

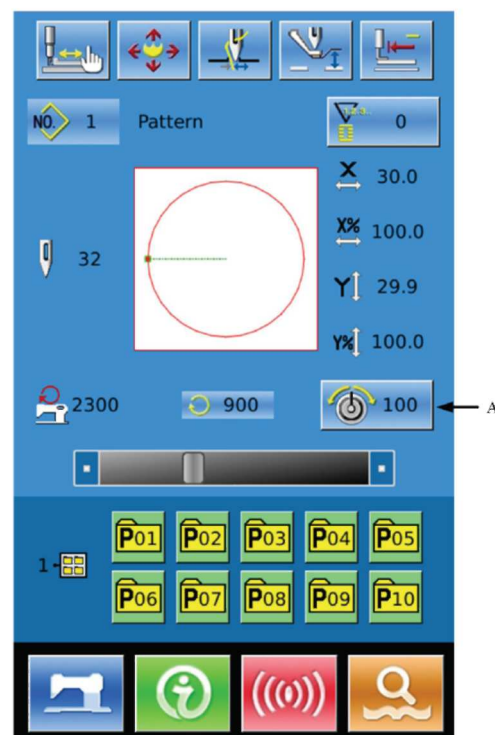
Wyświetlana wartość jest wartością bezwzględną (wartość wysokości stopni pośredniej + przyrost/spadek wartości)



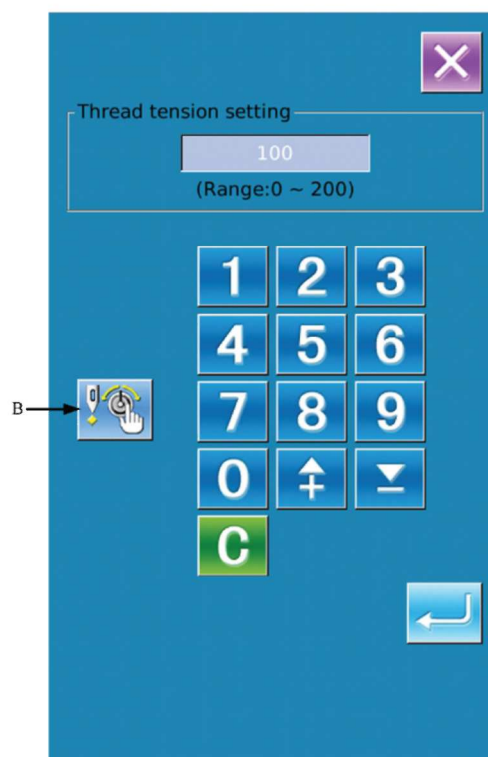
2.16 Ustawienia napięcia nici pojedynczego ściegu

① Przejście do interfejsu ustawień napięcia nici pojedynczego ściegu

Aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień napięcia nici, należy wcisnąć przycisk ustawień napięcia nici (A) w interfejsie szycia (rysunek po prawej).








Aby ustawić wartość, na ekranie ustawień napięcia nici (rysunek po prawej) należy wcisnąć przycisk ustawień napięcia nici pojedynczego ściegu (B).




② Napięcie nici pojedynczego ściegu

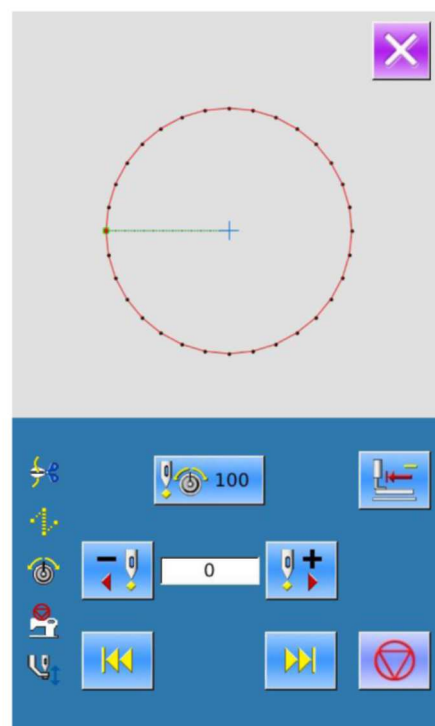
Aby przejść do interfejsu ustawień napięcia

nici, należy wcisnąć , przy czym sposób dokonywania ustawień jest taki sam jak w punkcie 2.7.

Za pomocą  lub  można przesunąć igłę o jeden ścieg w tył lub w przód, przy obniżaniu ramy. Za pomocą  lub  można przesunąć w tył lub przód punkt wejścia igły, w którym rozpoczyna pracę stopka pośrednia. Aby zatrzymać, należy wcisnąć .

Wcisnąć , aby przesunąć punkt początkowy

Wyświetlana wartość jest wartością bezwzględną (wartość wysokości stopni pośredniej + przyrost/spadek wartości).



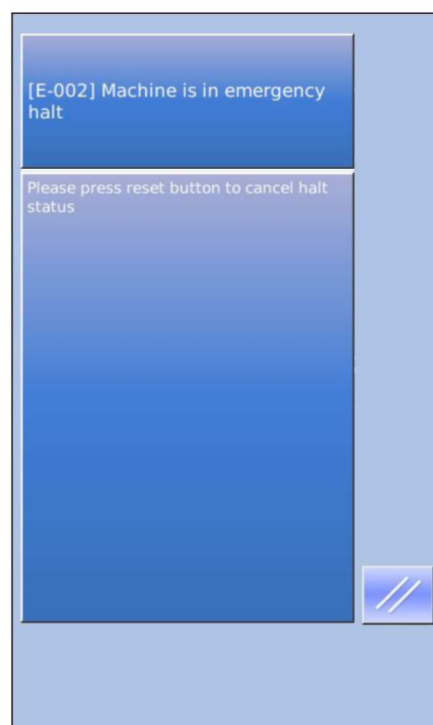
2.17 Zatrzymanie awaryjne

① Reset błędu

Aby zatrzymać maszynę podczas szycia, należy wcisnąć przycisk Stop. Pojawi się ekran wyświetlający odpowiedni interfejs. Należy wcisnąć



, aby zresetować błąd, a następnie aktywować interfejs ustawień zatrzymania awaryjnego.



② Przycięcie nici lub podniesienie stopki



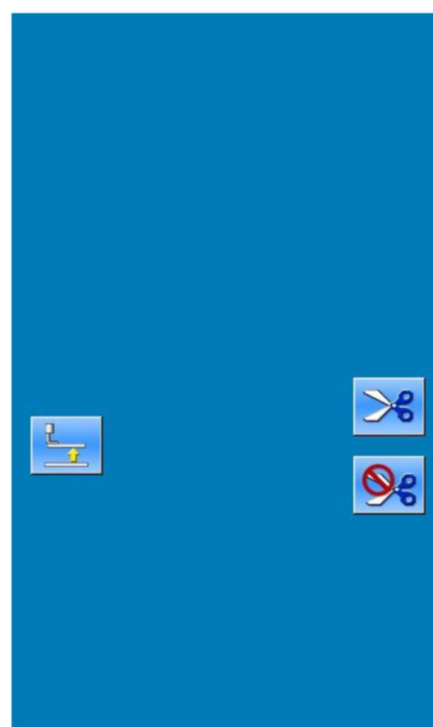
: Ucięcie nici i przejście do interfejsu ustawień kroku



: Bez ucinania nici, przejście bezpośrednio do interfejsu ustawień kroku





: Podniesienie stopki. Nie można pracować, należy wyłączyć zasilanie.





Uwaga: Jeśli parametr U97 jest ustawiony na "automatyczne ucinanie nici po zatrzymaniu", system przejdzie bezpośrednio do procedury ustawiania.

③ Procedura ustawiania i regulacji stopki dla wznowienia szycia

 : Skok stopki pośredniej

 : Przesunięcie do tyłu

 : Przesunięcie do przodu

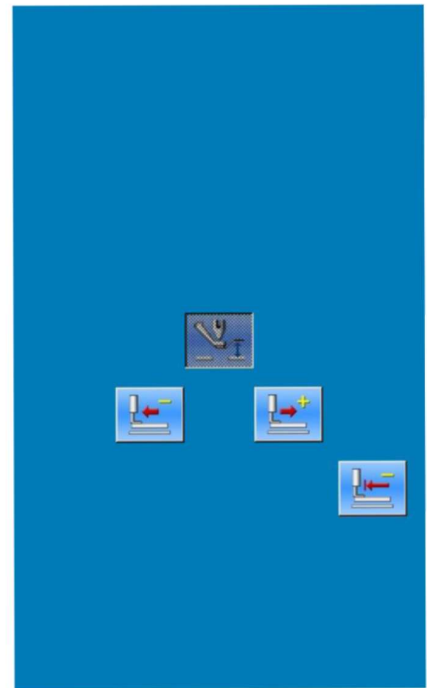
 : Powrót do początku

Aby ustawić stopkę w pozycji wznowienia szycia,

należy użyć  lub 

④ Wznowienie szycia

Aby wznowić szycie, należy wcisnąć pedał.

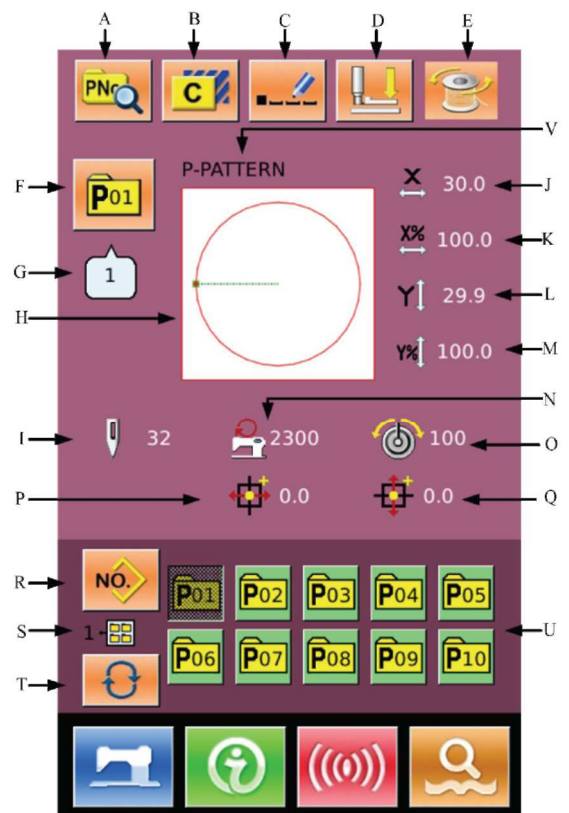


3 Praca z wzorem parametrycznym (wzór P)

3.1 Wprowadzanie danych wzoru P

Wzór parametryczny nazywany jest w skrócie "wzorem P" i składa się z normalnego wzoru oraz powiązanych z nim parametrów szycia (np. współczynnik skali X, współczynnik skali Y, ograniczenie prędkości itp.). Gdy użytkownik korzysta ze wzoru P, nie musi ustawiać za każdym razem parametrów.

Po prawej przedstawiono interfejs wprowadzania danych wzoru P, w którym zarejestrowanych może być do 50 wzorów P.



Lista funkcji


Nr	Funkcje	Opisy
A	Edycja wzoru P	Edycja zawartości wzoru P.
B	Kopiowanie wzoru P	Pozwala skopiować aktualny wzór P i zapisać go, jako nowy wzór.
C	Nazywanie wzoru	Wprowadzonych może być maksymalnie 14 znaków.
D	Nawlekanie	Wciśnięcie pozwala obniżyć stopkę pośrednią
E	Nawijanie	Pozwala na przejście do interfejsu nawijania Aby nawinąć nić należy wcisnąć razem z 
F	Numer wzoru P	Wyświetlany jest tu numer wybranego wzoru
G	Numer kształtu szycia	Wyświetlany jest tu numer normalnego wzoru widniejącego, jako aktualny wzór P.
H	Wybór kształtu szycia	Pokazywany jest tu kształt szycia dla wybranego wzoru
I	Numer ściegu	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla wybranego wzoru.
J	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar aktualnego wzoru w kierunku X.
K	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla aktualnego wzoru w kierunku X.
L	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar aktualnego wzoru w kierunku Y.
M	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla aktualnego wzoru w kierunku Y.
N	Maks. prędkość	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość.
O	Wartość napięcia nici	Wyświetla podstawową wartość napięcia nici dla danego wzoru
P	Wartość przesuwu X	Wyświetlana jest tu wartość przesuwu X dla aktualnego wzoru
Q	Wartość przesuwu Y	Wyświetlana jest tu wartość przesuwu Y dla aktualnego wzoru
R	Powrót do wprowadzania danych normalnego wzoru	Pozwala na powrót do interfejsu wprowadzania danych normalnego wzoru.
S	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetla numer folderu plików aktualnego wzoru P
T	Wybór folderu plików wzoru P	Pozwala na zmianę folderu plików wzoru P.
U	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P.
V	Nazwa wzoru P	Wyświetla nazwę aktualnego wzoru

Lista funkcji

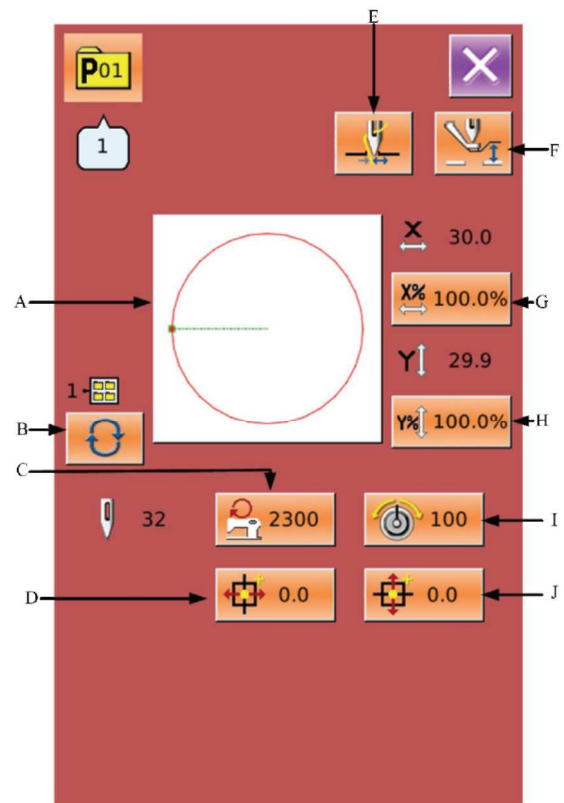
3.2 Edycja wzoru P

① Przejście do interfejsu edycji wzoru P

Aby uzyskać dostęp do interfejsu edycji wzoru P

(widocznego po prawej), należy wcisnąć  t.

② Edycja danych




Należy wybrać element, dla którego dokonana ma zostać zmiana lub wprowadzona ma być wartość.

	Pozycja	Zakres wartości	Domyślna wartość
A	Kształt szycia		
B	Numer folderu plików	1-5	
C	Maks. prędkość	200~2800 obr./min.	2300 obr./min.
D	Wartość przesuwu X	-30,0~30,0mm	0
E	Przełącznik chwytania nici		
F	Wysokość stopki pośredniej	0,0-8,0mm	0
G	Współczynnik skali X	1,0-400,0%	100,0%
H	Współczynnik skali Y	1,0-400,0%	100,0%
I	Wartość napięcia nici	0-200	100
J	Wartość przesuwu Y	-30,0~30,0mm	0


③ Potwierdzenie zmiany danych

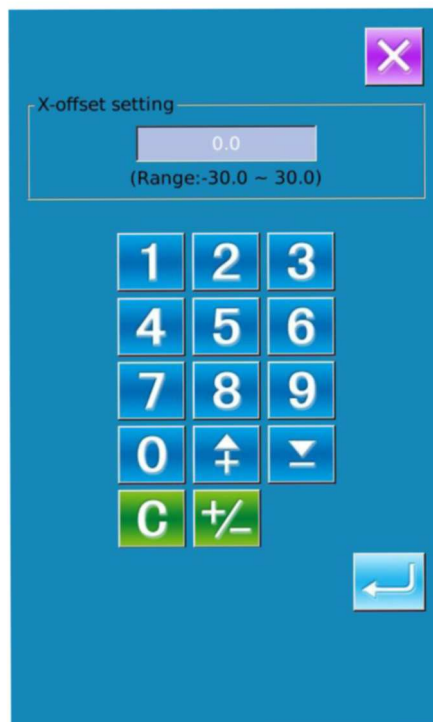
Biorąc za przykład "Wartość przesuwu X", użytkownik może wprowadzić wartość za pomocą klawiatury numerycznej. Aby

zakończyć operację, należy wcisnąć .

④ Wyjście z interfejsu edycji

Aby zamknąć interfejs edycji wzoru P i powrócić do interfejsu


wprowadzania danych, należy wcisnąć .




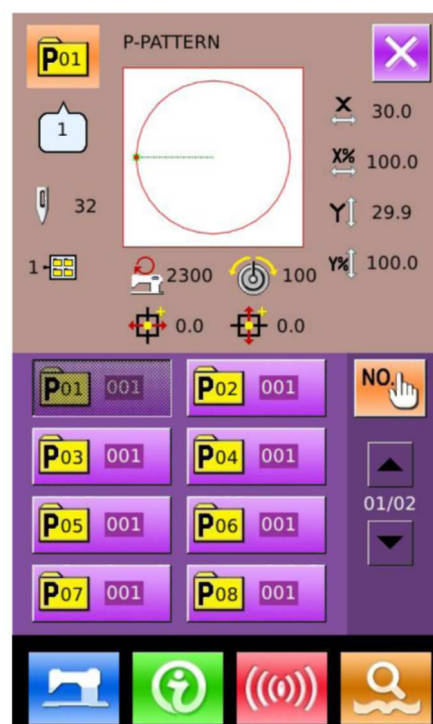
3.3. Kopiowanie wzoru P

① Wybór wzoru do skopiowania

Aby uzyskać dostęp do interfejsu kopiowania wzoru P


(widocznego po prawej), należy wcisnąć . Spośród zarejestrowanych wzorów należy wybrać numer wzoru do

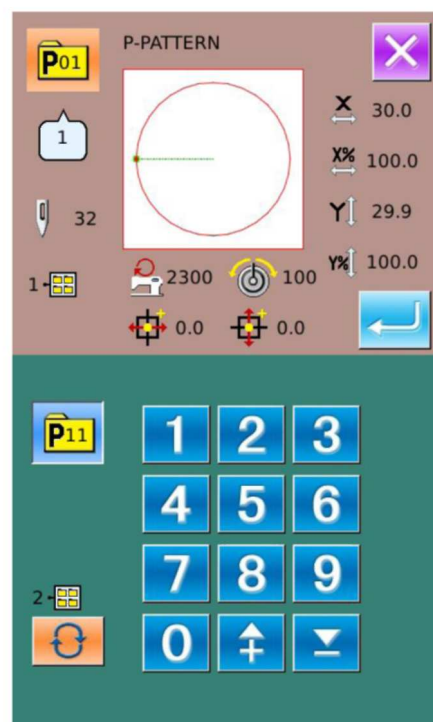
skopiowania i wcisnąć .



② Wprowadzanie numeru nowo rejestrowanego wzoru

Skopiowany wzór widoczny jest na górze interfejsu. Użytkownik może przypisać mu wolny, niezarejestrowany numer za pomocą klawiszy numerycznych. Zarejestrowany numer wzoru nie może zostać zarejestrowany ponownie.

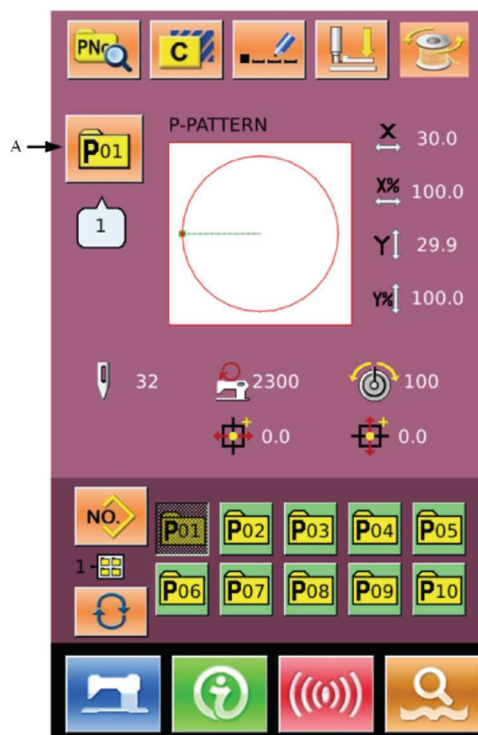
Wcisnąć , aby wybrać folder plików do zapisu wzoru. Aby zakończyć operację kopiowania wzoru i powrócić do interfejsu kopiowania wzoru, należy wcisnąć



3.4 Wybór wzoru P

① Przejście do interfejsu wyboru wzoru

Aby przejść do interfejsu wyboru wzoru, należy wcisnąć przycisk A widoczny na rysunku po prawej.




② Wybór numeru wzoru

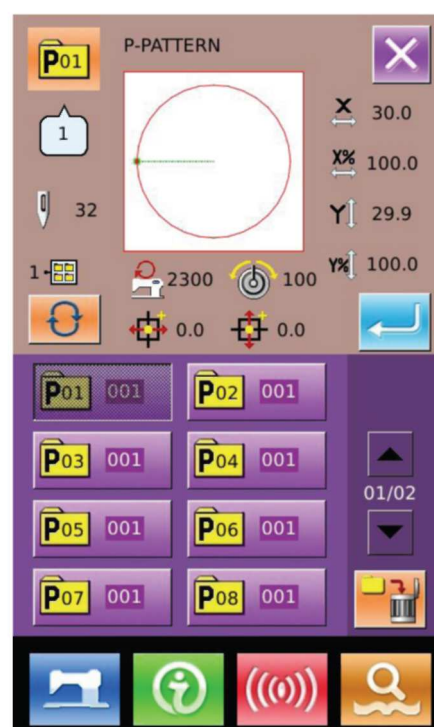
W górnej części interfejsu znajdują się informacje o wybranym wzorze. Aby ukryć numer folderu plików,

należy wcisnąć . W tym momencie wyświetlony zostanie cały zarejestrowany wzór P.

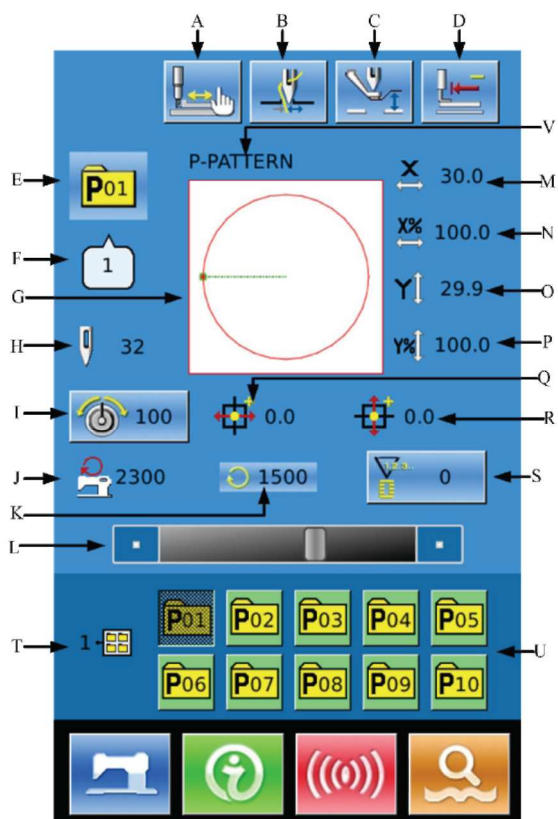
③ Potwierdzenie wyboru wzoru

Sposób postępowania jest taki sam jak w przypadku wyboru normalnych wzorów. Aby zatwierdzić wybór,

należy wcisnąć .





3.5. Szycie wzoru P





Aby uzyskać dostęp do interfejsu szycia (widocznego po prawej), należy w interfejsie wprowadzania danych wzoru

P wcisnąć  .

Lista funkcji

Nr	Funkcja	Opis
A	Przycisk chwytania nici	Włączanie/wyłączanie funkcji chwytania nici Na jego pracę ma wpływ parametr U35.  : Chwytanie nici wyłączone  Chwytanie nici włączone
B	Szycie próbne	Wciśnięcie pozwala na przejście do interfejsu szycia próbnego, w którym użytkownik może potwierdzić kształt wzoru.
C	Nawlekanie	Wciśnięcie pozwala obniżyć stopkę pośrednią.
D	Powrót do początku	Przycisk ten pozwala na powrót stopki dociskowej do punktu początkowego szycia.
E	Numer wzoru P	Wyświetlany jest tu numer aktualnie wybranego wzoru
F	Numer kształtu szycia	Wyświetlany jest tu numer normalnego wzoru widniejącego, jako aktualny wzór P.

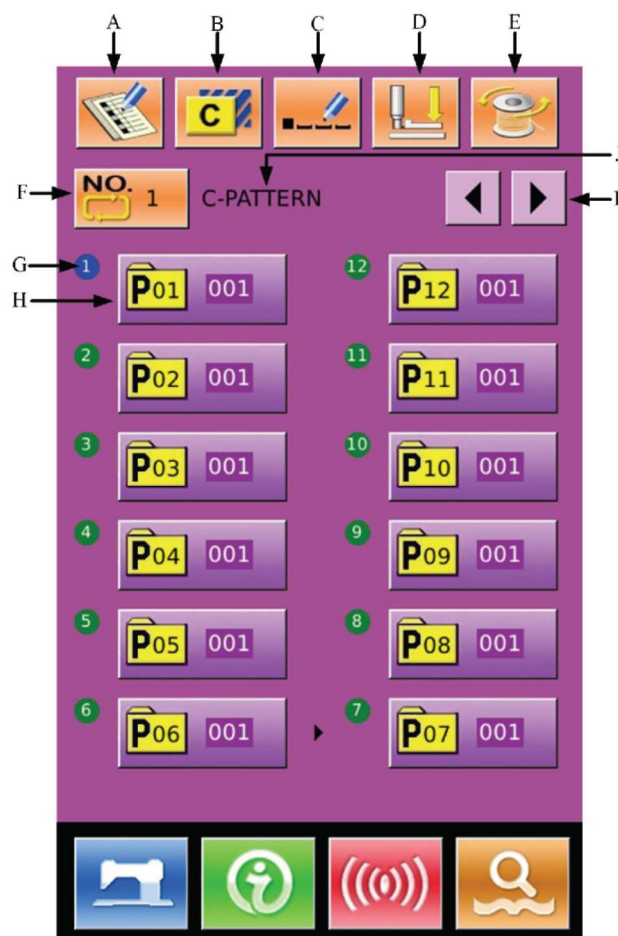
Nr	Funkcja	Opis
G	Kształt wzoru	Pokazywany jest tu kształt wybranego wzoru.
H	Numer ściegu	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla wybranego wzoru.
I	Maks. prędkość	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość.
J	Ustawienia napięcia nici	Przez wciśnięcie tego przycisku użytkownik może przejść do interfejsu ustawień napięcia nici.
K	Prędkość szycia	Wyświetla aktualną prędkość szycia.
L	Ustawienia prędkości szycia	Pozwala na zmianę prędkości szycia.
M	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku X.
N	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku X.
O	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar wybranego wzoru w kierunku Y.
P	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetlany jest tu współczynnik skali dla wybranego wzoru w kierunku Y.
Q	Wartość przesuwu X	Wyświetlana jest tu wartość przesuwu X dla aktualnego wzoru
R	Wartość przesuwu Y	Wyświetlana jest tu wartość przesuwu Y dla aktualnego wzoru
S	Ustawienia licznika	Po wciśnięciu można wybrać rodzaj licznika i ustawić wartość liczników  Licznik szycia  Licznik cykli
T	Numer folderu plików wzoru P	Wyświetla numer folderu plików aktualnego wzoru P
U	Wybór wzoru P	Wyświetla zarejestrowany wzór P.
V	Nazwa wzoru P	Wyświetla nazwę aktualnego wzoru

4 Praca z wzorem kombinowanym (wzór C)


4.1 Wprowadzanie danych wzoru P

Wzór kombinowany nazywany jest w skrócie "wzorem C" i składa się z grupy wzorów P. Do wzoru C wprowadzonych może być maksymalnie 50 wzorów P. W systemie zarejestrowanych może być do 50 wzorów C.

Aby uzyskać dostęp do interfejsu wprowadzania danych wzoru C (widocznego po prawej) należy odnieść się do zawartości rozdziału [8.5 Zmiana rodzaju szycia].



Lista funkcji

Nr	Funkcje	Opisy
A	Rejestracja wzoru C	Rejestracja nowego wzoru C.
B	Kopiowanie wzoru C	Pozwala skopiować aktualny wzór C i zapisać go, jako nowy wzór.
C	Nazywanie wzoru	Wprowadzonych może być maksymalnie 14 znaków.
D	Nawlekanie	Wciśnięcie pozwala obniżyć stopkę pośrednią
E	Nawijanie	Pozwala na przejście do interfejsu nawijania. Aby nawinąć nić, należy wcisnąć razem z 
F	Wybór numeru wzoru C	Na przycisku wyświetlany jest numer wybranego wzoru. Wciskając można uzyskać dostęp do interfejsu wyboru wzoru C.

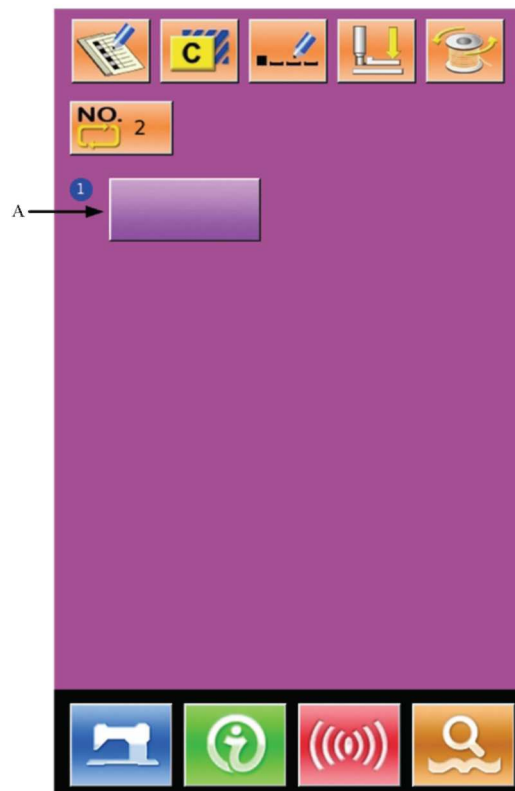
Nr	Funkcje	Opisy
G	Sekwencja szycia	Wyświetlana jest tu sekwencja szycia dla wybranego wzoru. Wzór z niebieskim numerem jest początkowym wzorem szycia.
H	Wybór kształtu wzoru C	Przez wciśnięcie przejść można do interfejsu edycji wzoru C. Użytkownik może wybrać wzór P do wprowadzenia.
I	Przycisk przełączania strony	Dla wzoru C zarejestrowanych może być do 50 kształtów. Na każdej stronie wyświetlanych może być do 12 kształtów.
J	Nazwa wzoru C	Wyświetla nazwę wzoru C.

4.2 Edycja wzoru C

① Przejście do interfejsu edycji wzoru C


Aby uzyskać dostęp do interfejsu edycji wzoru C, należy w interfejsie wprowadzania danych wzoru C wcisnąć przycisk A.

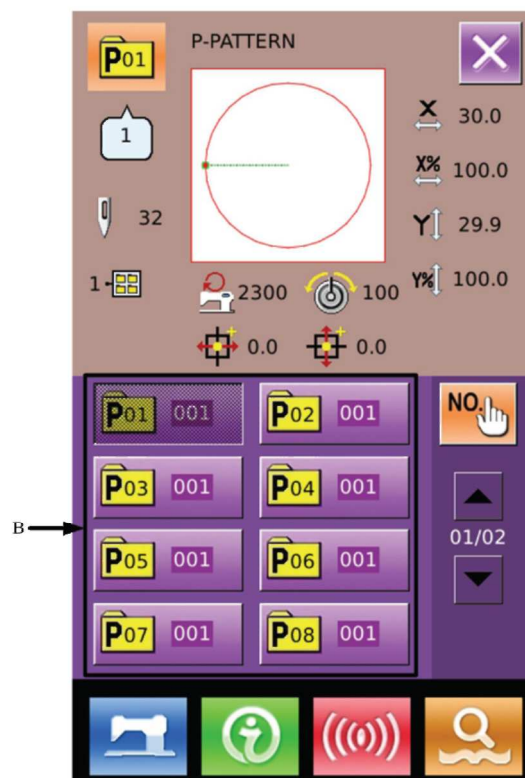
Na początku, ponieważ jako kształt szycia nie został zarejestrowany żaden wzór P, pierwszy wyświetlany kształt jest pusty.



② Wybór kształtu

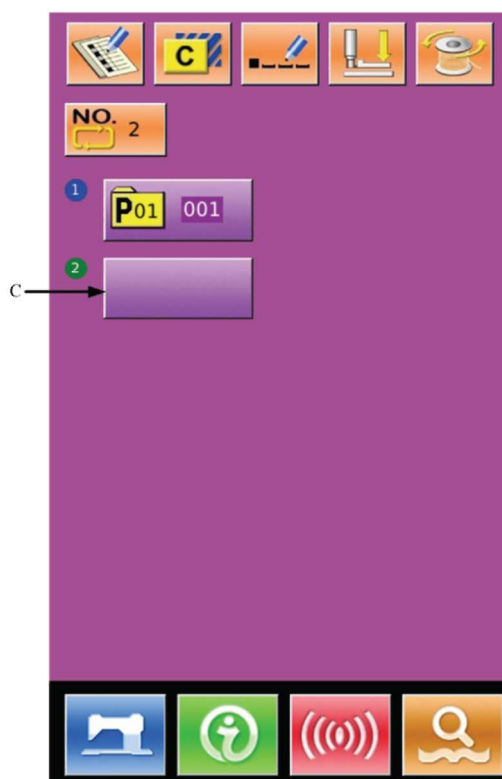
Rysunek po prawej przedstawia interfejs edycji wzoru C. Użytkownik może wybrać wzór P, który ma być zarejestrowany (B). Aby zatwierdzić

wybór, należy wcisnąć  .



③ Rejestracja pozostałych kształtów

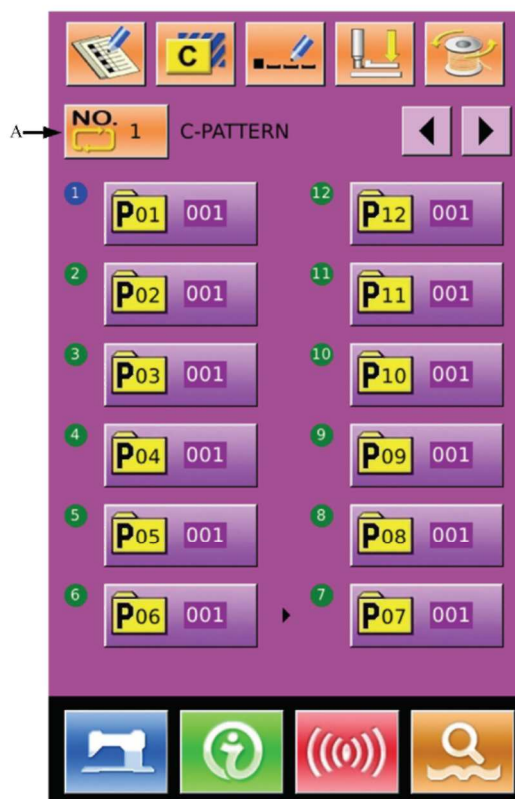
Po ustawieniu pierwszego kształtu wyświetlony zostaje przycisk wyboru drugiego kształtu (C). Aby zarejestrować pozostałe kształty, należy powtórzyć powyższą operację.



4.3 Wybór wzoru C

① Przejście do interfejsu wyboru wzoru C


Do interfejsu edycji wzoru C przejść można przez wciśnięcie przycisku A, widocznego na rysunku po prawej.

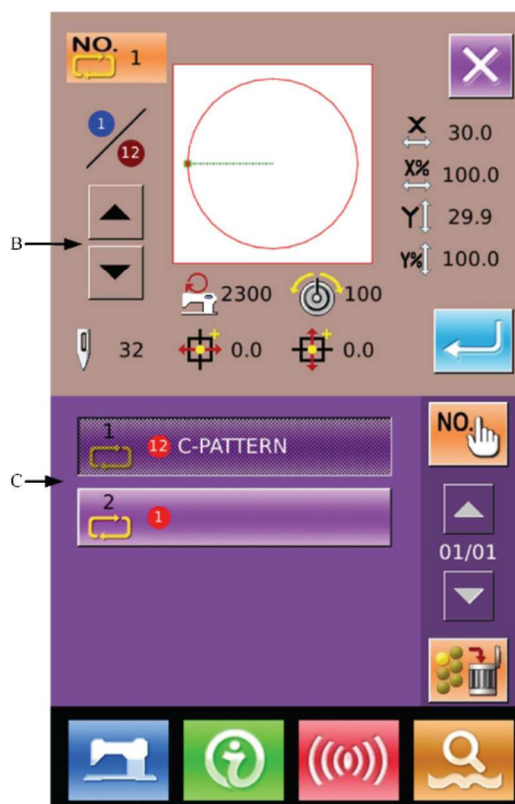


② Wybór numeru wzoru C

Interfejs wyboru wzoru C przedstawiono po prawej. Przez wciśnięcie przycisku B użytkownik może kolejno zmieniać dane wzorów P, które są wprowadzane do aktualnego wzoru C.

Aby potwierdzić numer wybranego wzoru C,

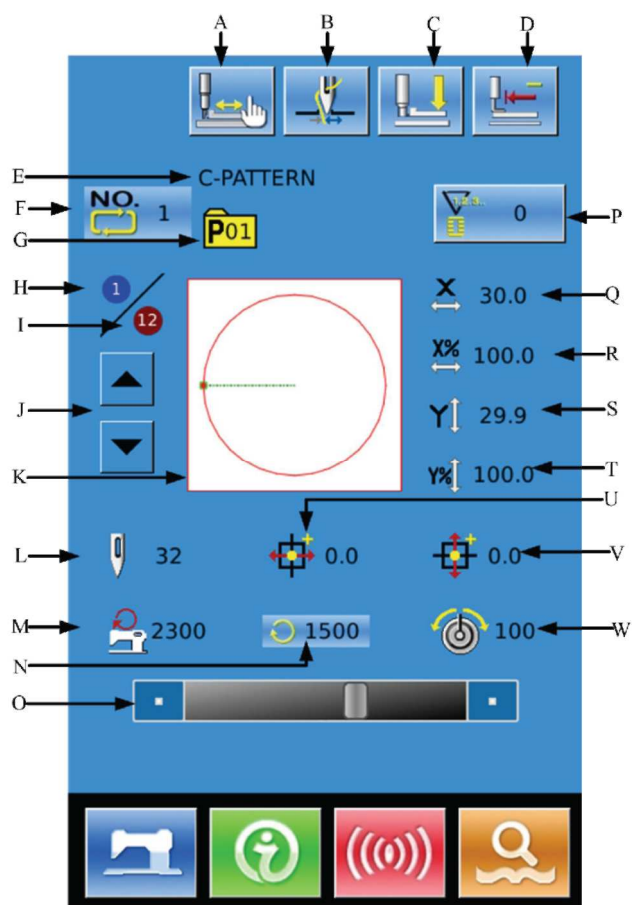
należy wcisnąć 





4.4 Szycie wzoru C



Aby uzyskać dostęp do interfejsu szycia (widocznego po prawej), należy w interfejsie

wprowadzania danych wzoru C wcisnąć



Lista funkcji


Nr	Funkcja	Opis
A	Przycisk chwytania nici	Włączenie/wyłączenie funkcji chwytania nici Na jego pracę ma wpływ parametr U35.  : Chwytanie nici wyłączone  : Chwytanie nici włączone
B	Szycie próbne	Wciśnięcie pozwala na przejście do interfejsu szycia próbnego, w którym użytkownik może potwierdzić kształt wzoru.
C	Nawlekanie	Wciśnięcie pozwala obniżyć stopkę pośrednią.
D	Powrót do początku	Przycisk ten pozwala na powrót stopki dociskowej do punktu początkowego szycia.
E	Nazwa wzoru C	Wyświetla nazwę aktualnego wzoru.
F	Numer wzoru C	Wyświetlany jest tu numer wybranego wzoru.

Nr	Funkcja	Opis
G	Numer kształtu szycia	Pokazywany jest tu kształt szycia dla wybranego wzoru
H	Sekwencja szycia	Wyświetlany jest tu kształt szycia dla aktualnego wzoru C
I	Całkowita liczba zarejestrowanych kształtów	Wyświetlana jest tu całkowita liczba kształtów zarejestrowanych w aktualnym wzorze
J	Sekwencja szycia do przodu/do tyłu	Pozwala przejść o jeden kształt do przodu/do tyłu.
K	Kształt wzoru	Wyświetlany jest tu aktualnie wyszywany zarejestrowany kształt.
L	Numer ściegu	Wyświetlany jest tu numer ściegu dla aktualnego zarejestrowanego kształtu szycia.
M	Maks. prędkość	Wyświetlana jest tu maksymalna prędkość dla aktualnego zarejestrowanego kształtu szycia.
N	Prędkość szycia	Wyświetlana jest tu aktualna prędkość szycia
O	Ustawienia prędkości szycia	Pozwala na zmianę prędkości szycia.
P	Ustawienia licznika	Po wciśnięciu można wybrać rodzaj licznika i ustawić wartość liczników.  Licznik szycia  Licznik cykli
Q	Rzeczywisty wymiar X	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar zarejestrowanego kształtu szycia w kierunku X.
R	Ustawienie współczynnika skali X	Wyświetlany jest tu współczynnik skali zarejestrowanego kształtu szycia w kierunku X.
S	Rzeczywisty wymiar Y	Wyświetlany jest tu rzeczywisty wymiar zarejestrowanego kształtu szycia w kierunku Y.
T	Ustawienie współczynnika skali Y	Wyświetlany jest tu współczynnik skali zarejestrowanego kształtu szycia w kierunku Y.
U	Wartość przesuwu X	Wyświetlana jest tu wartość przesuwu dla aktualnego zarejestrowanego kształtu szycia w kierunku X
V	Wartość przesuwu Y	Wyświetlana jest tu wartość przesuwu dla aktualnego zarejestrowanego kształtu szycia w kierunku Y
W	Napięcie nici	Wyświetlana jest tu podstawowa wartość napięcia nici.

5 Edycja wzoru

5.1 Przejście w tryb edycji wzoru

Aby opuścić interfejs wprowadzania danych i przejść do interfejsu wyboru trybu (widocznego po prawej), należy

wcisnąć . W interfejsie wyboru trybu użytkownik może dokonać edycji i ustawień szczegółowych.

Szczegółowy opis operacji i ustawień w interfejsie wyboru trybu odnaleźć można w rozdziale [8. Ustawienia trybu i parametrów].



Aby uzyskać dostęp do interfejsu wyboru trybu edycji lub trybu szycia (widocznego po prawej), należy wcisnąć



: Tryb szycia



: Tryb edycji


Aby opuścić interfejs wyboru trybu, należy wybrać

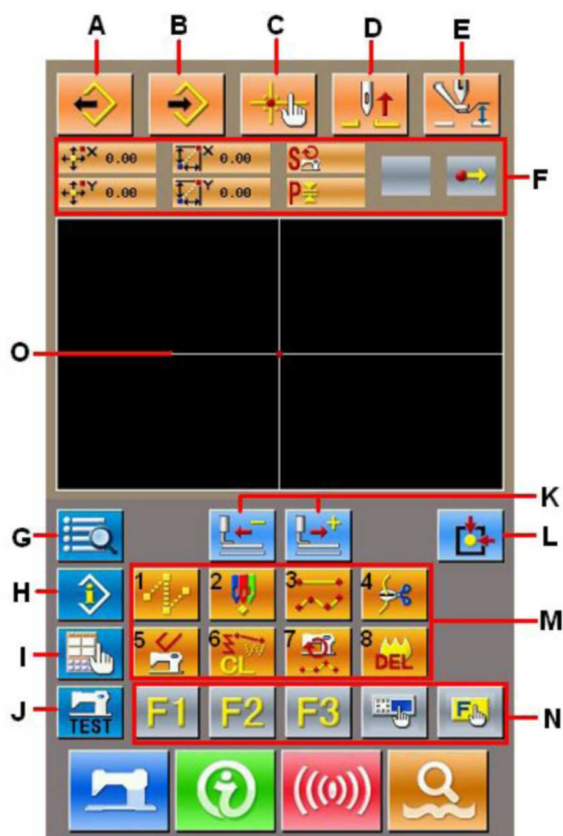


i wcisnąć ponownie .

W tym momencie system zapyta użytkownika, czy przejść do interfejsu edycji wzoru













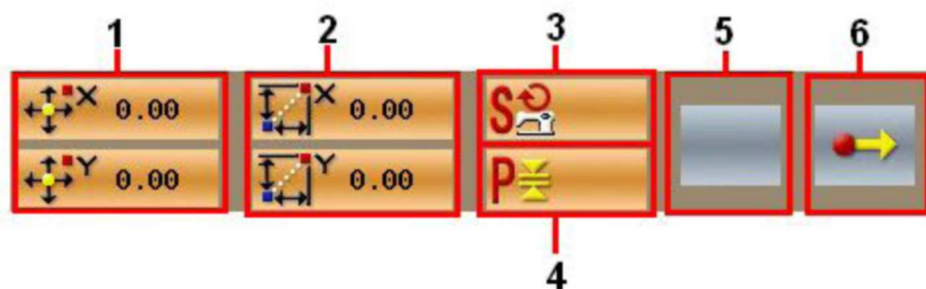
Aby uzyskać dostęp do standardowego interfejsu edycji wzoru, widocznego po prawej stronie, należy wcisnąć .











Lista funkcji

Nr	Funkcje	Opisy
A	Wczytanie projektu	Wyświetla interfejs wczytywania projektu
B	Wprowadzenie projektu	Wyświetla interfejs wprowadzania projektu
C	Lokalizacja punktu wejścia igły	Szybka lokalizacja punktu wejścia igły; podczas edycji wzoru użytkownik może wprowadzić współrzędne bezpośrednio.
D	Podniesienie igły	Ustawia igłę w najwyższym punkcie
E	Ustawienia stopki pośredniej	Podnosi lub opuszcza stopkę pośrednią
F	Informacja o aktualnym położeniu igły	W tej części widoczne są informacje o aktualnym położeniu igły.
G	Lista kodów	Wyświetla wszystkie funkcje dostępne podczas edycji, opisane w rozdziale [Lista funkcji edycji]
H	Informacje	Pozwala wyświetlić informacje szczegółowe dotyczące aktualnie edytowanego wzoru
I	Ustawienia ekranu	Ustawienie szerokiego kąta, wyświetlania punktu wejścia igły itd.
J	Szycie próbne	Szycie próbnego dla aktualnie edytowanego wzoru

Nr	Funkcje	Opisy
K	Posuw do przodu/do tyłu	Przesunięcie o jeden ścieg względem aktualnego położenia igły (do przodu  ; do tyłu )
L	Powrót do początku	Zmiana aktualnego położenia igły na punkt początkowy.
M	Przyciski funkcyjne	Pozwalają uruchomić widoczne na nich funkcje
		1  : Posuw skokowy
		2  : Szycie punktowe
		3  : Szycie normalne
		4  : Przycinanie nici
		5  : Reset mechanicznego polecenia kontrolnego
		6  : Usuwanie elementów
		7  : Zmiana zakresu prędkości szycia
		8  : Usunięcie aktualnie edytowanego wzoru
N	Klawisze skrótów	Użytkownik może skorzystać z ustawień wyboru funkcji (kod 112), aby przypisać do każdego z klawiszy skrótów żądane funkcje. Po przypisaniu na klawiszu pojawią się rysunek odpowiadający danej funkcji.
0	Obszar wyświetlania wzoru	Wyświetlany jest tu wzór.

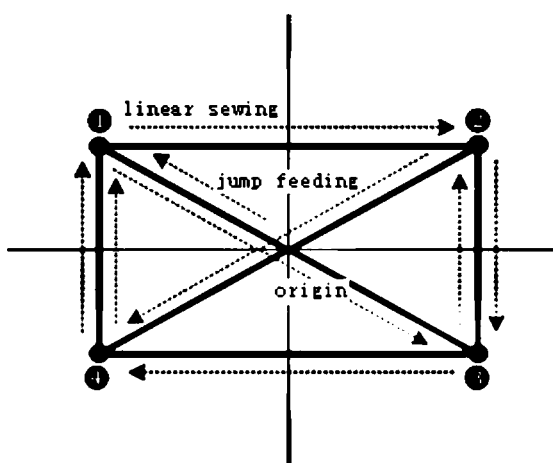


Nr	Projekt	Opis
1	Współrzędne bezwzględne	Współrzędne bezwzględne aktualnego położenia igły
2	Współrzędne względne	Współrzędne względne aktualnego położenia igły

Nr	Projekt	Opis
3	Prędkość	Prędkość szycia lub prędkość posuwu skokowego dla aktualnego punktu
4	Interwał	Długość ściegu dla aktualnego elementu. (Jeśli ścieg jest skalowany, po wczytaniu wartości, wyświetlana będzie wartość przed przeskalowaniem).
5	Typu elementu	Typ aktualnego elementu. W przypadku danych szycia wyświetlany jest tu typ elementu (np. posuw skokowy  , linia przerywana  , dowolna krzywizna  itd.). Dla poleceń mechanicznych wyświetlany będzie typ polecenia kontrolnego (np. przycinanie nici).
6	Typ pozycji wejścia igły	Rodzaje pozycji wejścia igły.
		 Początek projektu: Punkt początkowy (początek) projektu.
		 Punkt środkowy elementu: punkt środkowy elementu (poza punktem górnym lub punktem końcowym elementu).
		 Punkt górny: górny punkt linii przerywanej.
		 Punkt końcowy elementu: koniec elementu
		 Punkt końcowy wzoru: koniec wzoru

5.2 Edycja wzoru

Za pomocą funkcji edycji wzoru użytkownik może wprowadzić poniższy wzór.



Wprowadzane punkty:


	X (mm)	Y (mm)
◆	-40.00	25.00
❖	40.00	25.00
◆	40.00	-25.00
⊠	-40.00	-25.00

Wprowadzane polecenia: Są widoczne przy kropkowanych strzałkach po lewej.

er Wprowadzenie posuwu skokowego

W standardowym interfejsie edycji wzoru.




Wciskając  przejść można do interfejsu ustawień posuwu skokowego.





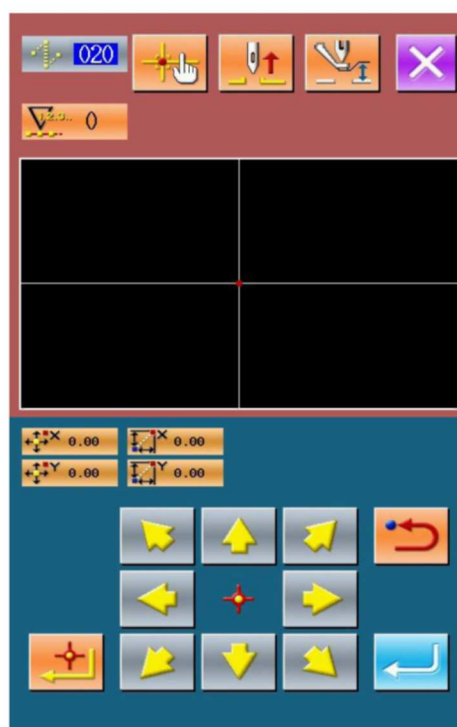
Wciskając  wyświetlić można interfejs określenia pozycji dla posuwu skokowego.

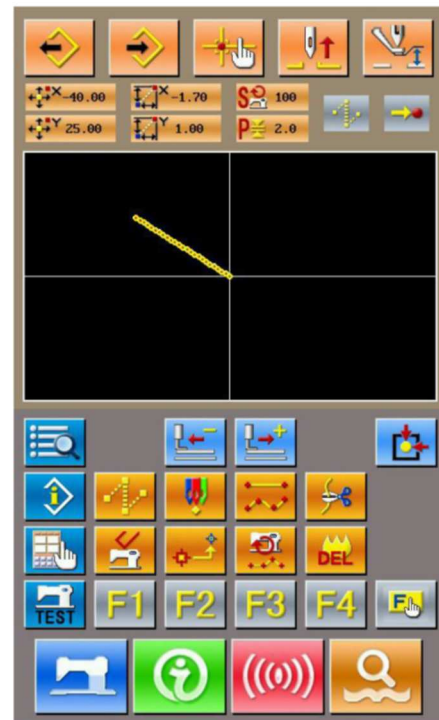
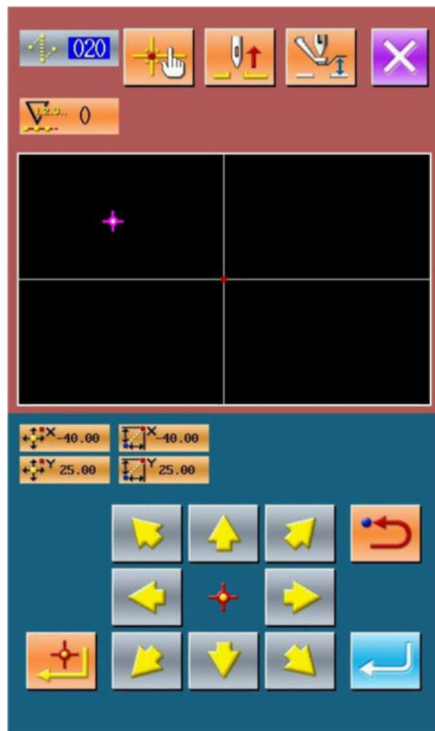
W interfejsie określania pozycji dla posuwu




skokowego użytkownik może użyć , aby przesunąć ikonę (położenie igły) na (-40, 25). Należy

wcisnąć , aby zatwierdzić, a następnie , aby zapisać. Po tym system powróci do standardowego interfejsu edycji wzoru i wyświetli postać ściegu dla posuwu skokowego:







& Wprowadzenie szycia normalnego liniowego

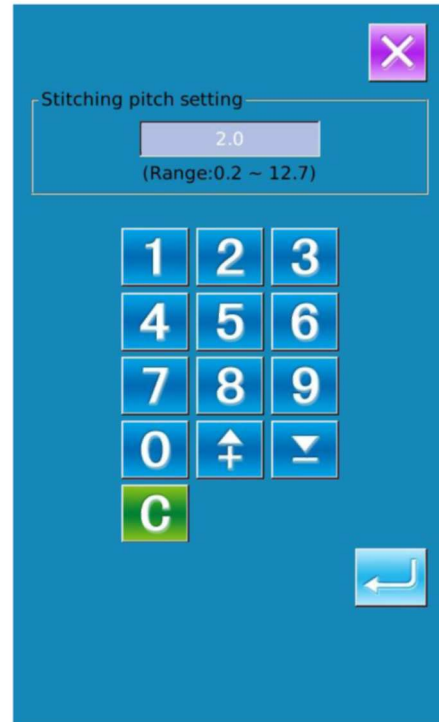
Z "listy kodów funkcyjnych" należy wybrać "023 Szycie normalne liniowe", a następnie wcisnąć , aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień szycia liniowego normalnego:




W interfejsie ustawień szycia normalnego liniowego




wcisnąć należy , aby przejść do interfejsu ustawień długości ściegu, widocznego po prawej.



Wcisnąc kolejno  &  zmienić długość na "3,0". Wcisnąć "Enter", aby zapisać i powrócić do interfejsu ustawień szycia normalnego liniowego.

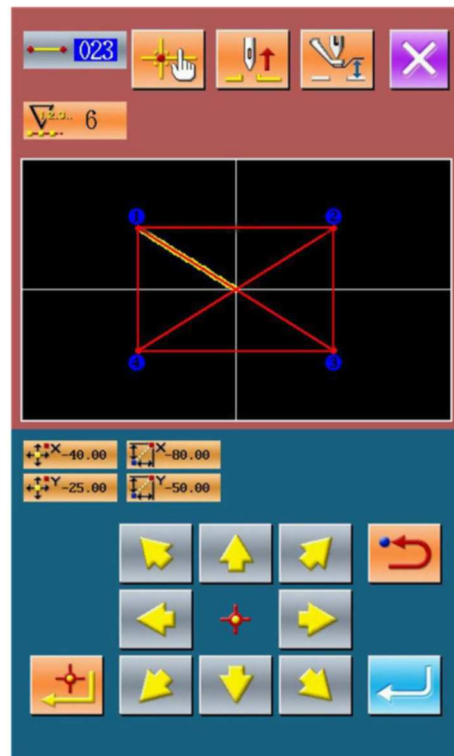



Po sprawdzeniu, czy wartość na przycisku "długość ściegu" wynosi "3,0 mm", użytkownik może

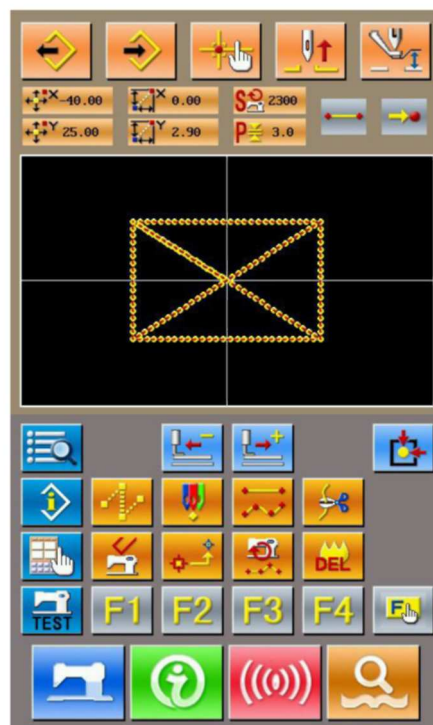
wcisnąć , aby przejść do interfejsu ustawień szycia normalnego liniowego.

W interfejsie tym wcisnąć należy , aby przesunąć ikonę (położenie igły) od  do  , a

następnie wcisnąć . Powtórzyć powyższą operację, aby przesunąć ikonę kolejno według sekwencji , co pokazano na rysunku po prawej.




Po zatwierdzeniu wzoru użytkownik może wcisnąć , aby utworzyć dane wzoru. Następnie system powróci do standardowego interfejsu edycji wzoru i pokaże kształt wzoru.




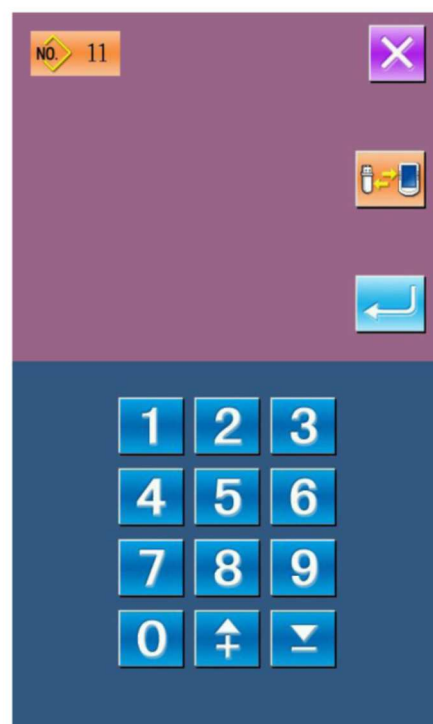
• Zapisywanie wzoru


Aby uzyskać dostęp do widocznego po prawej interfejsu zapisu wzoru, w którym zapisany może być edytowany


wzór, należy wcisnąć .


System wstawi numer automatycznie, ale użytkownik może także wprowadzić żądany numer za pomocą klawiatury numerycznej

Za pomocą  użytkownik może wybrać miejsce zapisu wzoru. Użytkownik może zapisać wzór przez panel sterowania na nośniku danych lub w pamięci USB.



Aby zapisać wzór, należy wcisnąć . W tym momencie system zapyta użytkownika czy aktywować automatycznie obcinanie nici. Widoczny interfejs przedstawiony został na rysunku po prawej.

Wcisnąć , aby dodać obcinanie nici;

Wcisnąć , aby anulować obcinanie nici

Po wykonaniu operacji system powróci do standardowego interfejsu edycji wzoru.

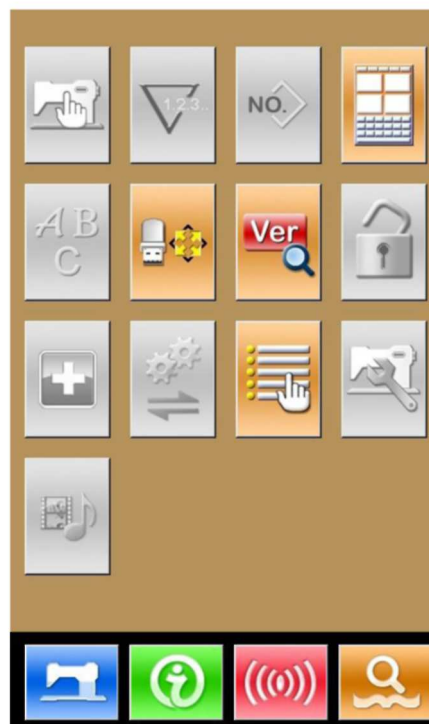
Informacje na temat operacji specjalnych i opisy edycji wzoru można odnaleźć w "Instrukcji tworzenia wzorów SP510"



5.3 Wyjście z trybu edycji wzoru

Aby uzyskać dostęp do interfejsu wyboru trybu (widocznego po prawej), należy w standardowym

interfejsie edycji danych wcisnąć .



Między trybem szycia i edycji można



przełączać za pomocą :



: Tryb edycji




: Tryb szycia

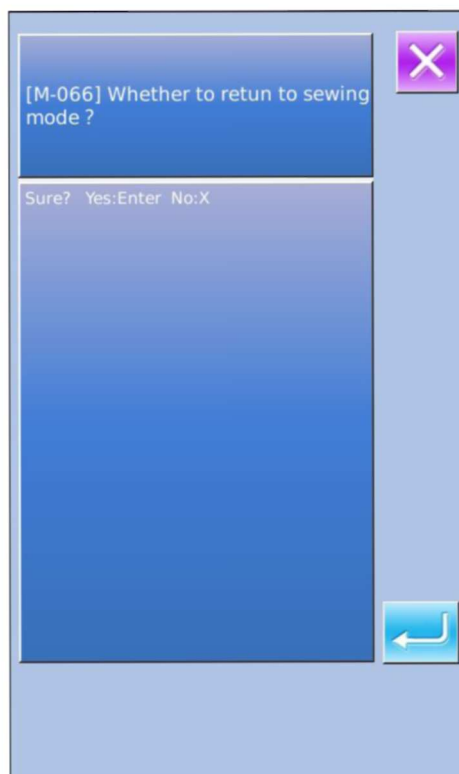
Aby opuścić interfejs wyboru trybu, należy



wcisnąć ponownie . W tym momencie system zapyta użytkownika czy powrócić do trybu szycia.

Wcisnąć  , aby powrócić z trybu edycji

wzoru do trybu szycia.



6 Funkcje informacyjne

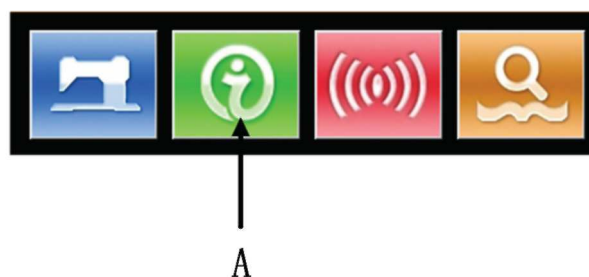
Funkcje informacyjne pozwalają na:

- 1) Określenie czasu wymiany oleju (smarowanie), czasu wymiany igły, czasu czyszczenia, po którym pojawią się określone informacje.
- 2) Sprawdzenie prędkości i innych wartości, w zależności od ustawień wyświetlania funkcji.
- 3) Wyświetlenie schematu nawlekania nici.

6.1 Informacja o konserwacji i naprawie


① Wyświetlenie interfejsu informacyjnego

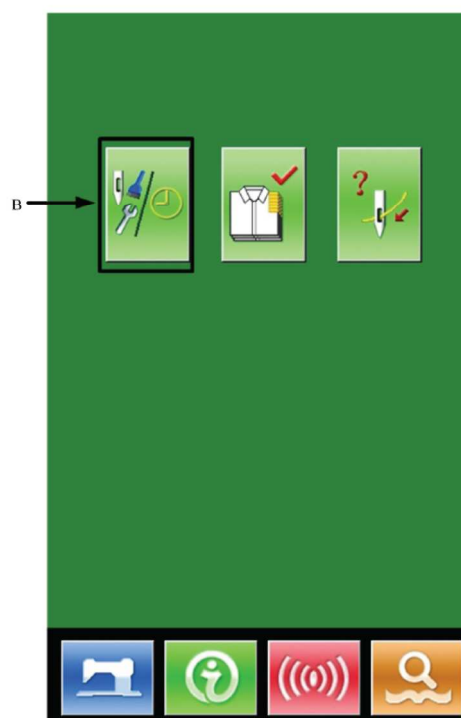
Aby aktywować interfejs informacyjny, należy wcisnąć przycisk informacji (A) w interfejsie wprowadzania danych.



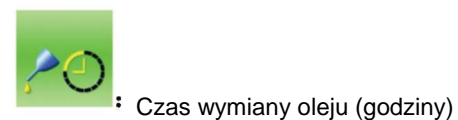
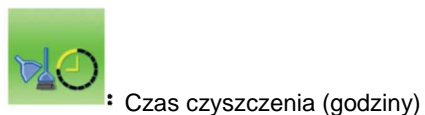
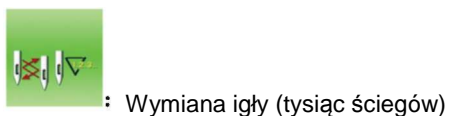
② Wyświetlenie interfejsu konserwacji i napraw

Aby wyświetlić interfejs konserwacji i napraw,

należy wcisnąć przycisk  (B)

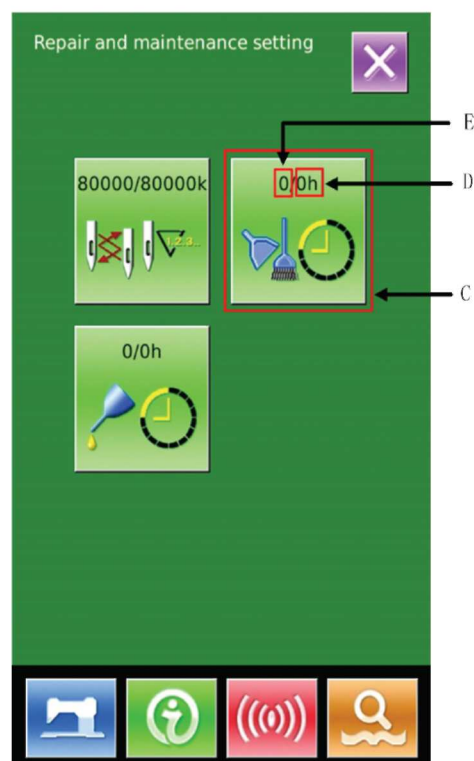


Na ekranie konserwacji i napraw wyświetlane są trzy poniższe pozycje.



Symbol pozycji wyświetlany jest na przycisku C. Okres naprawy (konserwacji) widoczny jest w punkcie D; czas pozostały do wymiany widoczny jest w punkcie E.

Użytkownik może wyzerować czas pozostały do wymiany.

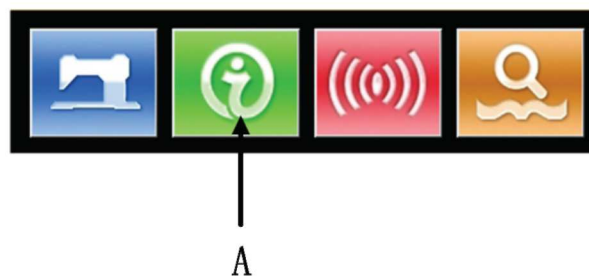


6.2 Wprowadzanie czasu konserwacji i naprawy

(1) Wyświetlenie interfejsu informacji (poziomy konserwacji)

Aby aktywować interfejs informacyjny (poziom konserwacji), należy przytrzymać przycisk informacji (A) w interfejsie wprowadzania danych.

W interfejsie tym widnieje sześć przycisków.




② Wyświetlenie interfejsu konserwacji i napraw


Wcisnąć przycisk informacji konserwacji i

naprawie  (B)


※ Opis trzech przycisków w dolnej części interfejsu:

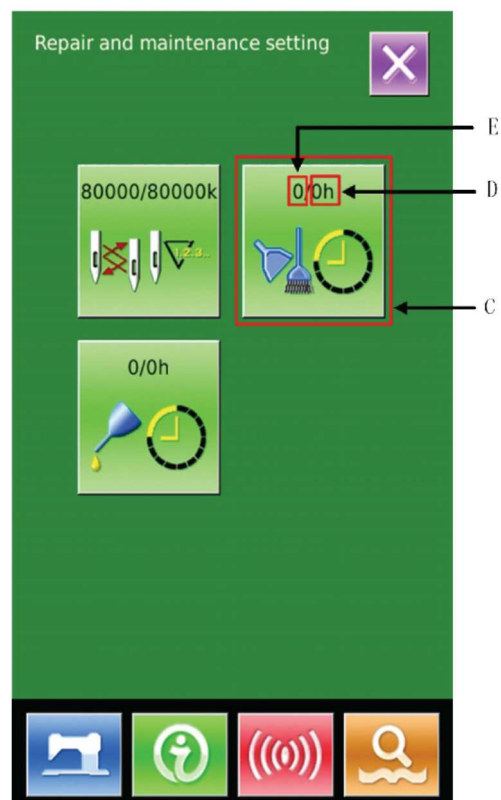
 : Rejestr alarmów

 : Zapis Pracy

 : Hasło czasowe


W interfejsie informacyjnym o konserwacji i naprawie system wyświetla zawartość podobną do interfejsu rutynowej konserwacji i napraw. Wcisnąć przycisk C (zmiana czasu konserwacji i naprawy), aby włączyć odpowiedni interfejs wprowadzania.

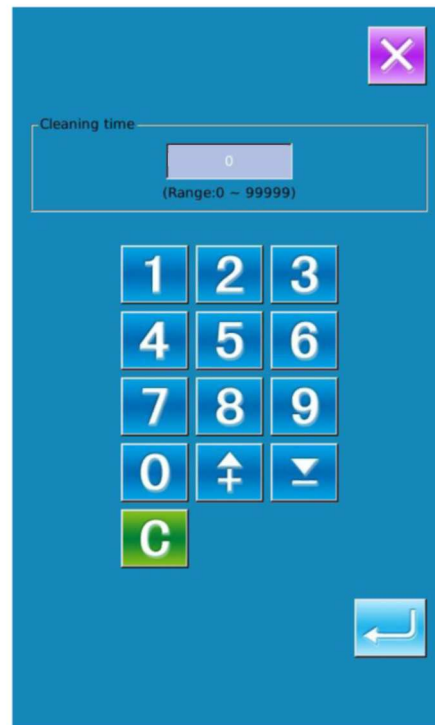
Przykładowo, wcisnąć można  , aby ustawić czas dla czyszczenia.



③ Ustawienie pozycji do konserwacji i naprawy

Jeśli wartość dla tego elementu będzie ustawiona na 0, funkcja konserwacji i naprawy będzie zatrzymana.

Aby wprowadzić wartość nastawy dla tego elementu, należy użyć klawiatury numerycznej, a następnie wcisnąć , aby zatwierdzić dane.



6.3 Reset alarmu

Gdy upływa wskazany czas konserwacji lub naprawy, system aktywuje interfejs informacyjny. Jeśli użytkownik chce wyzerować czas konserwacji i naprawy, powinien wcisnąć Enter. Przed wyzerowaniem czasu konserwacji i naprawy interfejs informacyjny będzie wyświetlany po każdym zadaniu szycia.

Poniżej podano kody dla każdego z powiadomień:

- Wymiana igły M052
- Czas czyszczenia: M053
- Czas wymiany oleju M054

6.4 Kontrola produkcji

W interfejsie kontroli produkcji system wyświetlał będzie liczbę produktów utworzonych od początku oraz docelową liczbę produktów. Interfejs kontroli produkcji może być wyświetlony na dwa sposoby opisane poniżej:

- Przez interfejs informacyjny
- Przez interfejs szycia

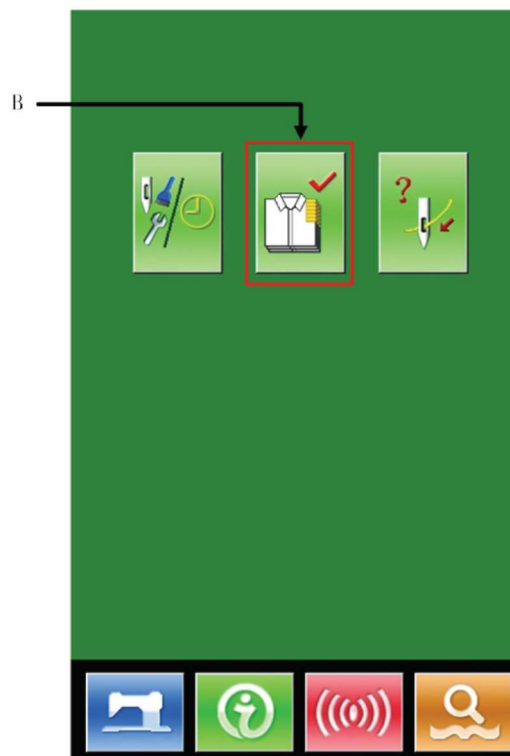
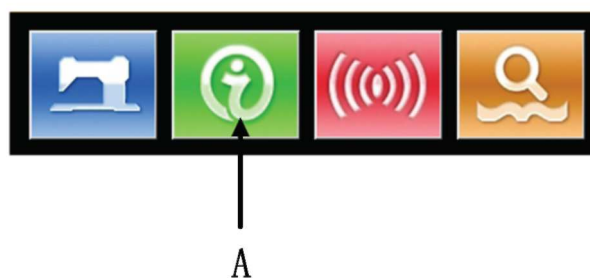
6.4.1 Przez interfejs informacyjny

① Wyświetlenie interfejsu informacyjnego

Aby aktywować interfejs informacyjny, należy przytrzymać przycisk (A) w interfejsie wprowadzania danych.

② Wyświetlenie interfejsu kontroli produkcji

Aby aktywować interfejs kontroli produkcji (pokazany po prawej), należy wcisnąć przycisk (B) w interfejsie informacyjnym.



W interfejsie kontroli produkcji istnieje pięć pozycji wymienionych poniżej:

A: Istniejąca wartość docelowa

Odpowiednio do czasu odstępu, automatycznie wyświetlana jest wartość docelowa szycia aż do teraz.

B : Rzeczywista wartość wynikowa

Automatycznie wyświetlana jest tu liczba wykonanych sztuk

C : Ostateczna wartość docelowa

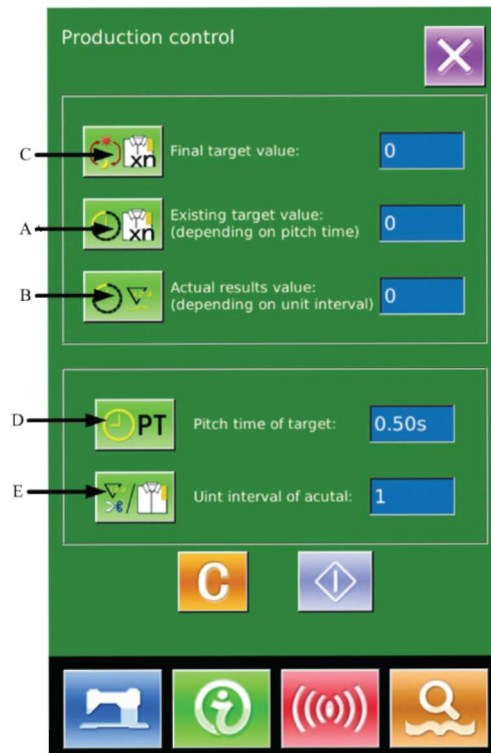
Ustawienie ostatecznej wartości docelowej produkcji

D : Czas odstępu

Ustawienie czasu odstępu (w sekundach) między procesami roboczymi

E: Interwał jednostkowy

Ustawienie rzeczywistego czasu ukończenia jednego procesu



6.4.2 Poprzez Interfejs Szycia

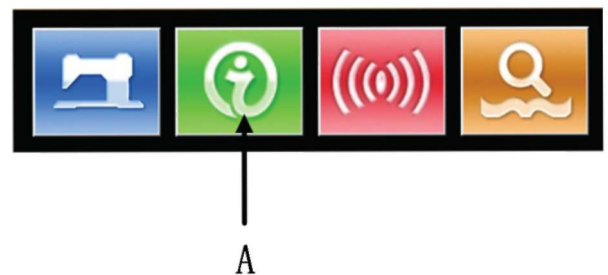
① Wyświetlenie interfejsu szycia

Interfejs szycia wyświetlany jest po wciśnięciu  w interfejsie wprowadzania danych.

② Wyświetlenie interfejsu kontroli produkcji

Aby wyświetlić interfejs kontroli produkcji, należy nacisnąć przycisk informacji (A) w interfejsie szycia.

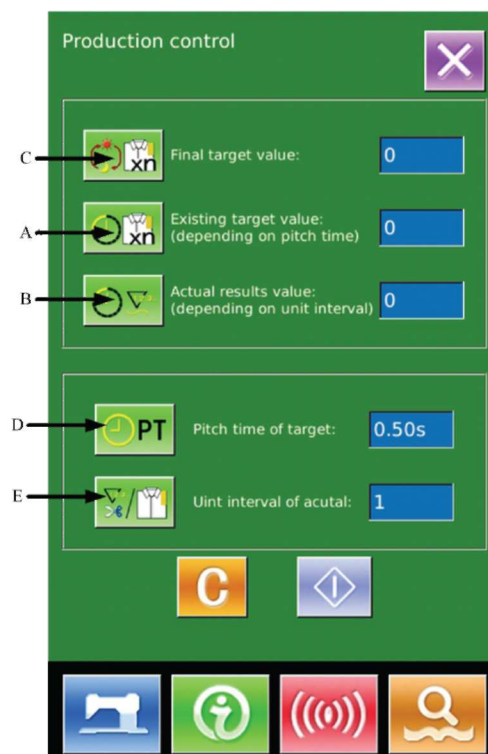
Wyświetlona zawartość oraz funkcje są takie same jak w sekcji powyżej



6.5 Ustawienia kontroli produkcji


① Wyświetlenie interfejsu kontroli produkcji


Aby uzyskać dostęp do interfejsu kontroli produkcji, należy odnieść się do Rozdziału 6.4.

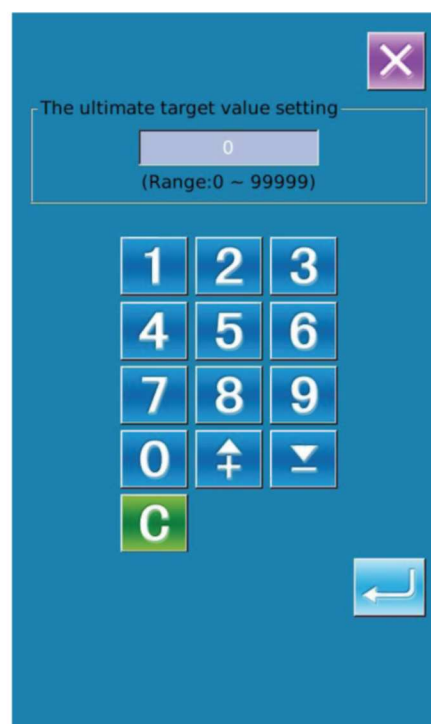


② Wprowadzenie ostatecznej wartości docelowej

Na początku wprowadzić należy docelową liczbę sztuk, po której osiągnięciu szycie uznawane jest za zakończone. Aby aktywować interfejs wprowadzania wartości ostatecznej, należy wcisnąć przycisk

ostatecznej wartości docelowej  (C).

Po wprowadzeniu wartości należy wcisnąć , aby potwierdzić.




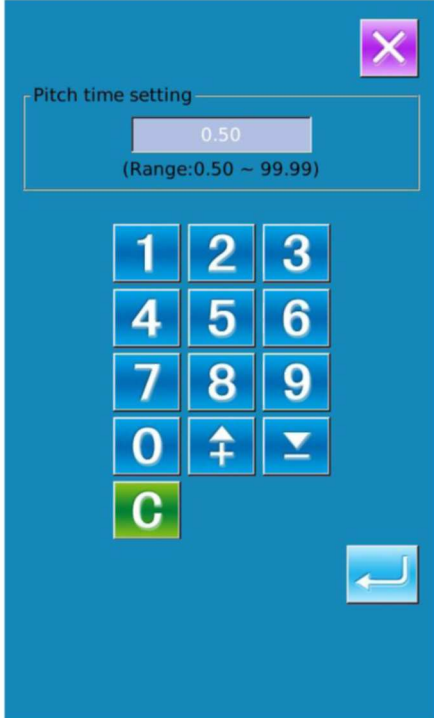
③ Wprowadzenie czasu odstępu

W kolejnym kroku wprowadzić należy czas odstępu pomiędzy poszczególnymi procesami.

Aby wyświetlić interfejs wprowadzania czasu odstępu,


należy wcisnąć przycisk  (D) na poprzedniej stronie.

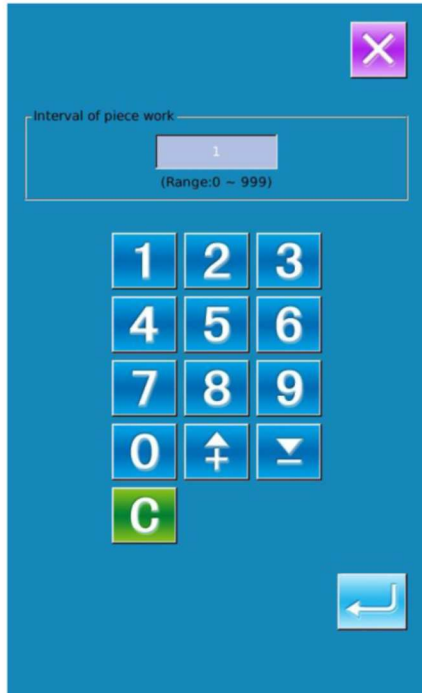
Wprowadzić żądane cyfry. Po wprowadzeniu wcisnąć , aby zatwierdzić.




④ Wprowadzenie interwału jednostkowego

W kolejnym kroku należy wprowadzić średni czas wykonania jednego elementu. Aby wyświetlić interfejs wprowadzania, należy wcisnąć przycisk interwału

jednostkowego  (E) na poprzedniej stronie



Rozpoczęcie liczenia liczby produkowanych sztuk

Wcisnąć  (I), aby rozpocząć liczenie wyprodukowanych sztuk, pozycje [Ostateczna wartość docelowa], [Istniejąca wartość docelowa] and [Rzeczywista wartość wynikowa] zmienią kolor na ciemny.

Ostateczna wartość docelowa: Może być używana, jako odnośnik czasowy






Istniejąca wartość docelowa: Po każdym odstępie [Czas odstępu] do wartości docelowej dodawane jest 1

Rzeczywista wartość wynikowa: Odpowiednio do wartości ustawionej w pozycji [Interwał jednostkowy], system rozpocznie liczenie wartości rzeczywistej przez dodawanie 1 po wykonaniu każdego elementu


Przez ustawienie wartości docelowej oraz rzeczywistej wartości wynikowej, użytkownik może obserwować produktywność.

⑤ Zatrzymanie zliczania

Przy statusie licznika widnieje przycisk 

. Wciśnięcie  pozwala zatrzymać liczenie. Po zatrzymaniu pojawi się przycisk liczenia , który zajmie miejsce . Jeśli użytkownik chce kontynuować liczenie, należy wcisnąć . Jeśli nie zostanie wciśnięte , wartość zostanie zatrzymana.

⑥ Kasowanie licznika

Aby wykasować licznik, użytkownik powinien najpierw go zatrzymać, a następnie wcisnąć .

Kasowane mogą być zarówno wartości  jak

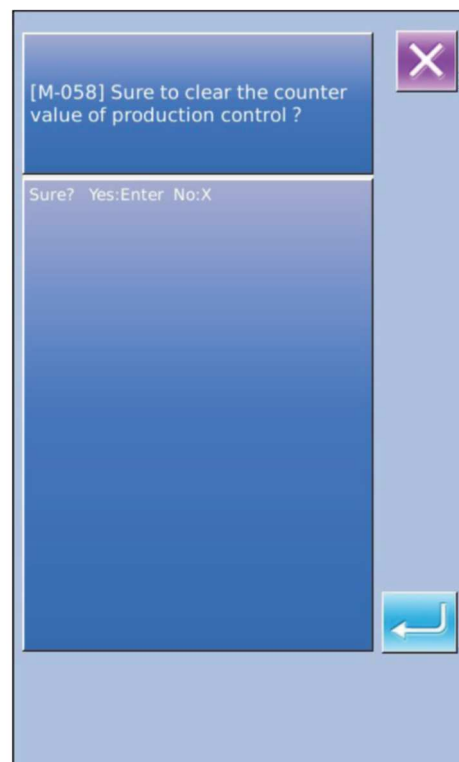
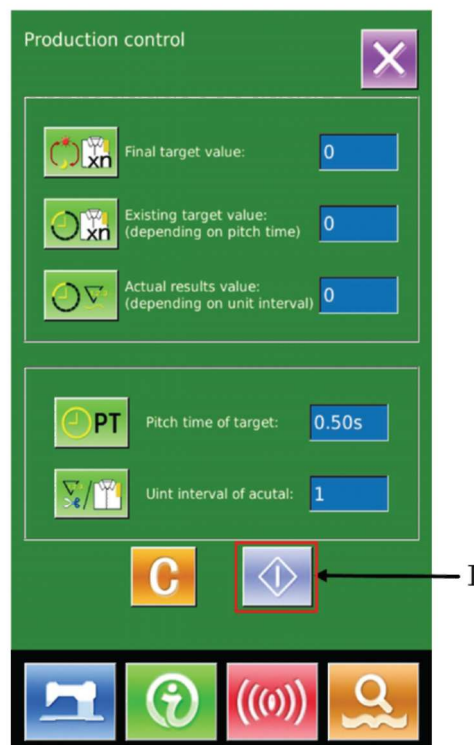
i .

(Uwaga: Przycisk kasowania pojawia się tylko po zatrzymaniu licznika.)

Przez wciśnięcie  aktywowany jest interfejs potwierdzenia kasowania.


W interfejsie potwierdzenia kasowania użytkownik

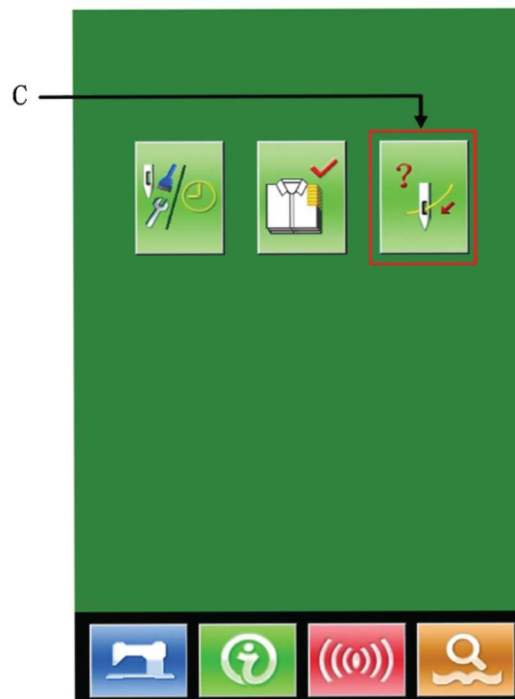
może wcisnąć , aby potwierdzić kasowanie.



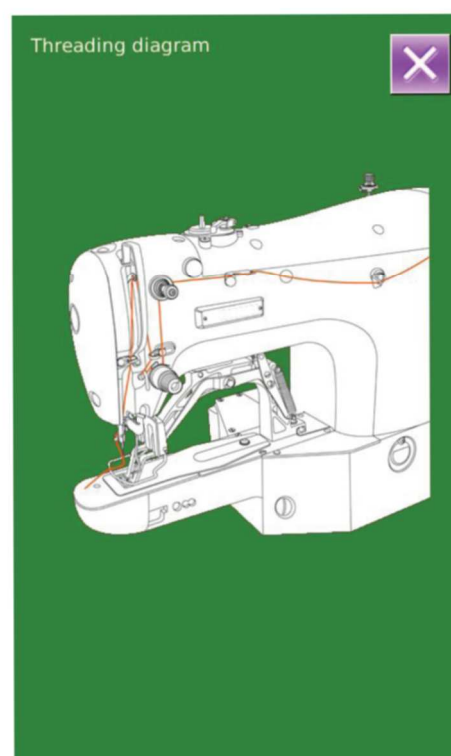
6.6 Wyświetlanie schematu nawlekania nici

Aby wyświetlić schemat nawlekania nici, należy

wcisnąć przycisk  (C) w interfejsie informacji.




Użytkownik może odnosić się do niego przy nawlekanii nici



6.7 Rejestr alarmów

Aby przejść do interfejsu rejestru alarmów (widocznego





po prawej)), należy wcisnąć . Interfejs wyświetla informacje o usterkach pojawiających się w systemie. Im mniejsza liczba tym późniejszy czas wystąpienia.

Przy każdym alarmie system rejestruje dodatkowo wartość produkcji.


Aby przełączyć stronę i przejrzeć więcej informacji

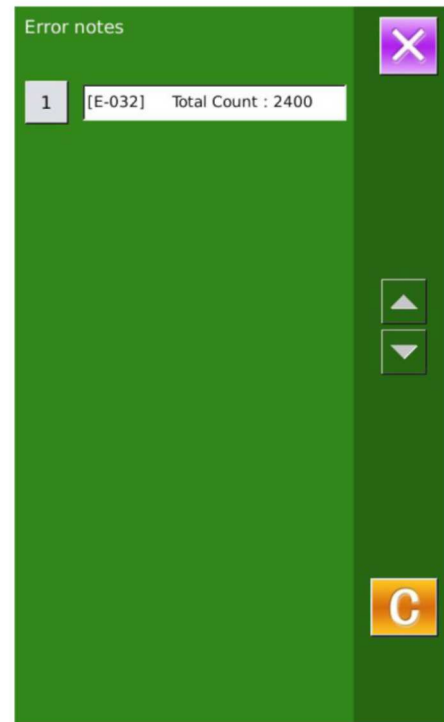


o alarmach, użytkownik może użyć  lub .

Aby wyczyścić rejestr wszystkich alarmów,




należy wcisnąć .



6.8 Zapis Pracy

W interfejsie konserwacji użytkownik może wcisnąć



, aby uzyskać dostęp do informacji o pracy maszyny.

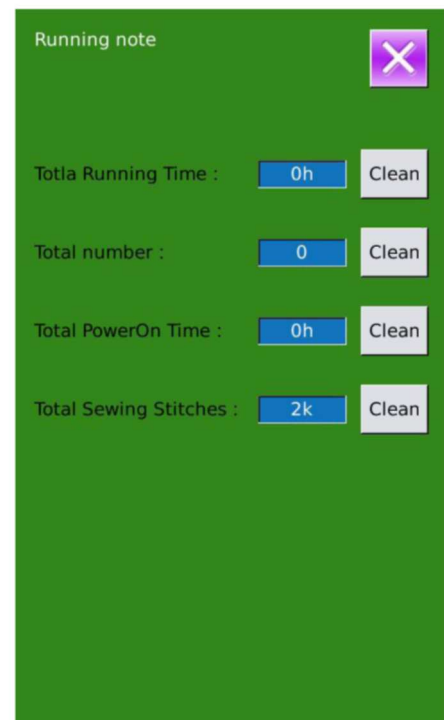
Całkowity czas pracy: łączny czas pracy (godziny)

Liczba sztuk: łączna liczba uszytych sztuk

Całkowity czas włączenia: łączny czas włączenia zasilania (godziny)

Całkowita liczba ściegów: łączna liczba wykonanych ściegów (jednostką jest 1000 ściegów).

Wciśnięcie "Clear" pozwala na wykasowanie zapisanych wartości.



6.9 Ustawienia hasła czasowego



1) Wciśnięcie na poziomie konserwacji, aby ustawić hasło czasowe

W interfejsie tym system poprosi użytkownika o wprowadzenie numeru ID. Należy wprowadzić właściwe ID producenta, po czym nastąpi przejście do trybu zarządzania hasłem, gdzie można dokonać ustawień i zarządzać hasłami czasowymi.

♦ Ustawionych może zostać maksymalnie dziesięć haseł czasowych o różnych datach aktywacji





- System wyświetli informacje o hasłach ustawionych przez producenta.

2) Wprowadzenie poprawnego ID producenta, aby przejść do interfejsu ustawień hasła

Przed ustawieniem hasła użytkownik musi ustawić numer tablicy i zegar systemowy

Input User ID

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

Factory

No.



3) Wprowadzenie numeru tablicy





Aby przejść do interfejsu wprowadzania numeru tablicy, należy wcisnąć "No.". Wprowadzić

numer tablicy i wcisnąć , aby zakończyć wprowadzanie

※ **Tablica ma czterocyfrowy numer, w zakresie 0-9999**

Input Board No.

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

4) Ustawienie zegara systemowego

Wciskając [Clock] można przejść do interfejsu ustawień zegara systemowego, gdzie ustawić należy czas.

May 2013

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
18	28	29	30	1	2	3	4
19	5	6	7	8	9	10	11
20	12	13	14	15	16	17	18
21	19	20	21	22	23	24	25
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8



5) Wprowadzenie super hasła

Wciskając [Super hasło] można przejść do interfejsu ustawień zegara systemowego





※ **Wprowadzane hasło może mieć maksymalnie dziewięć znaków**

※ **Przy potwierdzaniu hasła należy pamiętać o tym, że oba wprowadzane hasła mają być takie same.**

Input super password

Input password:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

6) Wprowadzenie hasła czasowego

Wcisnąć [Password-1], aby przejść do ustawień daty aktywacji pierwszego hasła. Po wprowadzeniu właściwej daty można zatwierdzić ją

wciskając  .

June 2013

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8
24	9	10	11	12	13	14	15
25	16	17	18	19	20	21	22
26	23	24	25	26	27	28	29
27	30	1	2	3	4	5	6








Następnie przejść należy do interfejsu ustawień hasła, aby wprowadzić hasło.

- ※ **Data nie powinna być wcześniejsza niż data systemowa**
- ※ **Przy potwierdzaniu hasła należy pamiętać o tym, że oba wprowadzane hasła mają być takie same.**

Input password 1

Input password:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

7) Wprowadzenie innego hasła czasowego

Ustawienia dla innego hasła czasowego wyglądają tak samo jak w kroku ⑦. Proszę postępować według zawartych tam instrukcji

- ※ **Kolejna data aktywacji powinna być późniejsza niż poprzednia.**

Factory



No

Clock


er passw

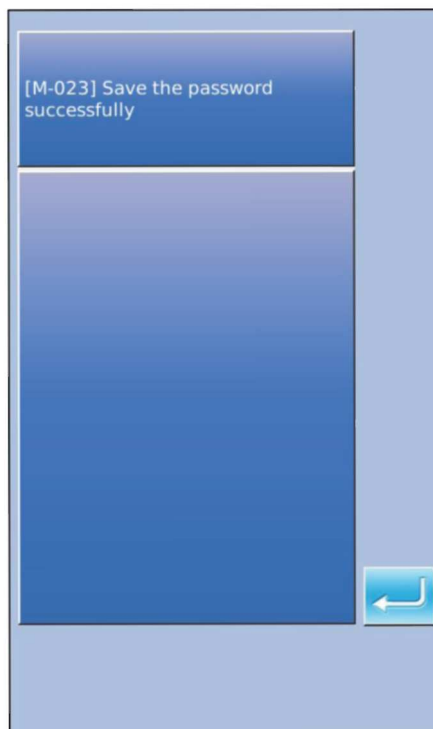
assword-

assword-

8) Zapis hasła

Po wprowadzeniu hasła należy wcisnąć  , aby je zapisać. Po zapisaniu hasła system wyświetli komunikat [Save the password successfully], jak na rysunku po prawej.




9) Usunięcie hasła przed aktywacją

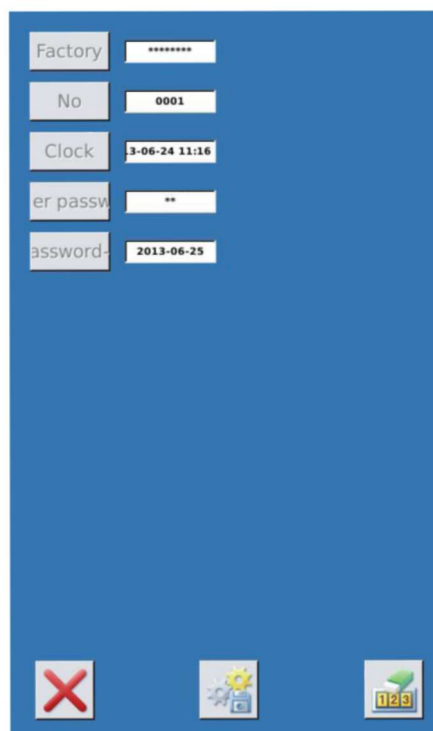
Usuwanie haseł przed ich aktywacją opisano poniżej.

A > Metoda uzyskania dostępu do interfejsu wyświetlania hasła jest taka sama jak przy przechodzeniu do interfejsu ustawień hasła.

B > Należy wprowadzić właściwe ID producenta, aby aktywować interfejs po prawej.

C > System wyświetli aktualną godzinę i datę aktywacji

D, Na usuwanie kolejnych haseł pozwala 







Wprowadzić właściwe hasło czasowe, aby usunąć aktualne hasło. Jeśli wprowadzone zostanie super hasło, usunięte zostaną wszystkie hasła.

Po usunięciu hasła, data dla tego hasła zostanie podświetlona na czerwono.

Jeśli usunięte zostaną wszystkie hasła, system automatycznie powróci do głównego interfejsu informacyjnego.

Clear Password1

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

10) Usunięcie hasła przy aktywacji

Jeśli system posiada hasło i hasło to nadal działa, zostanie ono aktywowane ustalonego dnia.

Jeśli użytkownik chce użyć maszyny, powinien wprowadzić poprawne hasło.

A, Działającymi hasłami są hasło aktualne oraz super hasło.





B > Jeśli wprowadzone zostanie aktualne hasło, usunięte zostanie aktualne hasło. Po tym jak użytkownik usunie aktualne hasło, lub jeśli będzie ono ostatnim hasłem maszynie, w przyszłości nie będzie miała miejsca żadna aktywacja hasła.

C > Jeśli wprowadzone zostanie super hasło, usunięte zostaną wszystkie hasła czasowe.

板号:

密码1:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

7 Funkcje komunikacji

W zakresie komunikacji użytkownik może skorzystać z następujących funkcji:

- > Wczytywanie danych szycia utworzonych na innych maszynach do szycia lub przez oprogramowanie projektowe dla maszyn do szycia;
- > Zapis danych szycia w pamięci USB lub komputerze
- > Wczytywanie parametrów z pamięci USB
- > Zapis parametrów panelu sterowania w pamięci USB
- > Aktualizacja oprogramowania panelu sterowania

7.1 Obsługiwane formaty danych


Informacje o obsługiwanych formatach danych zamieszczono poniżej:

Typ danych	Typ standardu
VDT	[0-9][0-9][1-9].vdt
DXF	[0-9][0-9][1-9].dxf
DST/DSB	[0-9][0-9][1-9].dst/ [0-9][0-9][1-9].dsb
B/BA	[0-9][0-9][1-9].(1-599)/ [0-9][0-9][1-9].(600-999)
PAT	[0-9][0-9][1-9].pat

Przy zapisywaniu danych na pamięci USB, użytkownik musi zapisywać je w folderze DHPAT. W przeciwnym razie nie będzie możliwy odczyt pliku.

7.2 Operacje

① Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

Aby wyświetlić interfejs komunikacyjny należy wcisnąć  w interfejsie wprowadzania danych.

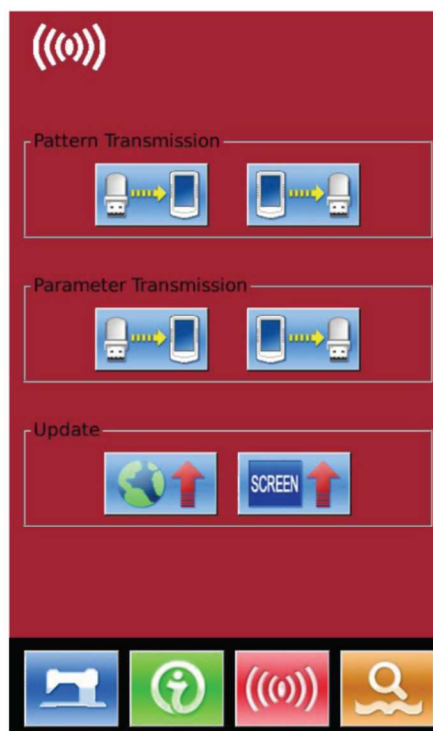
② Wybór powiązanych operacji

W interfejsie tym wybrane mogą zostać trzy rodzaje funkcji:

- > Transfer wzorów
- > Transfer parametrów
- > Aktualizacja oprogramowania

Aby wykonać daną operację, należy kliknąć na odpowiadający jej rysunek.

③ Wcisnąć , aby opuścić interfejs komunikacyjny



7.3 Transfer wzorów

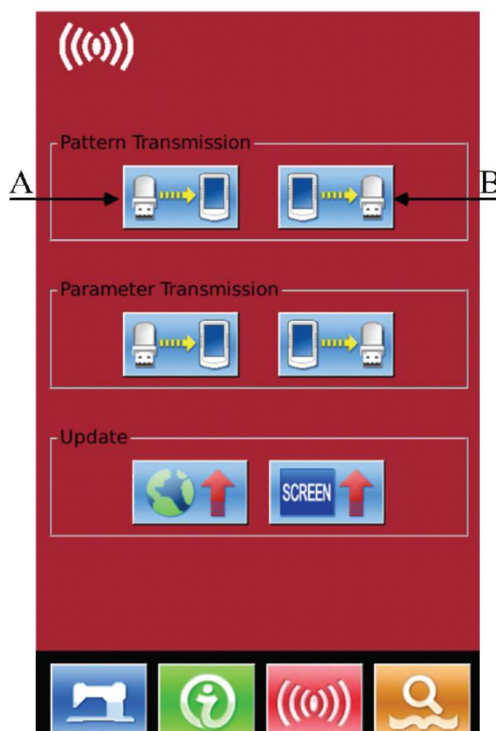
① Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

A: Wczytywanie wzorów z pamięci USB do panelu sterowania

B: Zapis wzorów z panelu sterowania w pamięci USB

※ **Przy wczytywaniu wzorów z pamięci USB, wzór musi być zapisany w folderze DHPAT.**

※ **Przy zapisywaniu wzorów z panelu sterowania użytkownik musi zapisać wzór w folderze DHPAT**



Reguła nazywania wzorów w pamięci USB

Przy wczytywaniu wzorów z pamięci USB, użytkownik musi postępować według poniższych wytycznych:

Nazwa pliku: 3 cyfry, 001-999


Przykład:

Poprawne nazwy: 100.vdt 102.VDT

Wszelkie inne nazwy są niepoprawne i nie są rozpoznawane przez maszynę


Domyślna nazwa pliku jest pozycją zapisu po przekopiowaniu pliku do panelu sterowania.

7.3.1 Wczytywanie wzorów z pamięci USB

Wcisnąć  (A), aby wyświetlić interfejs wczytywania wzoru z pamięci USB.

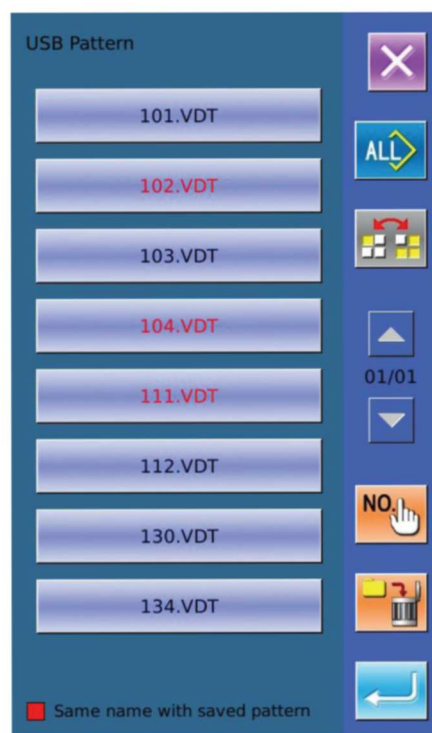
 : Wybierz wszystko


 : Odwrócenie wyboru

 : Wprowadzenie zapisanego numeru

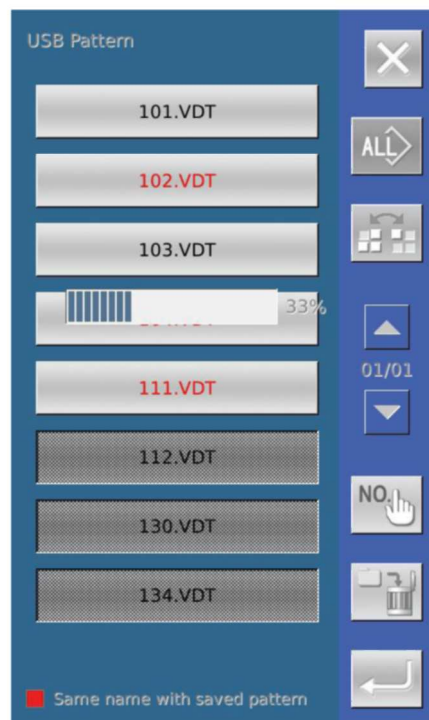
(Dostępne po wybraniu jednego wzoru)

 : Usuwanie wzoru




Wcisnąć , aby potwierdzić wczytywanie wzoru. W tym momencie pozycja zapisana w panelu jest taka sama jak numer wybranego wzoru.

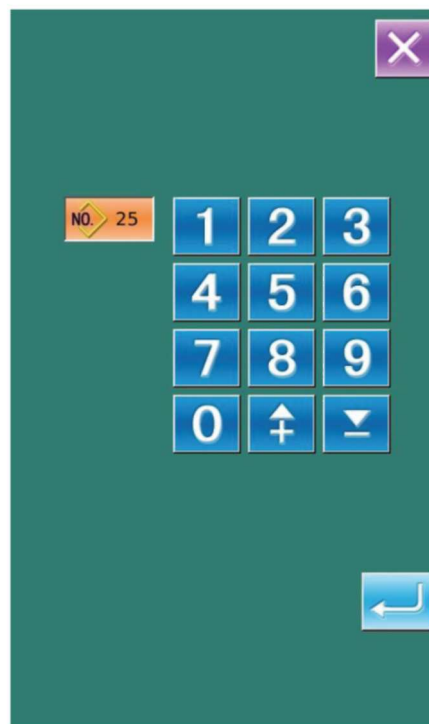
Uwaga: Zapisany wzór nie może zostać nadpisany.




Wzór z czerwoną nazwą nie może być wczytany, ponieważ jego nazwa jest taka sama jak istniejącego już wzoru w panelu. Użytkownik musi wprowadzić numer ręcznie.


Wcisnąć , aby przejść do interfejsu wprowadzania numeru. Domyślnie przypisywany jest numer aktualnie pustej pozycji. Użytkownik może wprowadzić także numer ręcznie. Aby zakończyć operację, należy wcisnąć ENTER.

Uwaga: W przypadku wzorów o takiej samej nazwie, użytkownik musi wczytywać je pojedynczo. Po wybraniu kilku wzorów, użytkownik nie może użyć przycisku



7.3.2 Zapisywanie wzorów w pamięci USB

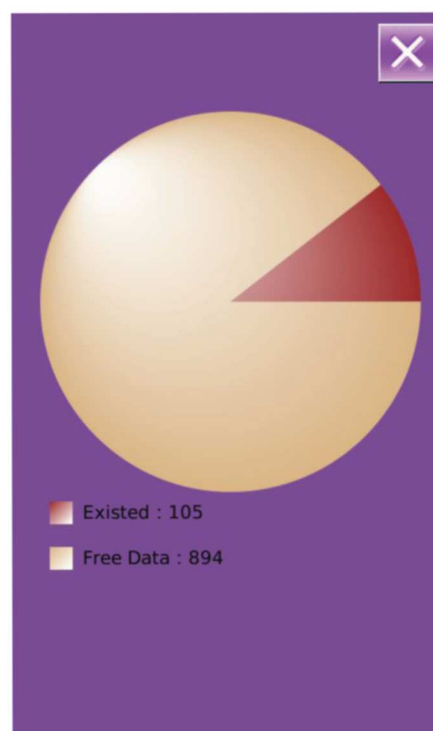
Wcisnąć  (B), aby wyświetlić interfejs zapisu wzoru w pamięci USB.

Wybrać numer i wcisnąć , aby zakończyć operację.

W aktualnym interfejsie użytkownik może usuwać wzoru seryjnie

Aby wyświetlić ilość wolnej pamięci, należy

wcisnąć 



7.4. Transfer parametrów

① Wyświetlenie interfejsu komunikacyjnego

komunikacyjnego

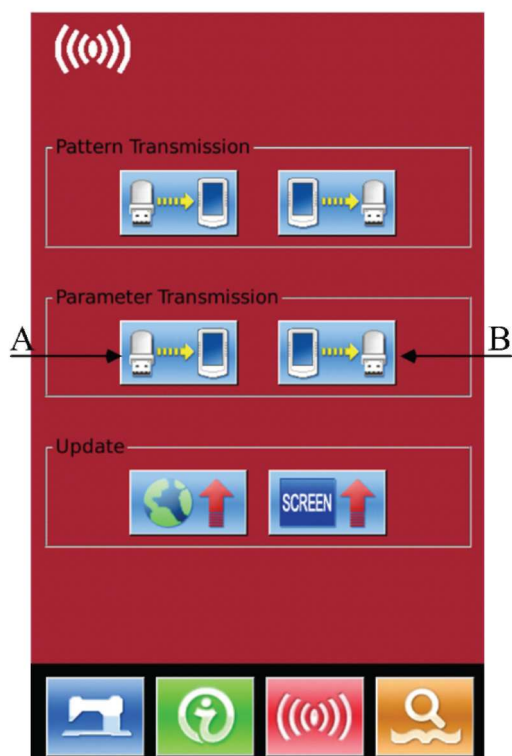
A: Wczytywanie parametrów z pamięci USB do panelu sterowania

B: Zapisywanie parametrów z panelu sterowania w pamięci USB

※ Przy wczytywaniu danych z pamięci USB, parametry muszą być zapisane w folderze DHPAT pod nazwą ukParam.

※ Przy zapisywaniu danych w pamięci USB, parametry muszą być zapisane w folderze DHPAT pod nazwą ukParam.

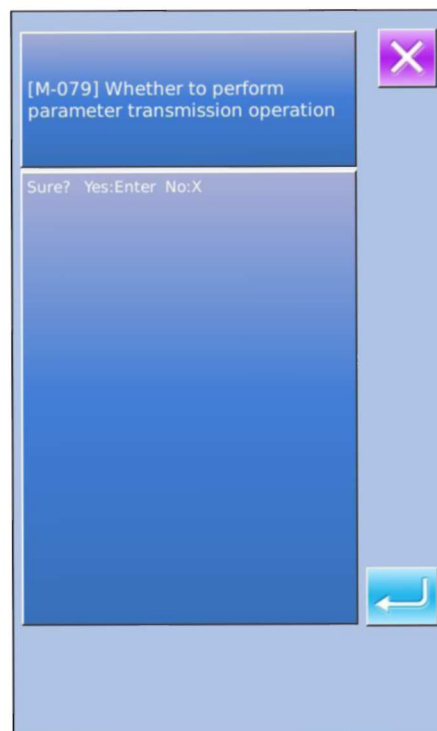
※ Plik parametrów jest plikiem binarnym, który jest obsługiwany przez panel sterowania. Użytkownik nie może zmieniać tego pliku ręcznie na komputerze, gdyż może to skutkować jego uszkodzeniem




- ② **Aby wczytać parametry z pamięci USB do panelu sterowania, należy wcisnąć przycisk A**

A> Wcisnąć , aby wczytać parametry i wyjść

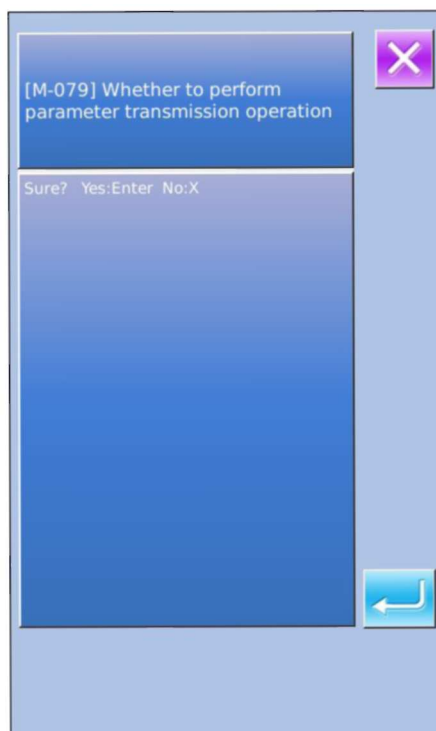
B, Wcisnąć , aby od razu wyjść



- ③ **Aby zapisać parametry z panelu sterowania w pamięci USB, należy wcisnąć przycisk B**

A > Wcisnąć , aby zapisać parametry z panelu sterowania w pamięci USB i wyjść

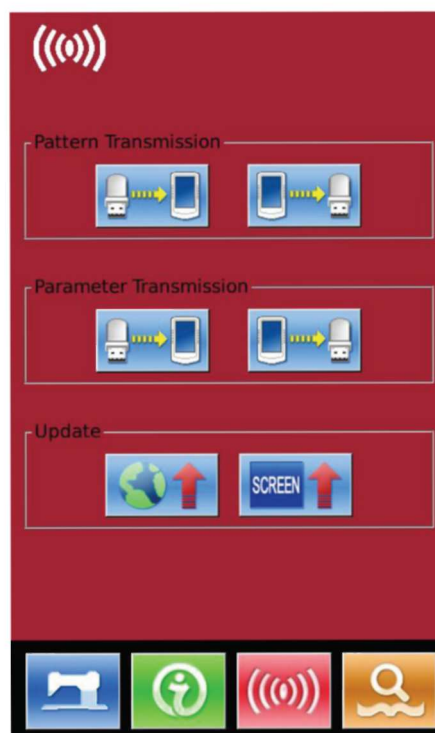
B > Wcisnąć , aby od razu wyjść



7.5 Aktualizacja oprogramowania

1) Wyświetlenie interfejsu

Aby przejść do interfejsu aktualizacji oprogramowania, należy wcisnąć przycisk A w interfejsie komunikacyjnym



2) Wybór aktualizacji

Aktualizacja oprogramowania obejmuje:

- ◆ Oprogramowanie panelu sterowania
- ◆ Ikony
- ◆ Czcionki
- ◆ Ekran powitalny

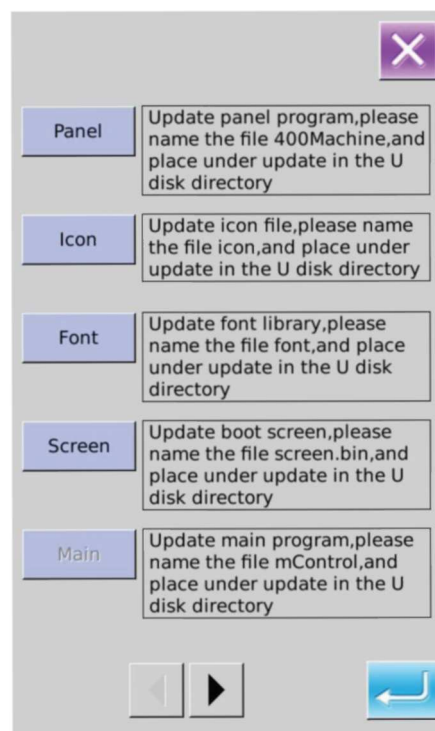
Wciskając  i  można przełączać strony

A> Wcisnąć , aby ukończyć wybraną aktualizację i wyjść

B > Wcisnąć , aby od razu wyjść


C> Użytkownik może wybrać jednocześnie wiele elementów do aktualizacji. System dokona aktualizacji wedle polecenia


D > Po zakończeniu aktualizacji należy ponownie uruchomić maszynę.

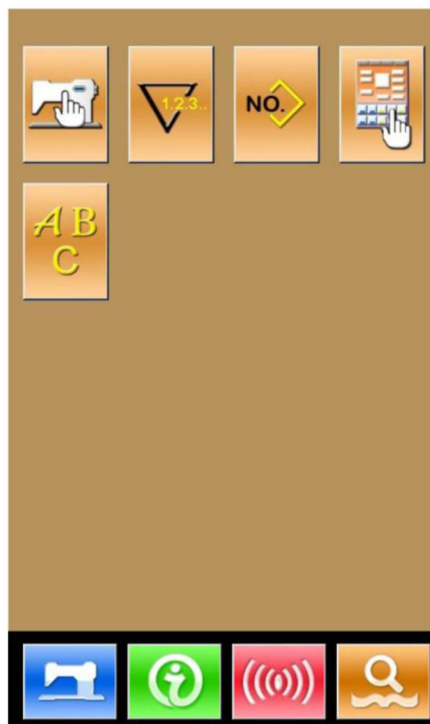


8 Ustawienia trybu i parametrów

8.1 Dostęp do ustawień parametrów i trybu

Przycisk  pozwala na przełączanie między interfejsem wprowadzania danych a interfejsem wyboru trybu (patrz rysunek po prawej), w którym odnaleźć można ustawienia szczegółowe oraz można dokonać edycji..

Aby uzyskać do poziomu 2 ustawień trybu, należy przez 3 sekundy przytrzymać  ; aby uzyskać dostęp do poziomu 3, należy trzymać go przez 6 sekund.



Poziom 1 ustawień trybu



Poziom 2 ustawień trybu



Poziom 3 ustawień trybu

Lista funkcji


Nr	Rysunek	Funkcje	Opis
1		Ustawienia parametrów poziomu 1	Ustawienia parametrów na poziomie 1 (U)
2		Ustawienia licznika	Ustawienie rodzaju licznika, wartości liczonej i domyślnej
3		Ustawienia typu szycia	Przełącza między szyciem wzoru normalnego i wzoru kombinowanego.
4		Edycja wzoru	Przejdźcie do interfejsu edycji wzoru
5		Edycja szycia litery	Ustawienia szycia litery
6		Inicjalizacja	Inicjalizacja systemu
7		Wersja oprogramowania	Informacje o wersji oprogramowania panelu sterowania
8		Blokada klawiatury	Pozwala zablokować do edycji niektóre funkcje.
9		Tryb testowy	Ustawienia urządzeń mechanicznych i LCD
10		Kopia zapasowa parametrów	Kopia zapasowa i przywracanie aktualnych parametrów
11		Aktywacja edycji parametrów	Aktywacja lub dezaktywacja edycji parametrów
12		Ustawienia parametrów poziomu 2	Ustawienia parametrów poziomu 2 (K)
13		Odtwarzanie wideo	Odtwarzanie filmu wideo

8.2 Ustawienia parametrów poziomu 1

① Ustawienia parametrów

Aby przejść do interfejsu ustawień parametrów poziomu 1 (widocznego na rysunku po prawej), należy

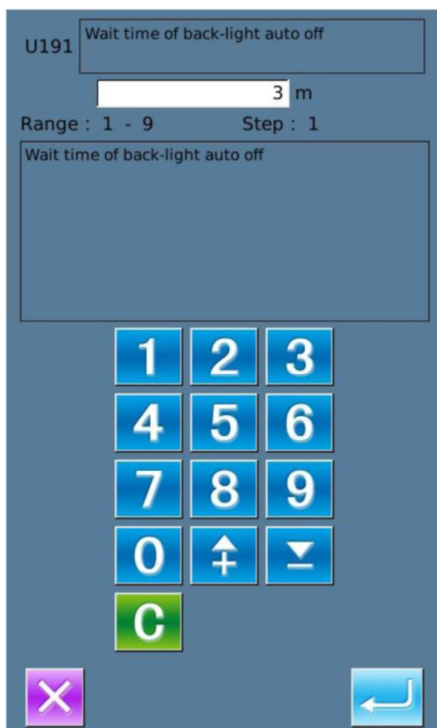
wybrać .

Aby opuścić interfejs ustawień , należy wcisnąć.

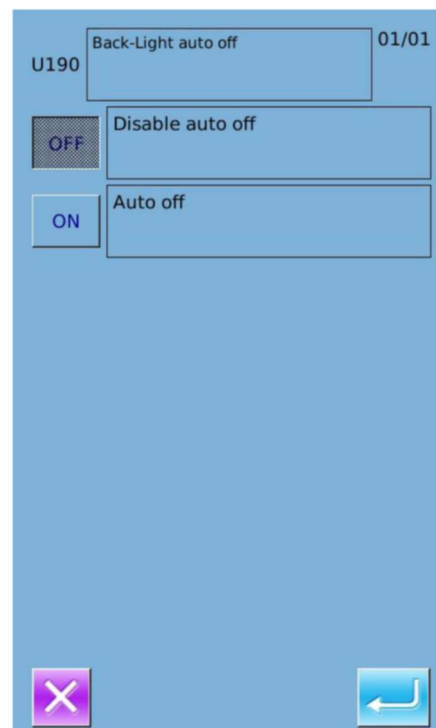
Gdy zmienione zostaną pewne parametry, system wyświetli w interfejsie ustawień parametrów pozycję "Modified" (zmodyfikowane).

Wybrać parametr do zmiany. System przejdzie w stan ustawień. Istnieją dwa rodzaje parametrów: "wprowadzane" i "do wyboru". Przedstawiono je na przykładzie poniżej:

Wybrać U191 i przejść do interfejsu poniżej (wprowadzanie)



Wybrać U191 i przejść do interfejsu poniżej (wybór)





② Szyfrowanie parametrów

Aby przejść do trybu wprowadzania hasła należy wcisnąć "Encryption" (szyfrowanie).

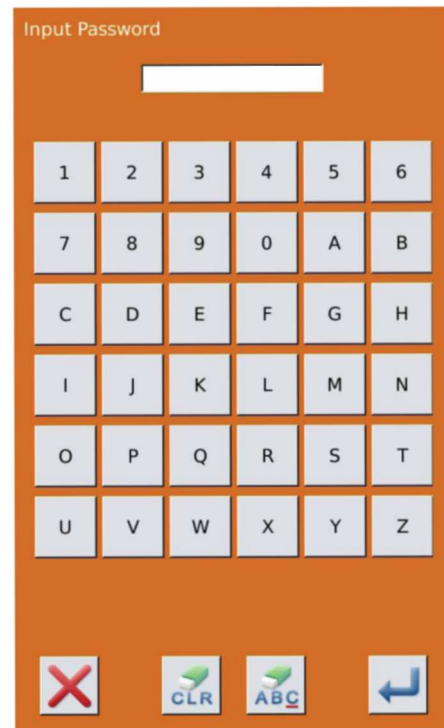
※ Aby wyczyścić całą zawartość, należy

wcisnąć  .

※ Aby  pojedynczy znak, należy

wcisnąć .

※ Domyślnym hasłem jest ID producenta.




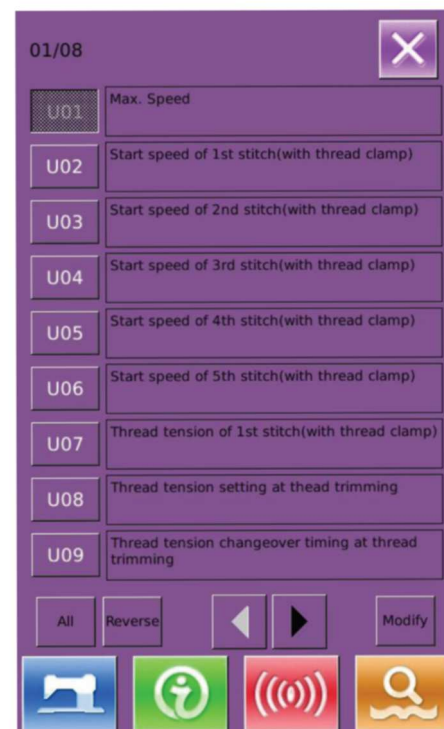
Wprowadzić poprawne hasło, aby przejść do interfejsu rozszyfrowywania parametrów. Wybrać parametr do rozszyfrowania.

※ Wcisnąć [All], aby przypisać hasło do wszystkich parametrów

※ Wcisnąć [Reverse], aby wybrać parametr do rozszyfrowania w drugą stronę

※ Wcisnąć [Change], aby zmienić hasło, domyślnym jest ID producenta

Aby opuścić funkcję rozszyfrowywania , należy wcisnąć.



③ Sprawdzenie zmienionego parametru

Gdy nastąpi zmiana parametru, system wyświetli w interfejsie ustawień parametrów pozycję "Modified" (zmodyfikowane).

Aby sprawdzić zmienione parametry, należy wcisnąć [Modified] w interfejsie ustawień parametrów.

A, Na początku system poprosi użytkownika o wprowadzenie hasła. Po wprowadzeniu poprawnego hasła użytkownik może przejść do interfejsu, aby sprawdzić zmienione parametry

B > W interfejsie parametrów zmienionych użytkownik znaleźć może listę zawierającą wszystkie zmienione parametry. W interfejsie tym można:

※ Wcisnąć [All Restore], aby przywrócić wartości domyślne wszystkich zmienionych parametrów

※ Kliknąć nazwę parametru, np. [Back Light Auto Off] (automatyczne wyłączenie podświetlenia), a następnie wcisnąć [Select Restore], aby przywrócić wartość domyślną tego parametru. Użytkownik może wybrać z interfejsu wiele nazw parametrów.

※ Aby przejść do interfejsu ustawień parametru, w którym użytkownik może zresetować wartości parametru, należy wcisnąć numer parametru, np. [U190].

※ Aby opuścić interfejs, należy wcisnąć



8.2.1 Lista parametrów poziomu 1

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
U01	Prędkość szycia (maks.)	200-2800	100 obr./min.	2700 obr./min.
U02	Prędkość początkowa 1. ściegu (z funkcją chwytania nici)	200-2700	100 obr./min.	300 obr./min.
U03	Prędkość początkowa 2. ściegu (z funkcją chwytania nici)	200-2700	100 obr./min.	500 obr./min.
U04	Prędkość początkowa 3. ściegu (z funkcją chwytania nici)	200-2700	100 obr./min.	1000 obr./min.

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
U05	Prędkość początkowa 4. ściegu (z funkcją chwytania nici)	200-2700	100 obr./min.	1500 obr./min.
U06	Prędkość początkowa 5. ściegu (z funkcją chwytania nici)	200-2700	100 obr./min.	2000 obr./min.
U07	Napięcie nici dla 1. ściegu (z funkcją chwytania nici)	0-200	1	200
U08	Napięcie nici w czasie przycinania	0-200	1	0
U09	Synchronizacja zmiany napięcia nici w czasie przycinania	-6-4	1(4)	0
U10	Prędkość początkowa 1. ściegu (bez chwytania nici)	200~1500 obr./min.	100 obr./min.	200 obr./min.
U11	Prędkość początkowa 2. ściegu (bez chwytania nici)	200~2700 obr./min.	100 obr./min.	600 obr./min.
U12	Prędkość początkowa 3. ściegu (bez chwytania nici)	200~2700 obr./min.	100 obr./min.	1000 obr./min.
U13	Prędkość początkowa 4. ściegu (bez chwytania nici)	200~2700 obr./min.	100 obr./min.	1500 obr./min.
U14	Prędkość początkowa 5. ściegu (bez chwytania nici)	200~2700 obr./min.	100 obr./min.	2000 obr./min.
U15	Napięcie nici dla 1. ściegu (bez funkcji chwytania nici)	0-200	1	0
U16	Faza zmiany napięcia nici na początku szycia (bez funkcji chwytania nici)	-5-2	1	-5
U25	Synchronizacja zmiany napięcia nici na początku szycia bez chwytania nici	1-30	1	1
U26	Wysokość stopek dociskowych przy przewijaniu 2 stopniowym	50-90	1	70
U32	Ustawienia sygnału dźwiękowego OFF: Brak sygnału dźwiękowego PAN: Sygnalizacja pracy ALL: Sygnalizacja pracy i alarmu	0: OFF: Brak sygnału dźwiękowego 1: PAN: Sygnalizacja pracy 2: ALL: Sygnalizacja pracy i alarmu		2
U33	Liczba ściegów, przy której nastąpić ma zwolnienie zacisku nici	1-7	1	2
U34	Synchronizacja opóźnienia zacisku nici	-10-0	1(4)	0
U35	Zabroniona kontrola zacisku nici? ON: Dozwolone OFF: Zabronione	0: Dozwolone 1: Zabronione		0
U36	Wybór synchronizacji podawania Gdy nić nie jest wystarczająco napięta, ustawić synchronizację w kierunku "-"	-8-16	1(4)	3
U37	Status stopki dociskowej pod koniec szycia	0: Stopka dociskowa podnosi się po rozpoczęciu szycia 1: Stopka dociskowa podnosi się natychmiast		0
		po zakończeniu szycia 2: Pedał podnosi się po rozpoczęciu szycia.		

U38	Stopka dociskowa podnosi się po zakończeniu szycia.	0: ON: Dozwolone 1: OFF: Zabronione		0
U39	Odzyskiwanie punktu początkowego po zakończeniu szycia?	0: OFF: Bez odzyskiwania punktu początkowego 1: ON: Z odzyskiwaniem punktu początkowego		0
U40	Wyszukiwanie punktu początkowego przy szyciu kombinacyjnym.	0: OFF: Bez wyszukiwania punktu początkowego 1: PAT Przy każdym końcu wzoru 2: CLC: Przy każdym końcu okręgu		0
U41	Status stopki przy wstrzymaniu	0: Automatyczne podniesienie stopki 1: Podniesienie stopki po wciśnięciu pedału.		0
U42	Pozycja zatrzymania igły	0: UP: Położenie górne 1: DEAD: Najwyższe położenie		0
U46	Obcinanie	0: ON: Dozwolone 1: OFF: Zabronione		0
U48	Ustawienie drogi powrotu do punktu początkowego	0: Powrót liniowy 1: Powrót po wzorze 2: Odzyskiwanie punktu początkowego		0
U49	Ustawienia prędkości szycia	200-2700	100 obr./min.	1300 obr./min.
U51	Przełącznik poruszenia nici	0: OFF: Wyłączone 1: ON: Włączone		1
U64	Wybór jednostki zmiany rozmiaru	0: %: Wprowadzanie procentowe 1: SIZ: Wprowadzenie rzeczywistego rozmiaru		0
U68	Czas napięcia nici przy ustawianiu napięcia nici	0~20s (0: Brak napięcia nici)	1	0
U69	Pozycja zagięcia dla trzymania nici	0: S: Typ S 1: H1: Nić cienka typ H (#50~#8) 2: H2: Nić średnia typ H 3: H3: Nić gruba typ H (#5~#2)	1	0
U70	Pozycja chwytania nici	0: Standard (pozycja przednia) 1: Pozycja tylna		0
U71	Wykrywanie zerwania nici	0: OFF: Nieaktywne 1: ON: Aktywne		0
U72	Liczba ściegów bez detekcji zerwania nici na początku szycia	0-15	1	8
U73	Liczba ściegów bez detekcji zerwania nici w środku szycia	0-15	1	3
U81	Kontrola ramy - włączenie/wyłączenie pedałem	(Stopka elektromagnetyczna) 0: 1-stopień	1	0


Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
		1: Skok 2-stopniowy (Użyć przełącznika stopki, aby jeszcze bardziej obniżyć stopkę) 2: Skok 2-stopniowy (Ponowne obniżenie stopki za pomocą przełącznika start) 3: Skok 2-stopniowy (Kontrola położenia pośredniego, najniższego i górnego za pomocą przełącznika stopki 1) 4-99: 1-stopień (Stopka dociskowa sterowana pneumatycznie) 0: Stopka jednoczęściowa 1: Stopka dzielona lewa/prawa (bez priorytetu strony) 2: Stopka dzielona lewa/prawa (z priorytetem prawej strony) 3: Stopka dzielona lewa/prawa (z priorytetem lewej strony) 4: Skok stopki jednoczęściowej 5: Skok stopki dzielonej lewa/prawa (bez priorytetu strony) 6: Skok stopki dzielonej lewa/prawa (z priorytetem prawej strony) 7: Skok stopki dzielonej lewa/prawa (z priorytetem lewej strony) 8-99: Stopka jednoczęściowa		
U82	Kontrola ramy - włączenie/wyłączenie przy zatrzymaniu pośrodku	(Stopka elektromagnetyczna) 0: 1 skok 1: Skok 2-stopniowy (Użyć przełącznika stopki, aby jeszcze bardziej obniżyć stopkę). 2: Skok 2-stopniowy (Ponowne obniżenie stopki za pomocą przełącznika start) 3: Skok 2-stopniowy (Kontrola położenia pośredniego, najniższego i górnego za pomocą przełącznika stopki 1) 4-99: 1-stopień (Stopka dociskowa sterowana pneumatycznie) 0: Stopka jednoczęściowa 1: Stopka dzielona lewa/prawa (bez priorytetu)	1	0

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
		2: Stopka dzielona lewa/prawa (z priorytetem prawej strony) 3: Stopka dzielona lewa/prawa (z priorytetem lewej strony) 4: Skok stopki jednoczęściowej 5: Skok stopki dzielonej lewa/prawa (bez priorytetu strony) 6: Skok stopki dzielonej lewa/prawa (z priorytetem prawej strony) 7: Skok stopki dzielonej lewa/prawa (z priorytetem lewej strony) 8-99: Stopka jednoczęściowa		
U83	Wybór rodzaju pedału	0: S: Pedał pojedynczy 1: D: Pedał podwójny		1
U84	Blokada pedału SW1	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		1
U85	Blokada pedału SW2	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		1
U86	Blokada pedału SW3	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		1
U87	Blokada pedału SW4	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		1
U88	Tryb skali	0: OFF: Zabronione 1: PIT: Zmiana przy interwale 2: STI: Zmiana przy numerze ściegu		1
U89	Tryb ruchu	0: Zabronione 1: Ruch równoległy 2: Ustawienie 2-go punktu początkowego		2
U91	Ruch kompensacyjny ustalacza	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
U94	Wybór najwyższego punktu przy odzyskiwaniu punktu początkowego	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
U97	Wstrzymanie operacji przycinania nici	0: AUT: Automatyczne przycinanie nici 1: MAN: Ręczne (Przycinanie nici przez ponowne ustawienie przeł. Stop w pozycji ON)		1
U101	Kontrola synchronizacji posuwu X/Y głównego silnika	0: 2700 obr./min. /3,0mm 1: 2200 obr./min. 3,0mm 2: 1800 obr./min. /3,0mm 3: 1400 obr./min.		0

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
		/3,0mm		
U103	Sterowanie stopką pośrednią	0: Nie (Stała wysokość) 1: Tak (Obniżanie podczas pracy przez dane szycia) 2: Tak (Obniżanie nawet przy posuwie do przodu/do tyłu)		1
U104	Synchronizacja obniżania stopki pośredniej	0: Przed uruchomieniem głowicy maszyny do szycia 1: Synchronizacja z ostatnią ramą		0
U105	Pozycja odrzucania urządzenia poruszającego nić / stopki pośredniej	0: Odrzucanie powyżej 1: Odrzucanie powyżej (przejście do najniższej pozycji). 2: Odrzucanie poniżej		0
U108	Z detekcją / bez detekcji ciśnienia powietrza	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
U112	Ustawienie pozycji obniżania stopki pośredniej	0-7,0mm	0,1	3,5
U129	Z kontrolą / bez kontroli chłodzenia igły	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
U190	Automatyczne wyłączenie podświetlenia	0: OFF: Brak automatycznego wyłączenia 1: ON: Automatyczne wyłączenie podświetlenia		0
U191	Czas oczekiwania na wyłączenie podświetlenia	1—9 min	1	3
U192	Ustawienia podświetlenia	20-100	1	100
U193	Zmiana wartości licznika	0: OFF: Dozwolona 1: ON: Zabroniona		0
U194	Praca po osiągnięciu nastawy licznika	0: OFF: Zatrzymanie szycia 1: ON: Kontynuacja szycia		0
U195	Kolumna głosowa	30-63	1	30
U200	Język	0: chiński 1: angielski		0
U201	Ustawienie języka przy włączeniu zasilania	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
U205	Tryb przycinania	0-2	1	0

8.3 Ustawienia parametrów poziomu 2

Aby uzyskać dostęp do interfejsu parametrów ustawień poziomu 2 (widocznego na rysunku po prawej), należy w interfejsie poziomu 3 ustawić

trybu nacisnąć . Informacje dotyczące obsługi odnaleźć można w akapicie Ustawienia parametrów poziomu 1.



8.3.1 Lista parametrów poziomu 2

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
K02	Wybór kształtu szycia	0-3	1	0
K03	Wybór zacisku nici	0: M: Mechaniczny 1: E: Elektroniczny	1	1
K04	Wybór krzywej przesuwu ramy	0-10	1	5
K05	Wybór kąta przesuwu ramy	130-250	1	135
K06	Wybór materiału	0: Cienki 1: Średni 2: Gruby	1	0
K07	Wybór grubości materiału	0-15	1	0
K31	Wstrzymywanie	0: Wyłączone 1: Włączone 2: Przełącznik wstrzymania służy do przycinania nici lub uruchamiania maszyny po jej wstrzymaniu		1
K42	Ustawienie wyszukiwania punktu początkowego przy przycinaniu	-50-50	1	0
K43	Prędkość przycinania nici	0: 400 obr./min. 1: 800 obr./min.		1

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
K52	Odrzutnik elektromagnetyczny - czas włączenia	10-500ms	10ms	50ms
K53	Odrzutnik elektromagnetyczny - czas wyłączenia	10-500ms	10ms	80ms
K54	Wybór fazy wyjściowej poruszania nici przy zatrzymaniu w najwyższym punkcie	0: UP: Górne położenie 1: DEAD: Najwyższe położenie		0
K56	Przesunięcie zakresu w kierunku +X	0—255mm	1	76
K57	Przesunięcie zakresu w kierunku -X	0—255mm	1	76
K58	Przesunięcie zakresu w kierunku +Y	0—255mm	1	51
K59	Przesunięcie zakresu w kierunku -Y	0—255mm	1	51
K60	Pedał 3-stopniowy	0: OFF: Nieaktywny 1: ON: Aktywny		0
K61	Kąt zatrzymania głównego silnika	30-80	1	53
K63	Wybór efektywności zatrzymania igielnicy i zatrzymania ruchu igły	0: OFF: Nieaktywny 1: ON: Aktywny		1
K67	Napięcie nici dla odrzutnika nici	0: OFF: Brak napięcia (utrzymywane napięcie przy przycinaniu) 1: MAX: Maks. napięcie		0
K74	Wybór stopki dociskowej elektromagnetycznej / pneumatycznej	0: MAG: Stopka elektromagnetyczna 1: AIR: Stopka dociskowa pneumatyczna		0
K75	Opóźnienie czasowe obniżania stopki pneumatycznej	0-1000ms	10ms	100
K92	Wybór ścieżki odzyskiwania punktu początkowego/wyszukiwania punktu początkowego przy szyciu normalnym	0: STD: Standard 1: REV: Wstecz 2: Y2X: Oś Y V Oś X 3: X2Y: Oś X V Oś Y		0
K93	Wybór ścieżki odzyskiwania punktu początkowego/wyszukiwania punktu początkowego przy szyciu wstecz	0: STD: Standard 1: REV: Wstecz 2: Y2X: Oś Y V Oś X 3: X2Y: Oś X V Oś Y		0
K95	Przycinanie nici	-10-10	1	0
K96	Przycinanie nici wstecz	-10-10	1	0
K98	Posuw na pusto - czas zatrzymania w górnym punkcie	0-100ms	10ms	20
K100	Polecenie zakończenia - zatrzymanie sterowania	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
K110	Kontrola urządzenia odwracającego i stopki rozciągającej	0: OFF: Nie 1: ON1: Tak		0

Nr	Parametr	Zakres	Jednostka	Domyślna wartość
		2: ON2: Stopka rozciągająca na zewnątrz		
K110	Z urządzeniem odwracającym?	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
K111	Urządzenie odwracające: automatyczne odwrócenie współrzędnych Y	0~100,0mm	0,1	17,0
K112	Opóźnienie wysunięcia stopki rozciągającej na zewnątrz	0-255ms	1	0
K113	Opóźnienie podniesienia stopki rozciągającej	0-255 ms	1	0
K114	Opóźnienie opuszczenia stopki rozciągającej	0-255 ms	1	0
K121	Typ głównego silnika	0: 550: Silnik 550W 1: 750: Silnik 750W		1
K131	Stopka podnosi się po przypadkowym wstrzymaniu maszyny?	0: OFF: Nie 1: ON: Tak		0
K200	Przywrócenie parametrów domyślnych			

8.4 Ustawienia licznika

Aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień licznika (widocznego po prawej stronie), należy

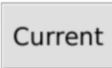
wcisnąć .


Licznik szycia: Licznik zwiększa/zmniejsza swoją wartość o 1 po uszyciu jednej sztuki.

Licznik cykli: Licznik zwiększa/zmniejsza swoją wartość o 1 po ukończeniu jednego cyklu.

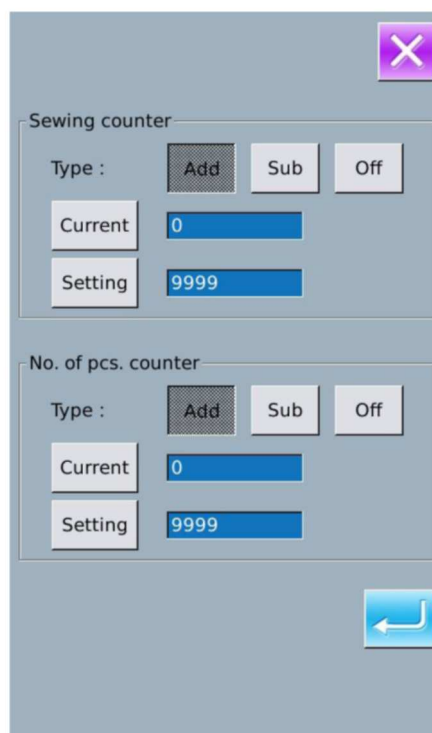
Licznik cykli służy głównie do liczenia wzorów C. Dla każdego innego typu wzoru licznik szycia i licznik cykli działa tak samo.

1) Ustawienia licznika

 : Po wciśnięciu ustawić można aktualną wartość licznika.

 : Po wciśnięciu ustawić można wartość nastawy licznika. Gdy wartość nastawy wynosi 0, licznik nie może być używany.

1) Ustawienie typu licznika





: Ustawienie licznika pracującego do góry System zgłosi alarm, po osiągnięciu wartości nastawy.



: Ustawienie licznika pracującego do dołu Counter. System zgłosi alarm, gdy wartość osiągnie 0.



: Wyłączenie licznika

Uwaga 1: Gdy dla parametru [U193] jest ustawiona wartość "Zabroniona", użytkownik nie może wejść do tego interfejsu. Uwaga 2: Gdy dla parametru [U194] ustawiona jest wartość "Kontynuacja szycia", system nie zgłosi alarmu, gdy aktualna wartość będzie większa niż wartość nastawy. Aktualna wartość wróci automatycznie do wartości docelowej (licznik pracujący do góry powróci do 0, a licznik pracujący do dołu powróci do wartości nastawy).

8.5 Zmiana typu szycia

Aby uzyskać dostęp do interfejsu wyboru typu szycia





(widocznego po prawej), należy wcisnąć

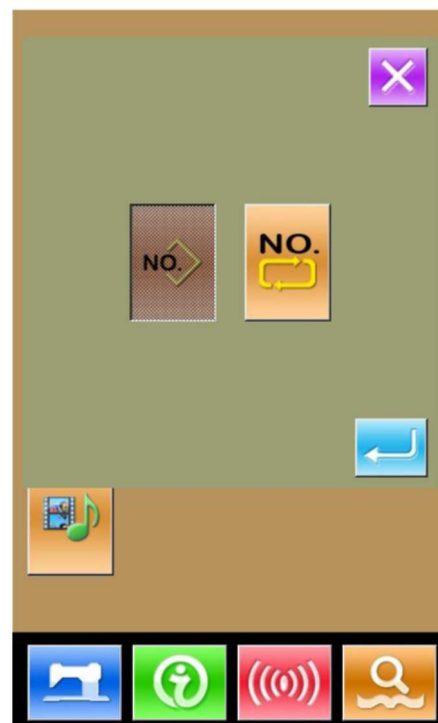


: Szycie normalne




: Szycie kombinacyjne


Po zatwierdzeniu typu szycia, użytkownik może wcisnąć , aby zakończyć operację. Aby aktywować interfejs wprowadzania danych dla wybranego typu szycia, należy wcisnąć .



8.6 Tryb edycji wzoru



Przycisk  pozwala na przełączanie między dwoma poniższymi trybami. Należy wybrać

odpowiedni tryb i wcisnąć  aby wejść w tryb edycji wzoru.

Operacje specjalne opisano w rozdziale [5 Edycja wzoru]



: Tryb szycia




: ; Tryb edycji



8.7 Inicjalizacja

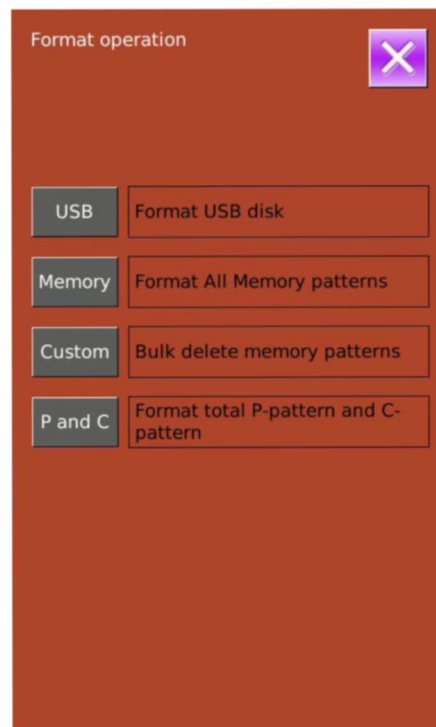
Aby przejść do interfejsu ustawień inicjalizacji, w którym użytkownik może wykonać opisane niżej

operacje, należy wcisnąć  .

W interfejsie tym użytkownik może dokonać ustawień:

- > Inicjalizacji pamięci USB
- > Inicjalizacji pamięci
- > Inicjalizacji użytkownika
- > Inicjalizacji wzoru P i C


Poszczególne przyciski pozwalają na przejście do odpowiedniego interfejsu.

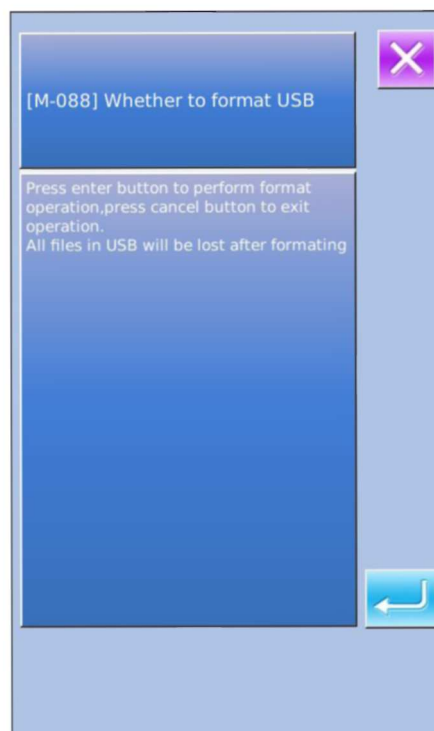


1) Wcisnąć "USB", aby zainicjować plik z pamięci USB

Aby zainicjować pliki z pamięci USB, należy


wcisnąć 

Wcisnąć , aby przerwać inicjalizację pamięci USB



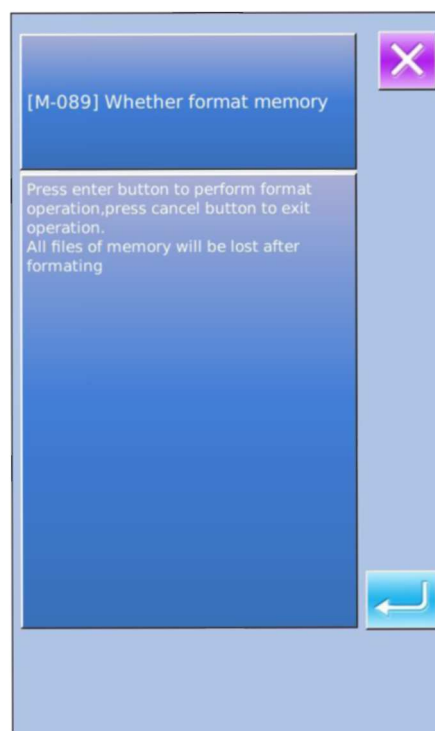
2) Wcisnąć "Memory", aby zainicjować pamięć wzorów

Aby zainicjować pamięć, należy

wcisnąć . Wcisnąć , aby wyjść

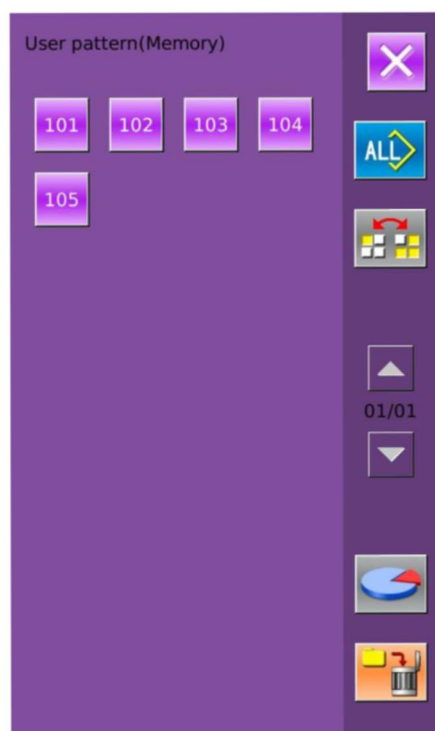
Po zainicjowaniu pamięci usunięte będą wszystkie wzory, włącznie z wzorami C i P. Następnie system wczyta ponownie domyślne wzory.

⚠ **Ostrożnie! Operacja ta usunie wszystkie wzory z pamięci!**



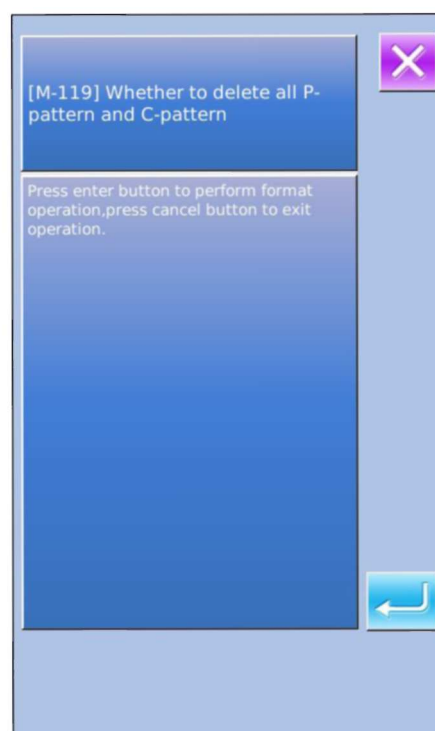
3) Wcisnąć "Custom", aby usunąć grupę wzorów

W interfejsie tym system wyświetli wszystkie pliki wzorów zapisane w pamięci. Aby usunąć grupę wzorów, należy wcisnąć odpowiedni przycisk.




4) Wcisnąć "P & C", aby usunąć wszystkie wzory P i C


Wcisnąć , aby usunąć wszystkie wzory P i C. Wcisnąć , aby opuścić ekran.

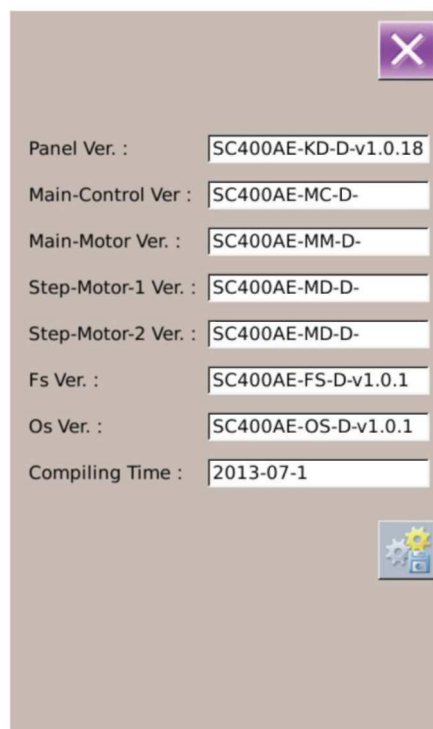


8.8 Wersja oprogramowania

Aby sprawdzić wersję oprogramowania systemu,


użytkownik może wcisnąć  w interfejsie poziomu 2 ustawień trybu.

 : Zapisanie informacji o aktualnej wersji do katalogu głównego w pamięci USB.





8.9 Blokada klawiatury



W interfejsie poziomu 2 ustawień trybu

wcisnąć , aby przejść do interfejsu ustawień blokady klawiatury.

1) Operacja blokowania klawiatury

 : Klawiatura odblokowana

 : Klawiatura zablokowana

Wybrać  i wcisnąć , aby zablokować klawiaturę.



2) Wyświetlenie statusu blokady klawiatury

Zamknąć interfejs trybu ustawień parametrów i powrócić do interfejsu wprowadzania danych (widocznego po prawej). Pod numerem wzoru widoczny jest mały rysunek



„ ”, który oznacza, że klawiatura jest zablokowana.

③ Zakres blokady klawiatury

1. Interfejs wprowadzania danych szycia normalnego

- Rejestracja wzoru
- Nazywanie wzoru
- Ustawienie współczynnika skali
- Maks. prędkość
- Rejestracja wzoru P 21

2. Interfejs szycia normalnego:

- Ustawienia licznika
- Ustawienia napięcia nici

3 ^ Interfejs wprowadzania wzoru P:

- Edycja wzoru P
- Kopiowanie wzoru P
- Nazywanie wzoru P

4. Interfejs szycia wzoru P

- Ustawienia licznika

5 Wprowadzanie danych wzoru C

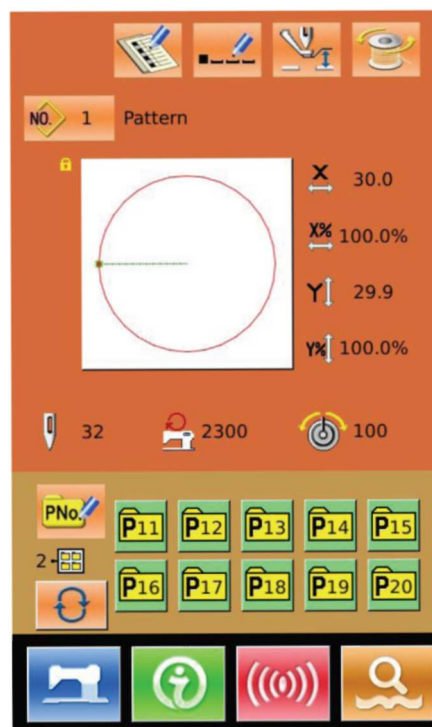
- Rejestracja wzoru C
- Kopiowanie wzoru C
- Nazywanie wzoru C
- Edycja wzoru C

6> Interfejs szycia wzoru C:

- Ustawienia licznika

7. Tryb ustawiania parametrów

- Poziom 1 parametrów
- Poziom 2 parametrów
- Edycja licznika
- Tryb testowy



8.10 Kopia zapasowa i przywracanie parametrów

Aby wejść do interfejsu kopii zapasowej i przywracania parametrów, widocznego po prawej,



należy wcisnąć na poziomie 3 trybu ustawień:

Clear: Usuwa wszystkie zapisane parametry użytkownika.

Save: Zapisuje aktualne parametry

Restore: Przywraca aktualne parametry

- ① Należy kliknąć jeden z przycisków z

zakresu  , 

aby ustalić położenie zapisu parametru. Wcisnąć [Save], aby zapisać parametr.

- ② Sprawdzić wartość w nawiasie [Nazwa (On/Off)]. Jeśli w nawiasie wyświetlane jest [On], do tej pozycji został przyporządkowany parametr

użytkownika, np. .

- ③ Wybrać przycisk z parametrami, a następnie wcisnąć [Restore], aby wczytać odpowiednie wartości parametrów

- ④ Wcisnąć [Clear], aby usunąć wszystkie zapisane parametry



8.11 Tryb testowy

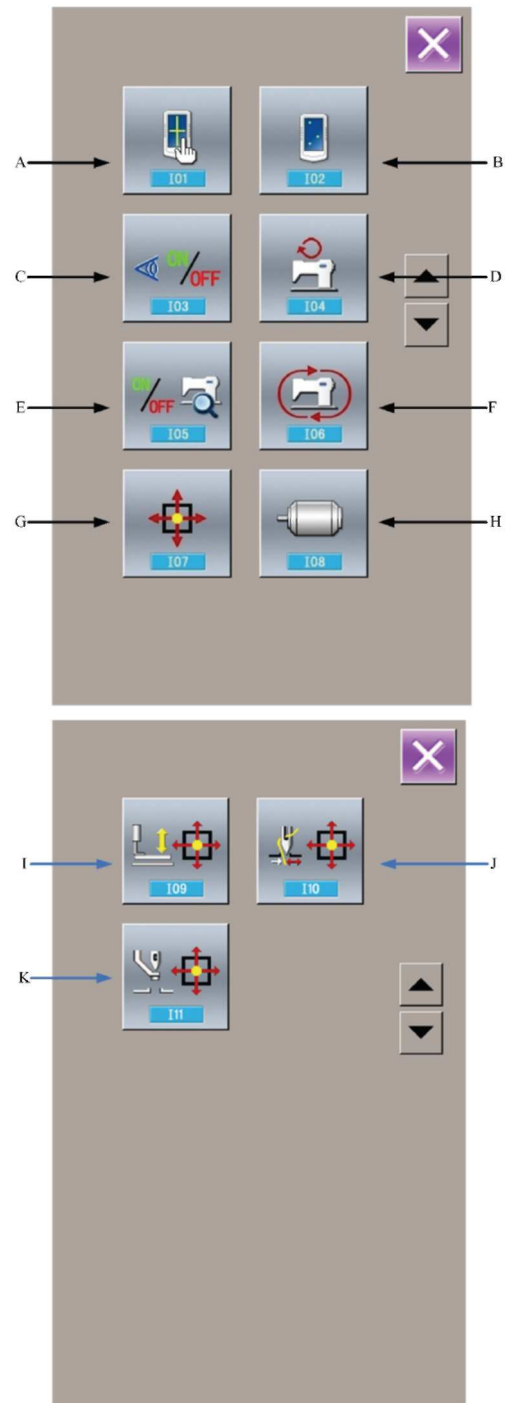
Aby przejść do interfejsu trybu testowego (widocznego na

rysunku po prawej), należy wcisnąć



Przyciski  &  pozwalają zmianę strony.


Nr	Nazwa
A	101 Kalibracja panelu dotykowego
B	102 Test LCD
C	103 Test wejścia
D	104 Pomiar prędkości
E	105 Test wyjścia
F	106 Praca ciągła
G	107 Test punktu początkowego silnika XY
H	108 Kalibracja silnika głównego wałka
I	109 Test czujnika punktu początkowego/silnika przycinania nici/stopki dociskowej
J	110 Test czujnika punktu początkowego/silnika przytrzymywania nici
K	111 Test czujnika punktu początkowego/silnika stopki pośredniej



1) Kalibracja panelu dotykowego



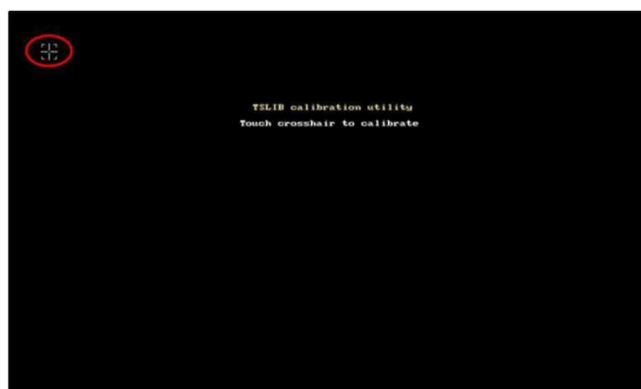
Będąc w interfejsie trybu testowego, wcisnąć (101 Kalibracja panelu dotykowego). W tym momencie system wyświetli komunikat "Sure to enter the touch panel calibration mode?" ("Czy jesteś pewien, że chcesz przejść do trybu

kalibracji panelu dotykowego?"). Należy wcisnąć , aby przejść do interfejsu kalibracji panelu dotykowego.



Ponieważ potrzebna jest kalibracja pięciu punktów, użytkownik powinien klikać na ekranie ikony krzyżyków, przy użyciu narzędzi takich jak rysik. Po dokonaniu kalibracji system poinformuje użytkownika czy operacja zakończyła się powodzeniem czy nie.

[Uwaga] Podczas kalibracji należy wykonywać operacje odpowiadające położeniu krzyżyków. W przeciwnym razie panel dotykowy nie będzie pracował normalnie po kalibracji.



2) Test LCD

Aby przejść do interfejsu testowania LCD (widocznego po prawej), w którym użytkownik może sprawdzić poprawną pracę



LCD, należy wcisnąć (102 Test LCD).



3) Metoda testowania sygnału wejściowego

Aby wyświetlić interfejs testu wejścia (widoczny po prawej),

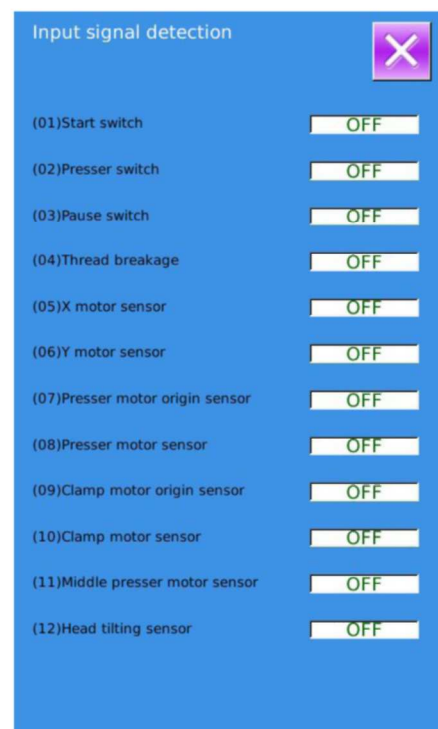


należy wcisnąć (103 Test wejścia) w trybie testowym. W interfejsie tym użytkownik może potwierdzić stan wejść dla różnych czujników i przełączników.

ON: Włączone

OFF: Wyłączone

- (1) Przełącznik startowy (Pedał)
- (2) Przełącznik stopki
- (3) Przełącznik wstrzymania
- (4) Wykrywanie zerwania nici
- (5) Czujnik silnika X
- (6) Czujnik silnika Y
- (7) Czujnik punktu pocz. silnika stopki dociskowej
- (8) Czujnik silnika stopki dociskowej
- (9) Czujnik punktu pocz. silnika chwywania nici
- (10) Czujnik punktu silnika chwywania nici
- (11) Czujnik punktu pocz. silnika stopki pośredniej
- (12) Przełącznik odchylenia głowicy



4) Pomiar prędkości




① Wyświetlenie interfejsu pomiaru prędkości

Aby wyświetlić interfejs pomiaru prędkości (widoczny po


prawej), należy wcisnąć  (104 Pomiar prędkości) w trybie testowym. W interfejsie tym użytkownik może przetestować prędkość głównego silnika.

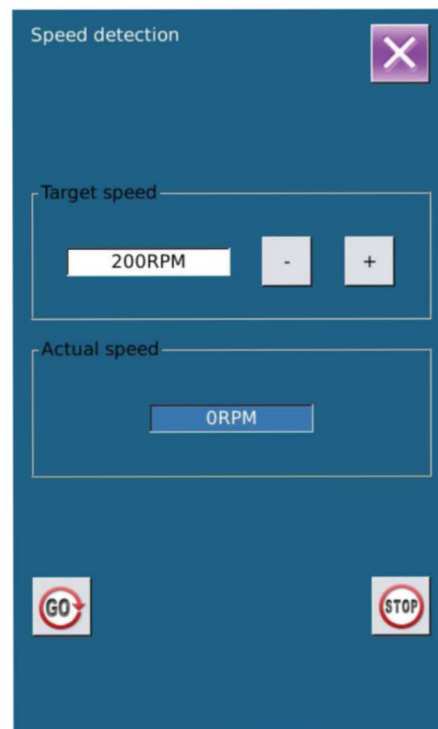
② Ustawienia pomiaru prędkości

Użytkownik może ustawić prędkość głównego silnika

korzystając z  & . Po wciśnięciu , główny silnik obracać będzie się z ustawioną prędkością. W tym momencie w polu "Actual speed" wyświetlona zostanie rzeczywista zmierzona prędkość.


Przycisk  pozwala zatrzymać maszynę.

Przycisk  pozwala na powrót do wcześniejszego interfejsu.



5) Test wyjścia

Aby wyświetlić interfejs testu wyjścia (widoczny po prawej),

należy wcisnąć  (105 Test wyjścia) w trybie testowym. W interfejsie tym sprawdzony może zostać stan wyjściowy elektromagnesów.


- (1) Poruszanie nici
- (2) Przycinanie nici
- (3) Stopka
- (4) Stopka pośrednia
- (5) Zwalnianie nici
- (6) Stopka wsteczna wciskając na odpowiedni rysunek można przetestować sygnał wyjściowy dla każdego urządzenia zewnętrznego.



6) Praca ciągła

① Wyświetlenie interfejsu pracy ciągłej


Aby wyświetlić interfejs pracy ciągłej (widoczny po prawej),

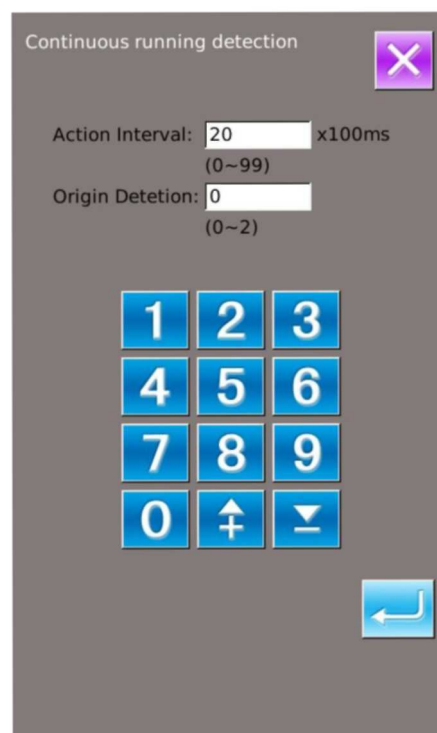
należy wcisnąć  (106 praca ciągła) w trybie testowym.

② Ustawienia pracy ciągłej

Wybierając odpowiednią pozycję w interfejsie pracy ciągłej można ustawić interwał roboczy (Action Interval) oraz przeprowadzić test detekcji punktu początkowego (Origin


Detection). Wcisnąć , aby powrócić do interfejsu

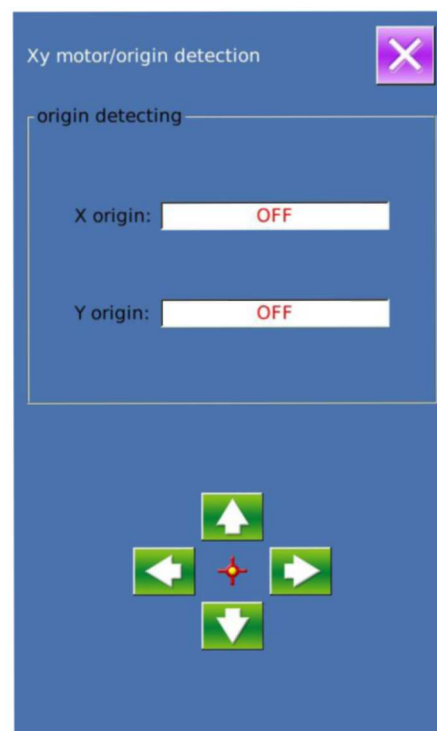
wprowadzania danych. Następnie wcisnąć  i nacisnąć pedał, aby pozwolił maszynie na pracę ciągłą.



7) Test czujnika punktu początkowego silnika XY

Aby wyświetlić interfejs testu czujnika punktu początkowego

czujnika XY (widoczny po prawej), należy wcisnąć  (107 Test punktu początkowego silnika XY) w trybie testowym. W interfejsie tym użytkownik może sterować silnikiem za pomocą klawiszy strzałek i sprawdzić czy następuje zmiana statusu czujnika (ON/OFF).



8) Kalibracja silnika głównego wałka

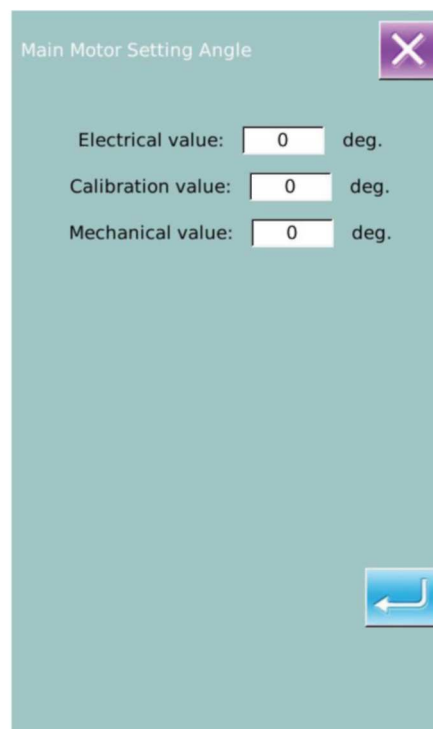
Aby wyświetlić interfejs kalibracji silnika głównego wałka



(widoczny po prawej), należy wcisnąć w trybie testowym.

W interfejsie tym należy usunąć główny silnik. Obróć pokrętko ręczne w celu ustawienia igielnicy w najwyższym położeniu. Następnie obrócić złącze głównego wałka, aby wyświetlana elektroniczna wartość kąta (Electronic value) mieściła się w zakresie 30 stopni. Zamontować główny silnik i

wcisnąć



9) Test czujnika punktu początkowego silnika przycinania nici/stopki dociskowej

W pozycji A wyświetlany jest status czujnika przycinania nici - ON/OFF (włączony/wyłączony).

W pozycji B wyświetlany jest status czujnika punktu początkowego stopki dociskowej - ON/OFF (włączony/wyłączony).

Za pomocą & możliwe jest impulsowe sterowanie stopką dociskową/silnikiem przycinania nici.

Dodatkowo, za pomocą użytkownik może zasilić silnik stopki dociskowej/przycinania nici, osiągając poniższe pozycje. Rysunek dla wybranej pozycji będzie zacieniony.

C: Pozycja dolna stopki dociskowej (pozycja obniżania przy pracy z pedałem)

D: Pozycja górna stopki dociskowej

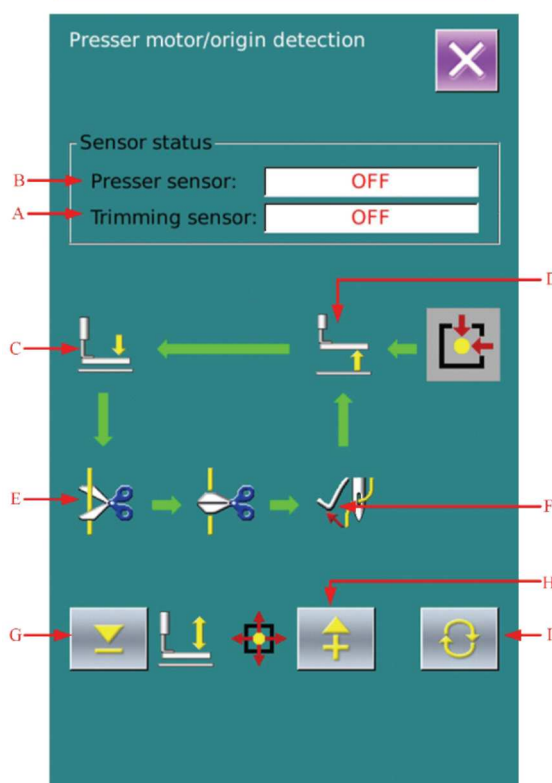
E: Pozycja przycinania nici

F: Pozycja dolna przycinania nici (dolna pozycja po przycięciu nici)

Uwaga: Wyszukiwania punktu początkowego stopki dociskowej / silnika przycinania nici należy dokonać używając przełącznika uruchamiającego.

Zoje ZJ5770A-1510HG1



Zoje Europe




10) Test czujnika punktu początkowego/silnika chwytania nici

W pozycji A wyświetlany jest status czujnika punktu początkowego przytrzymywania nici - ON/OFF (włączony/wyłączony).

W pozycji B wyświetlany jest status czujnika położenia przytrzymywania nici - ON/OFF (włączony/wyłączony).

Za pomocą  & , możliwe jest impulsowe sterowanie stopką dociskową/silnikiem przycinania nici. Dodatkowo, za

pomocą , użytkownik może zasilić silnik stopki dociskowej/przycinania nici, osiągając niższe pozycje. Rysunek dla wybranej pozycji będzie zaciemniony.

C: Pozycja gotowości (przednia)

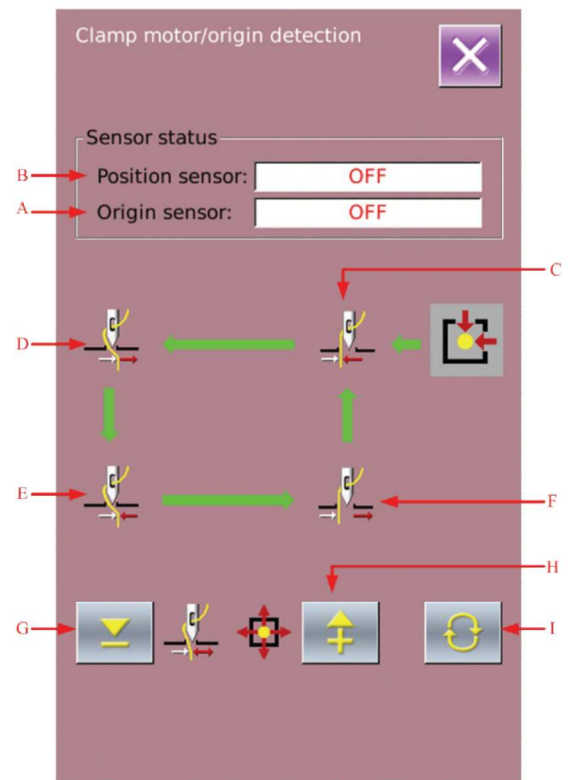
D: Pozycja zagięcia nici

E: Pozycja przytrzymania nici

F: Pozycja wycofania (wewnętrzna strona)



Użytkownik może odszukać punktu początkowego silnika chwytania nici za pomocą przełącznika uruchomienia.


Uwaga: Wyszukiwania punktu początkowego dla przycinania nici należy dokonać używając przełącznika uruchamiającego.



11) Test czujnika punktu początkowego/silnika stopki pośredniej

W pozycji A wyświetlany jest status czujnika punktu początkowego stopni pośredniej - ON/OFF (włączony/wyłączony).

Za pomocą  & , możliwe jest impulsowe sterowanie stopką

dociskową/silnikiem przycinania nici. Dodatkowo, za pomocą , użytkownik może zasilić silnik stopki dociskowej/przycinania nici, osiągając niższe pozycje. Rysunek dla wybranej pozycji będzie zaciemniony.

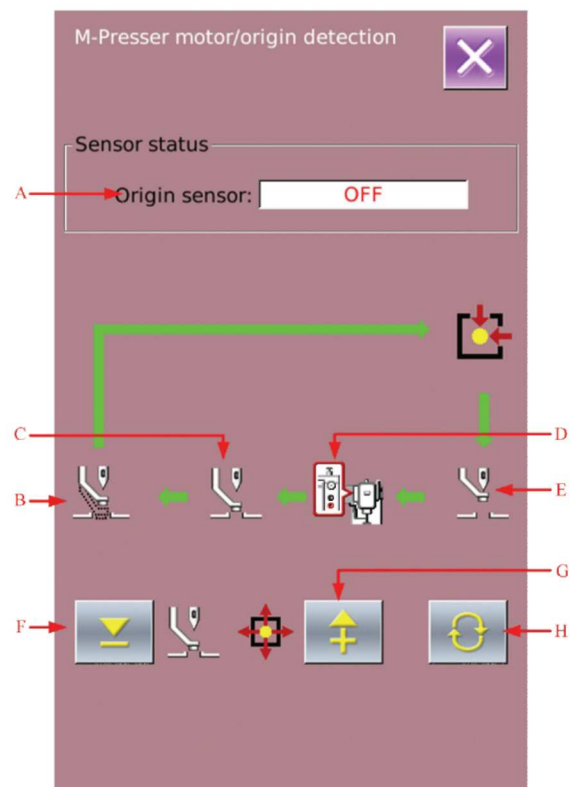
B: Ustawiona pozycja pręta stopki pośredniej

C: Pozycja, dla której wysokość dolnego położenia wynosi 0 przy opuszczaniu

D: Pozycja dla potwierdzenia fazy


E: Pozycja, dla której wysokość dolnego położenia wynosi 7mm przy opuszczaniu

Aby odszukać punktu początkowego stopki pośredniej, należy użyć przełącznika uruchamiającego.



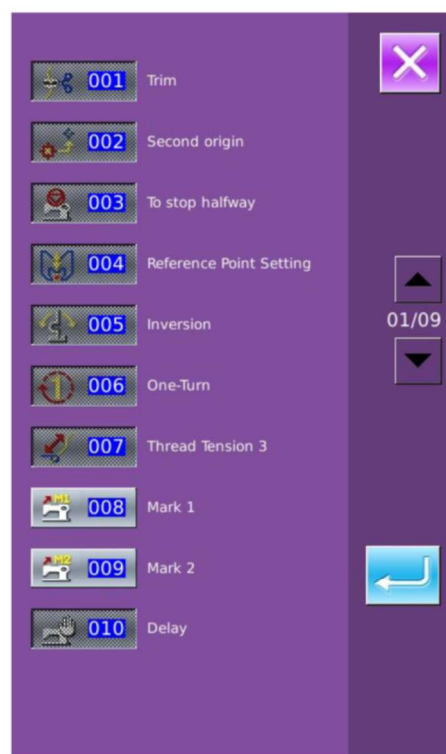
8.12 Ustawienia parametrów edycji wzoru

Aby przejść do interfejsu ustawień parametrów

edycji wzoru, należy wcisnąć  w interfejsie poziomu 3 trybu ustawień. Rysunki zaciemnione odpowiadają dostępnym funkcjom, a rysunki z jasnym tłem są funkcjami niedostępnymi.

Należy ustawić parametry edycji odpowiednio do

potrzeb i wcisnąć , aby zatwierdzić ustawienia.

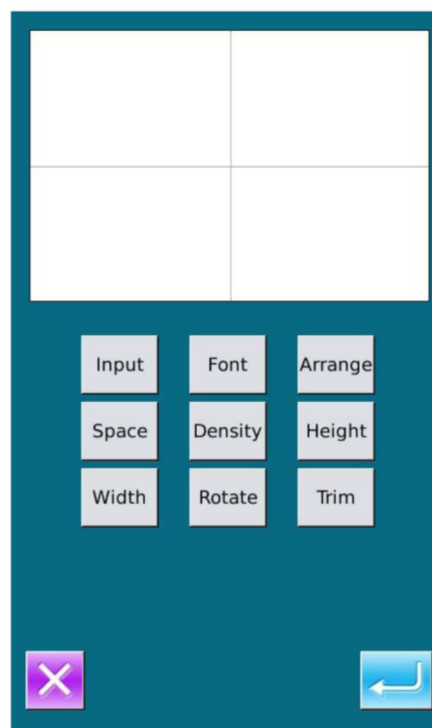


8.13 Edycja haftowania liter

8.13.1 Ustawienia parametrów

Aby uzyskać dostęp do interfejsu ustawień haftowania liter (widocznego po prawej),

należy wcisnąć .




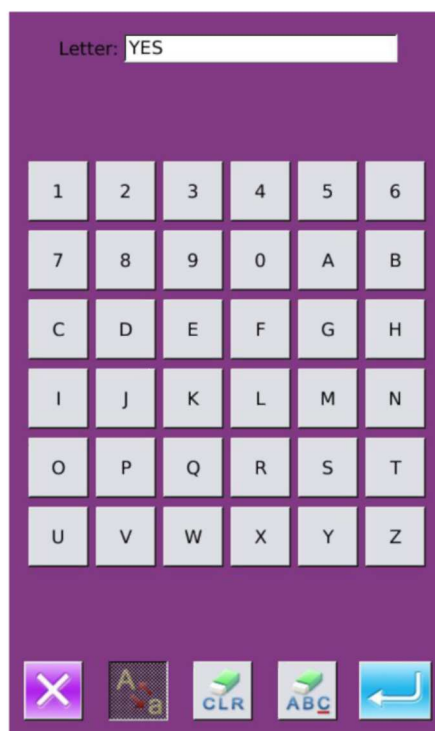
Lista funkcji

Nazwa	Funkcja	Opis
Input	Wprowadzenie znaków	Wprowadzenie znaków. Wprowadzonych może być do 20 znaków.
Font	Wybór czcionki	Obsługiwanych jest 28 rodzajów czcionki
Arrange	Ustawienia układu	Dostępne są cztery układy: linia pozioma, linia pionowa, łuk wypukły i łuk wklęsły
Space	Odstęp między literami	Ustawienie odstępu między sąsiednimi literami
Density	Gęstość satyny	Ustawienie gęstości satyny. Im większa ustawiona wartość, tym gęstsza satyna.
Height	Skalowanie wysokości	Skala wysokości litery, zakres 50-200.
Width	Skalowanie szerokości	Skala szerokości litery, zakres 50-200.
Rotation	Obrót/Dopasowanie	Gdy układ będzie liniowy (poziomy lub pionowy), przycisk ten będzie wyświetlany, jako "Rotation" (obrot), a użytkownik będzie mógł go użyć do ustawiania kąta obrotu liter; Gdy układ będzie łukowy (tj. łuk wypukły lub wklęsły), przycisk ten wyświetlany będzie, jako "Follow/Not follow" (tj. dopasowanie/brak dopasowania), a użytkownik może mógł wybrać czy rysunek ma być prowadzony wzdłuż łuku.
Thread-trimming	Obcinanie/brak obcinania	Ustawienia automatycznego przycinania nici.

1-. Wprowadzanie znaków

Aby przejść do interfejsu wprowadzania znaków, należy wcisnąć [Input]. Użytkownik musi wprowadzić od 1 do 20 znaków.

Wcisnąć , aby zapisać i opuścić ekran.



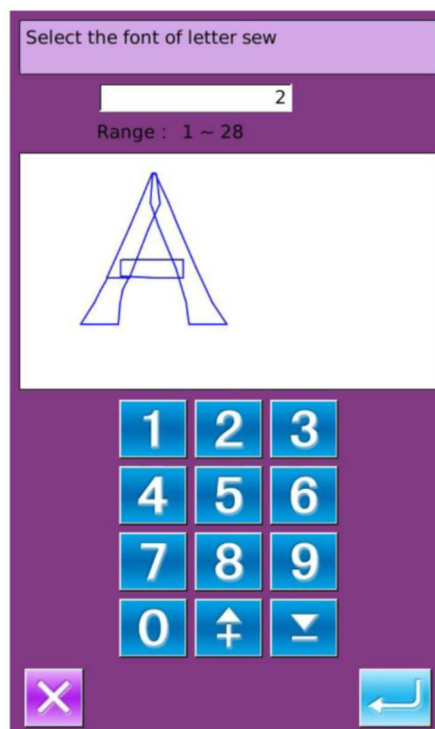
2. Wybór czcionki

Aby przejść do interfejsu wyboru czcionki, należy wcisnąć [Font]. System obsługuje 28 rodzajów czcionek. Wybór następuje przez wprowadzenie liczby od 1 do 28. Wcisnąć




, aby zapisać i opuścić ekran.

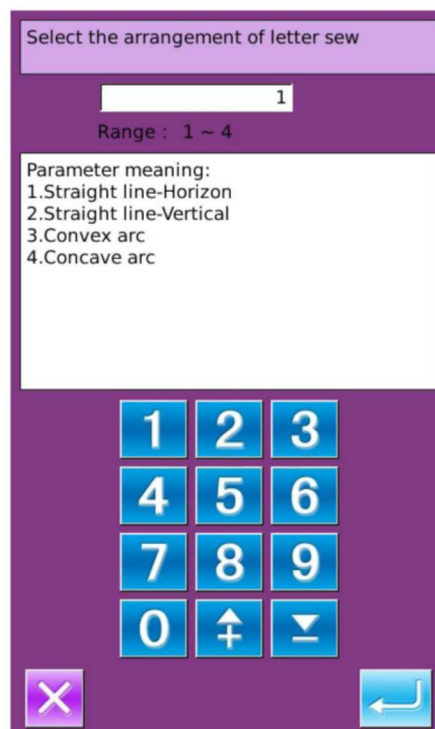
W interfejsie tym wyświetlany będzie kształt czcionki.



3 Układ

Aby przejść do interfejsu ustawień układu, należy wcisnąć [Array]. W interfejsie tym użytkownik może wybrać linię poziomą, linię

pionową, łuk wypukły i wklęsły. Wcisnąć , aby zapisać i opuścić ekran.



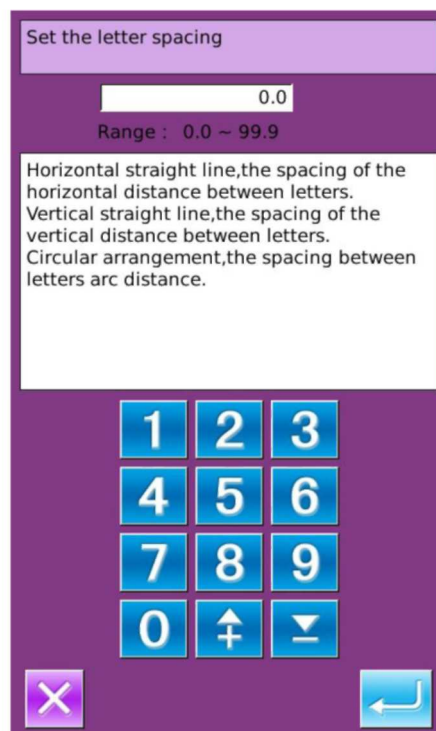
4 Odstęp między literami

Wciskając [Space] przejść można do interfejsu ustawień. Przy układzie poziomym odstęp jest odległością w poziomie.

Przy układzie pionowym odstęp jest odległością w pionie.

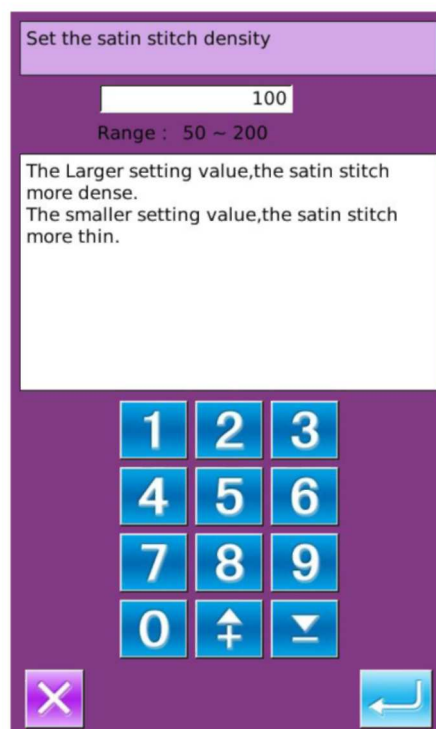
Przy układzie łukowym odstęp jest odległością między literami wzdłuż łuku.

Zakres wynosi od 0 do 99,9 mm.



5 Gęstość satyny

Aby przejść do interfejsu ustawień gęstości satyny, należy wcisnąć [Density]. Zakres gęstości satyny to 50-200.



6. Skala wysokości

Aby przejść do interfejsu ustawień wysokości litery, należy wcisnąć [Height]. Współczynnik skali wysokości litery wynosi 50-200.

Set the letter height

Range : 50 ~ 200

Letters in the font height on the basis of the original size to adjust the zoom.

1 2 3
4 5 6
7 8 9
0 ↑ ↓

X ↵

7. Skala szerokości

Aby przejść do interfejsu ustawień szerokości litery, należy wcisnąć [Width]. Współczynnik skali szerokości litery wynosi 50-200.

Set the letter width

Range : 50 ~ 200

Letters in the font width on the basis of the original size to adjust the zoom.

1 2 3
4 5 6
7 8 9
0 ↑ ↓

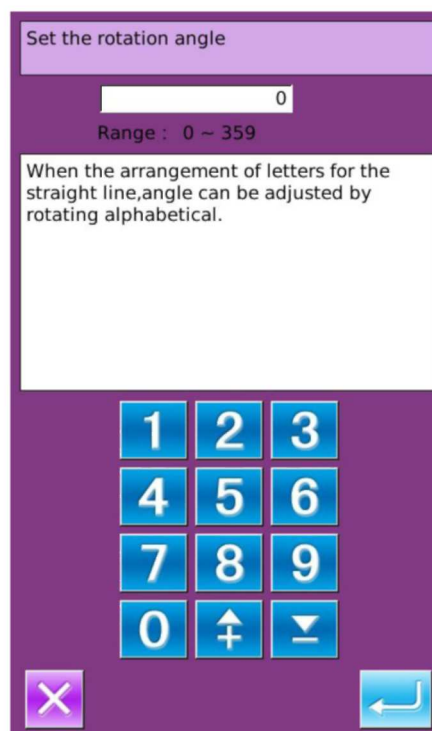
X ↵

8 Kąt obrotu

Gdy układ jest poziomy lub pionowy, opisywany tu przycisk pozwala na obrót litery. Wciskając "Rotation" można przejść do interfejsu ustawień kąta obrotu.

Kierunek obrotu jest przeciwny do ruchu wskazówek zegara, a obrót możliwy jest w zakresie 0°-359°.

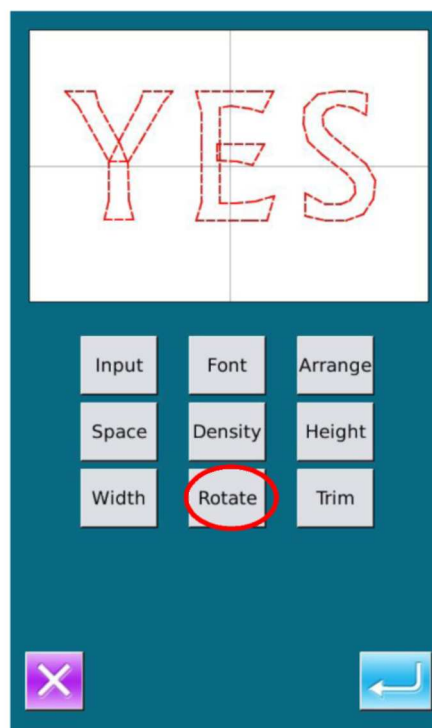
Uwaga: Gdy wybrany jest układ łukowy wklęsły lub wypukły, przycisk używany jest do określania czy litera ma się obracać razem z łukiem.



9. Dopasowanie/Brak dopasowania

Gdy wybrany jest układ łukowy wklęsły lub wypukły, przycisk używany jest do określania czy litera ma się dopasowywać do łuku. Kolejne wciśnięcia pozwalają na przełączanie między opcjami "Follow" (dopasuj) i "Not follow" (nie dopasowuj).

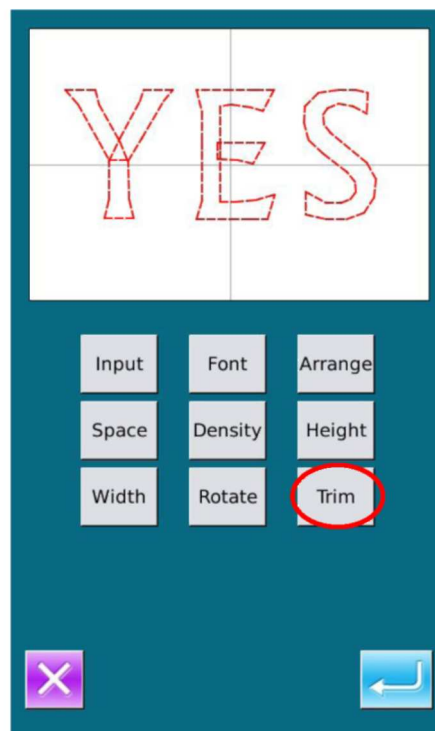
[Uwaga]: Gdy układ jest poziomy lub pionowy, przycisk służy do ustawiania kąta obrotu.




10 Automatyczne przycinanie

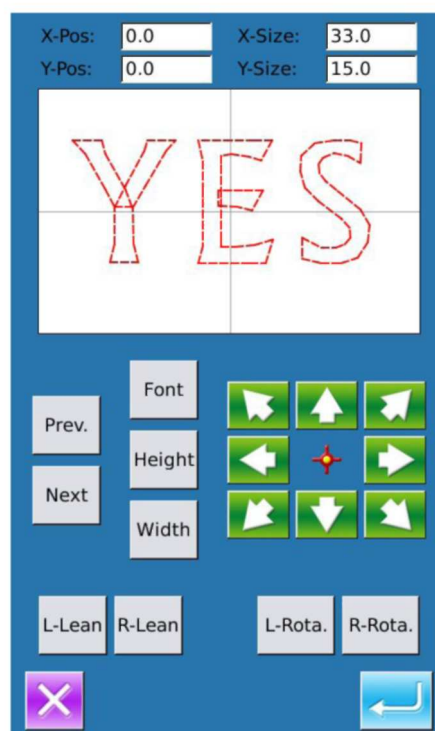
Domyślnie system dodaje kod przycinania automatycznie, tzn. dodaje kod przycinania między szyciem liniowym a posuwem roboczym przed wyszywaniem litery, a także po zakończeniu szycia.

Kolejne wciśnięcia pozwalają na przełączanie między opcjami "Trim" (przycinaj) i "Not trim" (nie przycinaj). Opcja "Not trim" odpowiada sytuacji, gdy system wyłącza funkcje automatycznego dodawania kodu przycinania.




11 Zatwierdzenie wzoru

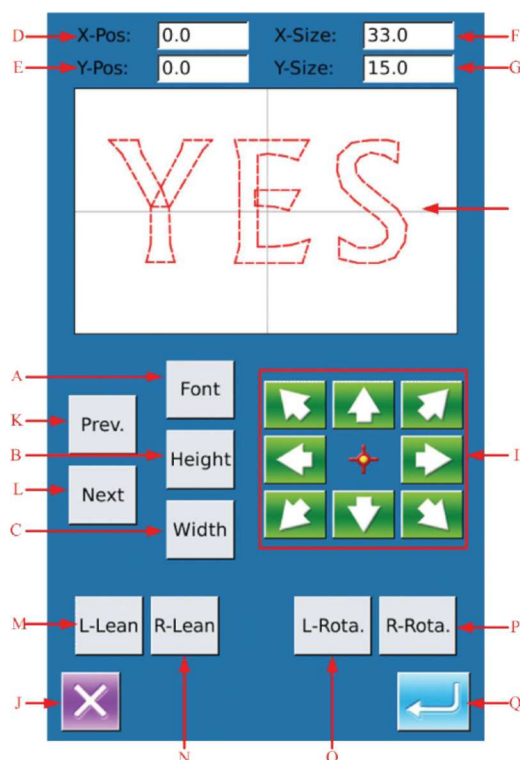
Należy ustawić wzór do szycia i wcisnąć , aby przejść do interfejsu ustawień wyszywania liter.



8.13.2 Ustawienia wzoru przy wyszywaniu liter

Użytkownik może ustawić poszczególne parametry w interfejsie ustawień parametrów wyszywania liter.

Wciskając jednak  można przejść do interfejsu, gdzie dokonać można dalszych ustawień wzoru.



Lista funkcji

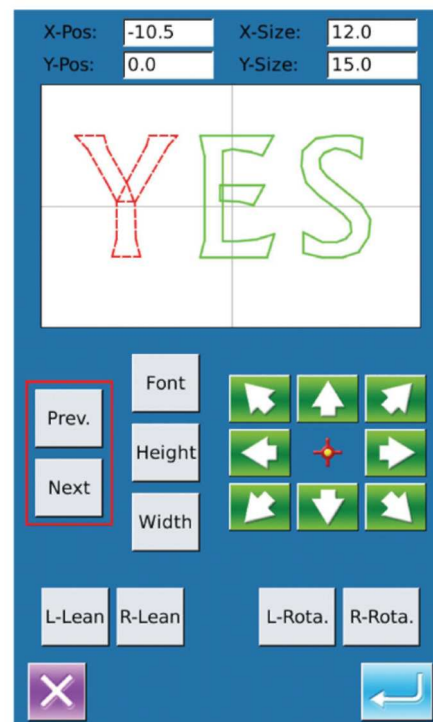
Nr	Funkcja	Opis
A	Wybór czcionki	Zmiana czcionki wybranej litery. Metoda dokonywania ustawień jest taka sama jak dla ustawień parametrów.
B	Skalowanie wysokości	Zmiana współczynnika skali wysokości wybranej litery. Metoda dokonywania ustawień jest taka sama jak dla ustawień parametrów.
C	Skalowanie szerokości	Zmiana współczynnika skali szerokości wybranej litery. Metoda dokonywania ustawień jest taka sama jak dla ustawień parametrów.
D	Pozycja X	Pokazywana jest tu współrzędna X środka wybranej litery
E	Pozycja Y	Pokazywana jest tu współrzędna Y środka wybranej litery
F	Rozmiar X	Pokazywana jest tu szerokość wybranej litery
G	Rozmiar Y	Pokazywana jest tu szerokość wybranej litery
H	Wzór	Pokazywany jest tu kształt aktualnego wzoru. Wybrana litera wyświetlana jest na czerwono, a litera niezaznaczona wyświetlana jest na zielono.
I	Klawisze strzałek	Zmiana położenia wybranej litery.
J	ESC	Powrót do wcześniejszego interfejsu.
K	Wybór znaku (od prawej do lewej)	Wybór poprzedniej litery, wybrana litera jest wyświetlana na czerwono.

		Gdy użytkownik wciśnie przycisk przy wybranej ostatniej literze, zaznaczone zostaną wszystkie litery.
L	Wybór znaku (od lewej do prawej)	Wybór następnej litery, wybrana litera jest wyświetlana na czerwono. Gdy użytkownik wciśnie przycisk przy wybranej ostatniej literze, zaznaczone zostaną wszystkie litery.
M	Pochylenie w lewo / zmniejszenie kąta	Gdy układ będzie poziomy lub pionowy, przycisk opisany będzie, jako "L-Lean". Jego wciśnięcie pozwala na obrócenie całego wzoru w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Punktem początkowym obrotu jest środek okręgu. Gdy układ jest łukowy, wklęsły lub wypukły, przycisk ten opisany będzie, jako "R-Down", a jego wciśnięcie pozwala zmniejszyć kąt łuku (w radianach). [Uwaga] Operacja ta dotyczy całego wzoru.
N	Pochylenie w prawo / zwiększenie kąta	Gdy układ będzie poziomy lub pionowy, przycisk opisany będzie, jako "R-Lean". Jego wciśnięcie pozwala na obrócenie całego wzoru w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Punktem początkowym obrotu jest środek okręgu. Gdy układ jest łukowy, wklęsły lub wypukły, przycisk ten opisany będzie, jako "R-Up", a jego wciśnięcie pozwala zwiększyć kąt łuku (w radianach). [Uwaga] Operacja ta dotyczy całego wzoru.
O	Obrót w lewo	Ustawienie kąta obrotu wybranej litery w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Środkiem obrotu jest środek litery.
P	Obrót w prawo	Ustawienie kąta obrotu wybranej litery w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Środkiem obrotu jest środek litery.
Q	ENTER	Wcisnąć, aby przejść do interfejsu zapisywania wzoru.

Przykład:

1 Wybór jednej litery do edycji

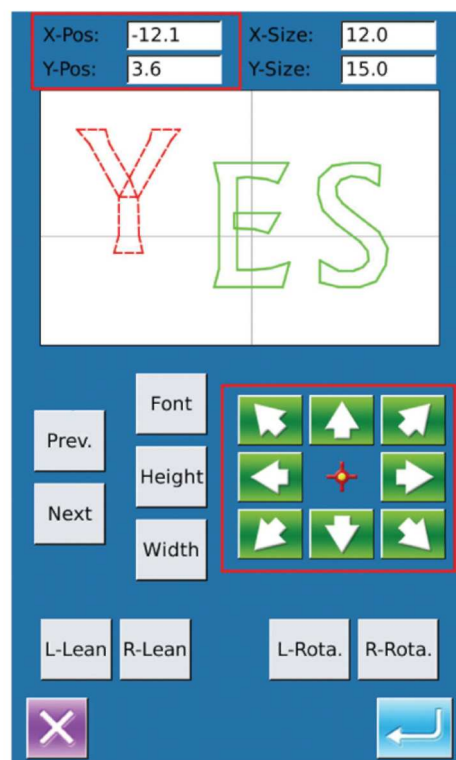
Wcisnąć [Prev.] lub [Next], aby wybrać jedną literę do edycji. Wybrana litera wyświetlana jest na czerwono, a litera niezaznaczona wyświetlana jest na zielono.



2 Edycja położenia litery

Aby ustawić położenie wybranej litery, należy użyć przycisków strzałek. Użytkownik może kontrolować współrzędne w pozycjach "X-Pos" oraz "Y-Pos".

Postępując w ten sam sposób można zmienić położenie pozostałych liter.



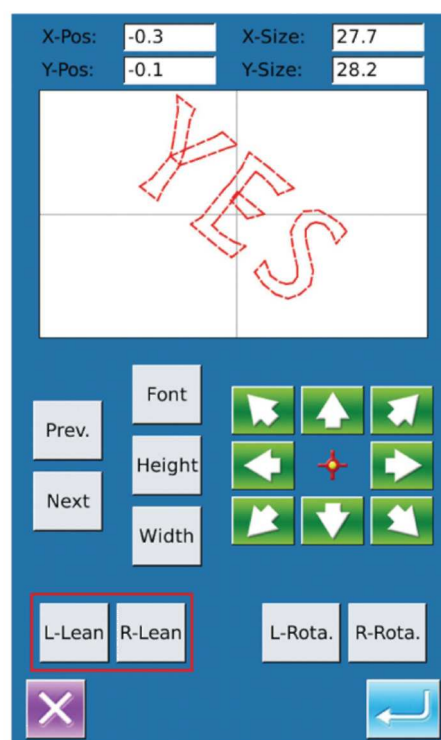
3- Ustawienie kąta obrotu całego wzoru

Aby ustawić kąt obrotu całego wzoru, należy wcisnąć [L- Lean] lub [R-Lean] ,

[L-Lean]: Obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara

[R-Lean] : Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara

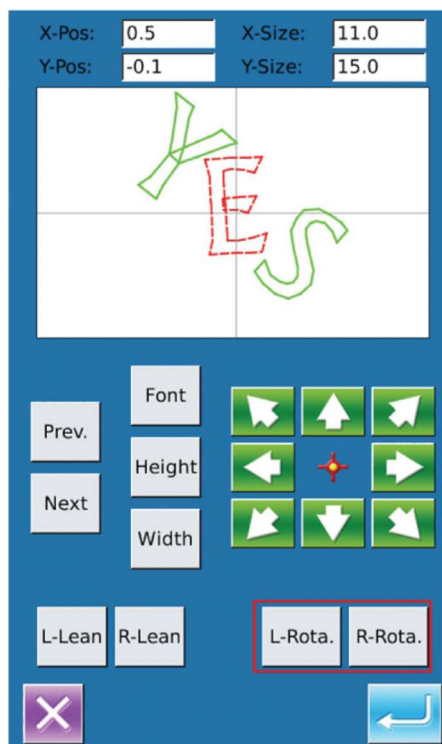
[Uwaga] : Gdy układ jest łukowy, wklęsły lub wypukły, przycisk ten opisany będzie, jako "R-Down"/"R-Up", a jego wciśnięcie pozwala ustawić kąt łuku (w radianach) dla całego wzoru.




4 Ustawienie kąta obrotu pojedynczej litery

Aby ustawić kąt obrotu wybranej litery, należy wybrać "L-Rota." lub "R-Rota."

[Uwaga] : Gdy użytkownik potrzebuje zmienić kąt obrotu, lepiej wykonać obrót całego wzoru, a następnie ustawić pojedynczą literę. Jeśli najpierw ustawiona zostanie pojedyncza litera, a dopiero potem cały wzór, ustawienie pojedynczej litery zostanie anulowane.



5 Zapisanie wzoru

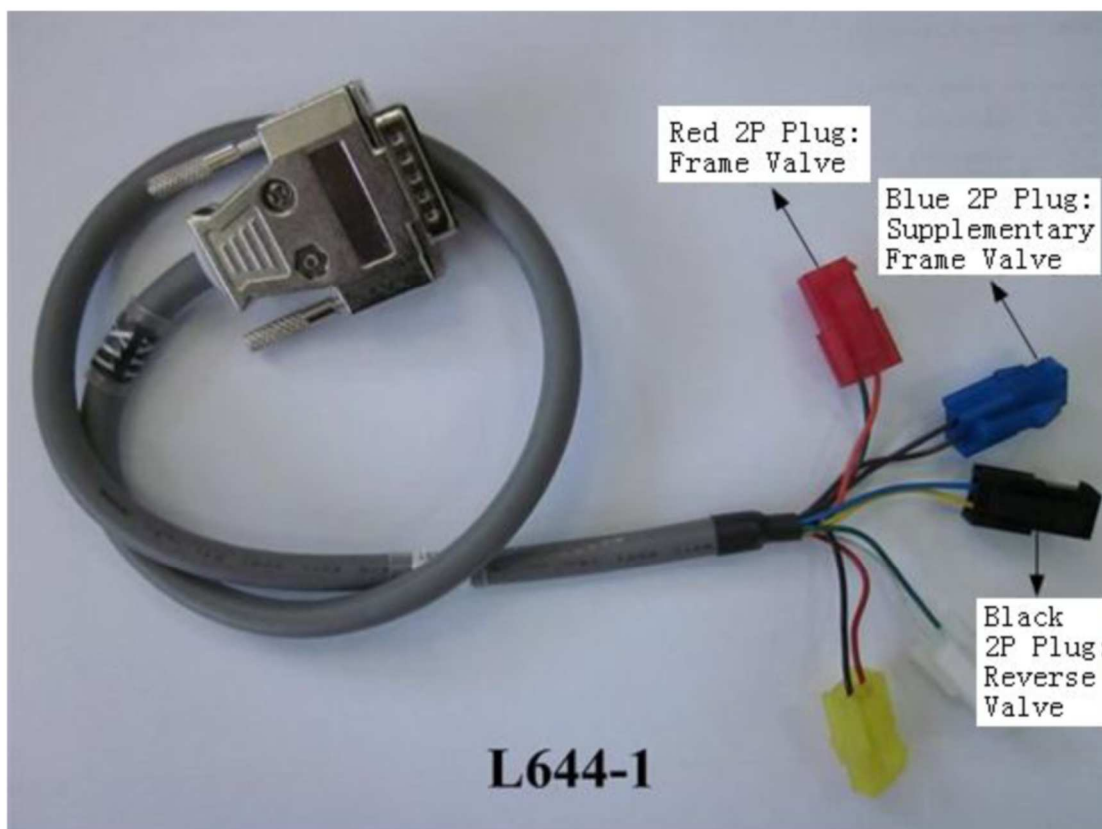
Aby po dokonaniu ustawień przejść do interfejsu zapisywania, należy wcisnąć . Wzór jest zapisywany po wprowadzeniu przez użytkownika numeru.



8.14 Stopka dociskowa pneumatyczna dzielona

Jeśli użytkownik chce skorzystać ze stopki pneumatycznej i funkcji dzielenia oraz pracy wstecz, powinien wykonać poniższe trzy kroki:

1. Zainstalować ramę rozdzielającą i urządzenie odwracające;
2. Podłączyć elektrozawór napędowy ramy do czerwonego gniazda 2P przewodu L644-1 (lub L639-1); podłączyć elektrozawór sterujący stopką wsteczną do niebieskiego gniazda 2P przewodu L644-1 (lub L639-1); podłączyć zawór pneumatyczny sterujący pracą wstecz do czarnego gniazda 2P przewodu L644-1 (lub L639-1). Jeśli przewód elektrozaworu jest oznaczony "+" i "-", należy postępować jak poniżej: 1 dla "+" oraz 2 dla "-". Przewód L644-1 (lub L639-1) przedstawiono na rysunku poniżej:



3. Włączyć maszynę i przejść do parametrów poziomu 2. Wejść w interfejs ustawień parametrów [K74 - Wybór stopki dociskowej elektromagnetycznej / pneumatycznej] i wybrać stopkę pneumatyczną; następnie ustawić odpowiednią wartość w pozycji [U81 - Kontrola ramy - włączenie/wyłączenie pedałem], aby urzeczywistnić różne funkcje stopki. Definicja stopki dociskowej pneumatycznej jest następująca:

0—Sterowana pneumatycznie stopka 1 stopniowa;


1— Stopka dzielona lewa/prawa. Po naciśnięciu na pedał obie stopki zostają jednocześnie opuszczone;

2— Stopka dzielona lewa/prawa Po naciśnięciu na pedał najpierw opuszcza się stopka prawa;

3— Stopka dzielona lewa/prawa Po naciśnięciu na pedał najpierw opuszcza się stopka lewa;

4— 4—99 — Sterowana pneumatycznie stopka zintegrowana,

4. Przy korzystaniu z funkcji pracy wstecz, użytkownik musi ustawić parametr U81 na 2 lub 3 i przejść do interfejsu ustawień parametru [K110 - Z urządzeniem odwracającym?] i ustawić go na "Yes" (Tak), przez co





aktywowana zostanie funkcja pracy wstecz stopki. Po dokonaniu ustawień należy wyjść i wcisnąć , aby

przejsz w stan gotowości. W takiej sytuacji aktywowane zostają ustawienia parametru i użytkownik może skorzystać z funkcji dzielenia lewa-prawa i pracy wstecz.

5. Jeśli podczas wykonywania wzorów użytkownik ustawi funkcję dzielenia stopki, aktywuje parametry K1110 i U91 i zainstaluje urządzenia przesuwające/odwracające/rozciągające, będzie potrzebował użyć pedału, aby podnieść, opuścić lub przesunąć stopkę celem uniknięcia kolizji między stopką i igłami.

9 Załącznik 1

9.1 Lista Ostrzeżeń

Nr	Nazwa	Sposób resetowania
E001	Pedał nie jest ustawiony w pozycji środkowej.	Auto-przywrócenie
E002	Nastąpiło zatrzymanie awaryjne maszyny	Naciśnij 
E004	Za niskie główne napięcie (300V).	Wyłączyć maszynę
E005	Za wysokie główne napięcie (300V).	Auto-przywrócenie
E007	Przebiegnięcie lub przetężenie dla IPM	Wyłączyć maszynę
E008	Za wysokie napięcie urządzeń pomocniczych (24V)	Wyłączyć maszynę
E009	Za niskie napięcie urządzeń pomocniczych (24V)	Wyłączyć maszynę
E010	Zwarcie zaworu lub blokada wentylatora	Wyłączyć maszynę
E013	Błąd enkodera lub brak połączenia.	Wyłączyć maszynę
E014	Niewłaściwa praca silnika	Wyłączyć maszynę
E015	Wyjście poza obszar szycia	Wyłączyć maszynę
E016	Niewłaściwe górne położenie igielnicy	Naciśnij 
E017	Błąd wykrywania zerwania nici	Naciśnij 
E018	Niewłaściwe położenie noża	Wyłączyć maszynę
E019	Wyłącznik awaryjny nie znajduje się we właściwym położeniu	Auto-przywrócenie
E020	Błąd wersji oprogramowania silnika krokowego	Wyłączyć maszynę
E023	Niewłaściwa pozycja chwytania nici	Wyłączyć maszynę
E024	Niewłaściwe połączenie między panelem sterowania i maszyną do szycia	Wyłączyć maszynę
E025	Niewłaściwa detekcja punktu początkowego X	Wyłączyć maszynę
E026	Niewłaściwa detekcja punktu początkowego Y	Wyłączyć maszynę
E027	Niewłaściwa detekcja punktu początkowego stopki	Wyłączyć maszynę
E028	Niewłaściwe wykrywanie punktu początkowego chwytania nici	Wyłączyć maszynę
E029	Niewłaściwa detekcja punktu początkowego stopki pośredniej	Wyłączyć maszynę
E030	Niewłaściwa komunikacja ze sterownikiem silnika krokowego.	Wyłączyć maszynę
E031	Przetężenie dla silnika krokowego	Wyłączyć maszynę
E032	Niewłaściwe zasilanie sterownika silnika krokowego	Wyłączyć maszynę
E034	Niewłaściwe natężenie.	Wyłączyć maszynę
E035	Przetężenie dla IPM 1	Wyłączyć maszynę
E036	Przetężenie dla IPM 2	Wyłączyć maszynę
E037	Zablokowany silnik 1	Wyłączyć maszynę
E038	Zablokowany silnik 2	Wyłączyć maszynę
E039	Zbyt duża prędkość silnika.	Wyłączyć maszynę
E040	Przetężenie przy zatrzymaniu	Wyłączyć maszynę
E041	Przeciążenie silnika.	Wyłączyć maszynę
E042	Błąd nakrętki	Wyłączyć maszynę
E254	Niezdefiniowany błąd	Naciśnij 

9.2 Lista Wskazówek

Nr	Nazwa	Opis
M-001	Nie można znaleźć danych wzoru	Proszę ponownie wczytać z oprogramowania projektowego
M-002	Zbyt duża ustawiona wartość	Proszę wprowadzić wartość z właściwego zakresu
M-003	Zbyt mała ustawiona wartość	Proszę wprowadzić wartość z właściwego zakresu
M-004	Błąd zapisu parametru	Wcisnąć, aby przywrócić ustawienia domyślne
M-005	Błąd komunikacji	Błąd komunikacji między panelem sterowania i skrzynką sterowania
M-006	Nie można wczytać pliku wyszywania litery	
M-007	Głowica robocza nie pasuje do skrzynki sterowania	Proszę sprawdzić model i wersję oprogramowania.
M-008	Przekroczona maks. długość ściegu	
M-009	Niewłaściwe hasło	Wprowadzić ponownie
M-010	Błąd zegara	Istnieje problem z zegarem sprzętowym, proszę skontaktować się z producentem celem naprawy
M-011	Wzór wyszywania litery zapisany pomyślnie	Przejdź do interfejsu wyboru wzoru i wygenerować nowy wzór wyszywania litery
M-012	Inicjalizacja SRAM	Usunięto wszystkie dane z pamięci SRAM, proszę wyłączyć maszynę i przywrócić pierwotne położenie przełącznika DIP
M-013	Wyłączenie	
M-014	Wyciągnięta pamięć USB	
M-015	Nie można znaleźć wzoru w pamięci USB	
M-016	Wprowadzić co najmniej jedną literę	Ustawione zostało hasło czasowe, nie można zmienić czasu systemowego
M-017	Brak zapisu ostrzeżenia	
M-018	Niewłaściwe ID użytkownika	Wprowadzić ponownie
M-019	Nie można potwierdzić hasła	Wprowadzić hasło ponownie
M-020	Nie można zmienić czasu systemowego	Ustawione zostało hasło czasowe, nie można zmienić czasu systemowego
M-021	Błąd wejściowy pliku hasła	
M-022	Błąd wczytywania pliku hasła	
M-023	Hasło zapisane pomyślnie	
M-024	Usuwanie wszystkich haseł zakończone niepowodzeniem	Nie można usunąć pliku hasła
M-025	Nie można usunąć hasła	Po usunięciu hasła

		nastąpił problem na wejściu pliku
M-026	Usunięcie pliku hasła bez autoryzacji	Plik hasła jest usuwany bez autoryzacji, proszę wyłączyć maszynę.
M-027	Uszkodzenie pliku ID użytkownika	
M-028	Pole nie może zostać puste	Wprowadzić hasło ponownie
M-029	Aktualne hasło nie pasuje	Wprowadzić hasło ponownie
M-030	Nowe hasło nie pasuje	Wprowadzić nowe hasło ponownie
M-031	Nastąpi przejście do trybu kalibracji panelu dotykowego	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-032	Kalibracja zakończona powodzeniem.	Kalibracja zakończona pomyślnie, proszę ponownie uruchomić maszynę.
M-033	Kalibracja zakończona niepowodzeniem	Proszę dokonać kalibracji ponownie
M-034	Nastąpi usunięcie zapisu ostrzeżenia	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-035	Błąd - hasło czasowe jest takie samo jak super hasło	Wprowadzić hasło ponownie
M-036	Błąd danych wzoru	Błąd danych aktualnego wzoru, który zostanie zastąpiony wzorami domyślnymi
M-037	Błąd otwarcia pliku informacyjnego wzoru	Przywrócić konfigurację domyślną wzoru
M-038	Pełna pamięć	Proszę usunąć nieużywane wzory
M-039	Zakrycie wzoru	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-040	Błąd otwarcia wzoru P	W pliku wzoru występuje błąd, zostanie on usunięty
M-041	Błąd otwarcia wzoru C	W pliku wzoru występuje błąd, zostanie on usunięty
M-042	Wzór istnieje	Nie można zastąpić wzoru
M-043	Nastąpi usunięcie danych wzoru	Wcisnąć Enter, aby usunąć; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-044	Nastąpi usunięcie wybranego wzoru.	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-045	Wzór jest używany, nie można usunąć	Proszę zwolnić wskazany wzór P lub C
M-046	Musi być zapisany, co najmniej jeden wzór	Nie można usunąć ostatniego wzoru
M-047	Należy wczytać wzory domyślne	Brak wzorów w pamięci, proszę wczytać wzory domyślne
M-048	Brak wzoru w pamięci	Wcisnąć Enter, aby wczytać wzory domyślne
M-049	Numer wzoru nie istnieje	Proszę wprowadzić ponownie
M-050	Wzór P nie istnieje	Proszę utworzyć wzór P
M-051	Zapis wersji oprogramowania zakończony pomyślnie	Wersja oprogramowania została pomyślnie zapisana w katalogu głównym w pamięci USB.
M-052	Wymienić igłę	Osiągnięto ustawiona wartość wymiany igły, proszę wymienić igłę
M-053	Wymienić olej	Osiągnięto ustawiona wartość wymiany oleju, proszę wymienić olej
M-054	Wyczyścić maszynę	Osiągnięto wartość czyszczenia maszyny, proszę wyczyścić maszynę
M-055	Nastąpi usunięcie wartości dla wymiany igły	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-056	Nastąpi usunięcie wartości dla wymiany oleju	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-057	Nastąpi usunięcie wartości czasu czyszczenia	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X

M-058	Nastąpi usunięcie wartości kontroli produkcji	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-059	Nastąpi wyzerowanie obliczonego czasu pracy	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-060	Czy usunąć obliczoną liczbę sztuk?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-061	Czy usunąć obliczony czas włączenia zasilania?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-062	Czy usunąć obliczoną liczbę ściągów?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-063	Czy usunąć obliczone czasy dla przetężenia?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-064	Czy wyzerować obliczone czasy zatrzymania?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-065	Dokonać edycji nowego wzoru?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-066	Powrócić do trybu szycia?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-067	Nastąpi przywrócenie wszystkich ustawień	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-068	Nastąpi przywrócenie wybranych elementów	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-069	Brak wybranych elementów	Proszę wybrać jeden lub więcej parametrów
M-070	Licznik sztuk osiągnął ustawioną wartość	Proszę wcisnąć Enter, aby go wyzerować
M-071	Licznik cykli osiągnął ustawioną wartość	Proszę wcisnąć Enter, aby go wyzerować
M-072	Zakończono pomyślnie	Aktualna operacja zakończona pomyślnie
M-073	Błąd	Aktualna operacja zakończona niepowodzeniem
M-074	Kopiowanie zakończone niepowodzeniem	Sprawdzić ilość miejsca
M-075	Kopiowanie zakończone niepowodzeniem	Sprawdzić czy nie została wyciągnięta pamięć USB
M-076	Błąd pliku We/Wy	Błąd pliku We/Wy
M-077	Weryfikacja nie powiodła się przy aktualizacji głównego oprogramowania	
M-078	Nie można usunąć danych wzoru	Wybrane dane szycia są w użyciu
M-079	Nastąpi transfer parametru	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-080	Nie można otworzyć zmienionego wzoru	Proszę potwierdzić plik wzoru
M-081	Błąd zmiany formatu wzoru	Proszę potwierdzić plik wzoru
M-082	Zmienione dane wzoru są zbyt długie	Proszę potwierdzić plik wzoru
M-083	Aktualizacja zakończona pomyślnie	Aktualizacja zakończona pomyślnie, proszę ponownie uruchomić maszynę
M-084	Nie można otworzyć pliku	Nie można otworzyć pliku
M-085	Przywracanie parametrów zakończone pomyślnie	Przywracanie parametrów zakończone pomyślnie, proszę ponownie uruchomić maszynę
M-086	Nie wybrano elementu do aktualizacji	Proszę wybrać, co najmniej jeden element do aktualizacji
M-087	Wybrany element do aktualizacji nie istnieje	Gdy dla elementu nie istnieje plik aktualizacji, system anuluje wybór. Jeśli użytkownik zechce zaktualizować resztę, należy ponownie potwierdzić
M-088	Należy dokonać inicjalizacji pamięci USB	Wcisnąć Enter, aby wykonać operację; Wcisnąć ESC, aby anulować. Podczas inicjalizacji usunięte zostaną wszystkie pliki w pamięci USB
M-089	Inicjalizacja pamięci	Wcisnąć Enter, aby wykonać operację; Wcisnąć ESC, aby anulować. Podczas inicjalizacji usunięte zostaną wszystkie pliki w pamięci
M-090	Mała ilość pamięci	
M-091	Nie można wybrać funkcji	
M-092	Powtórny błąd punktu kształtu	

M-093	Nie można wrócić	
M-094	Nie można odnaleźć danych szycia następnego ściegu	
M-095	Nie można odnaleźć danych szycia poprzednie ściegu	
M-096	Zbyt duża ilość danych wzoru	
M-097	Błąd obliczeń	
M-098	Błąd projektowania wzoru	
M-099	Nie można odnaleźć wzoru	
M-100	Poza zakresem ruchu	
M-101	Przekroczony zakres szycia	Należy upewnić się, że wzór mieści się w zakresie szycia
M-102	Numer ściegu poza zakresem	Zmniejszyć numer ściegu
M-103	Błąd pliku wzoru	
M-104	Należy potwierdzić, aby zmienić punkt	
M-105	Należy potwierdzić, aby wprowadzić kod automatycznego przycinania	
M-106	Usunąć nowy wzór?	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-107	Usunąć elementy?	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-108	Zatwierdzić operację?	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-109	Usunąć mechaniczne polecenie kontrolne?	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-110	Usunięcie punktu wejścia igły	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-III	Czy na pewno chcesz przesunąć stopkę dociskową?	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-112	Kasowanie punktu kontrolnego	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-113	Ostrzeżenie: Inicjalizacja skutkować będzie usunięciem wszystkich danych w pamięci!	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-114	Wyłączyć maszynę.	Aktualna operacja została ukończona, należy ponownie uruchomić maszynę
M-115	Nie można zmodyfikować licznika	Przy zmianie proszę wyłączyć ustawienie
M-116	Przywrócić ustawienia domyślne?	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-117	Usunąć wszystkie parametry użytkownika?	Czy jesteś pewien? Tak: Enter Nie: X
M-118	Błąd obliczenia wzoru	
M-119	Usunięcie wszystkich wzorów P i C	Wcisnąć Enter, aby potwierdzić; Wcisnąć ESC, aby anulować
M-120	Poza zakresem ustawień	
M-121	Rama znajduje się w górnym położeniu	Proszę najpierw opuścić ramę!
M-122	Nie można wykonać właściwej operacji	
M-123	Nie można odnaleźć pamięci USB	Proszę wprowadzić pamięć USB zawierającą plik mp3
M-124	Brak plików wideo w vid.avi	Proszę umieścić plik vid.avi w katalogu pdat w pamięci USB, a następnie przejść do interfejsu aktualizacji, aby aktualizować pliki wideo

Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p>Igła o czubku dopasowanym do szytego materiału:</p> <p>SPI - Okrągły, bardzo ostry czubek do tkanin o gęstym splocie SES - Okrągły czubek, z małą kulką, przede wszystkim do delikatnych dzianin o dużej gęstości oczek, wykonanych z cienkiej przędzy. SUK - Okrągły czubek, ze średnią kulką, stosowany do grubszych dzianin, a także materiałów elastycznych.</p>
	<p>SPIRIT 2 Olej wazelinowy do maszyn szybkoobrotowych Nietoksyczny, niebrudzący, bezwonny i bezbarwny, neutralny w kontakcie z tworzywami sztucznymi. Idealny do smarowania maszyn do szycia, igieł i krzywek dziewiarskich oraz innych mechanizmów precyzyjnych w przemyśle tekstylnym.</p>
	<p>SPIRIT 37 Środek do preparacji nici</p>
	<p>TWE6 Pinceta</p>