

JACK

China No.1

Impall®

INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYNY SZWALNICZEJ

A5E - B



Upoważniony przedstawiciel:
Impall Rozwadowicz Bocheński Sp.K.
91-341 Łódź, ul.Pojezierska 95A tel. 042 640 30 13

Producent:
Zhejiang New Jack Swing Machine Co. , Ltd.
15 Rd Airport South, Jiaojiang District T aizhou City , Zhejiang, PRC



OPIS I PRZEZNACZENIE MASZYNY

Urządzenie serii A5E-B jest maszyną szwalniczą typu stębnówka. Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

Maszyna przeznaczona jest do zszywania ściąganiem stębnowym różnego rodzaju materiałów tekstylnych, tj. tkanin i dzianin. Inne, niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny - np. do szycia materiałów nietekstylnych, plastikowych, itp.) grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Zastosowanie	Materiały lekkie i średnie	Materiały średnie i grube
Prędkość szycia	Max. 4,000 obr/min	Max. 3,500 obr/min
Max. Dł. ściegu	5mm	
Igły	DBx1 #9~#18 (14#)	DPx5 #20~#23 (#21)
Podnoszenie stopki	9mm standard - 12mm max	9mm standard - 12mm max
Smarowanie	Olej: New Defrix Oil NO.10	

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS).

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo i obowiązek zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recykling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zły wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne oraz aby móc wykorzystać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

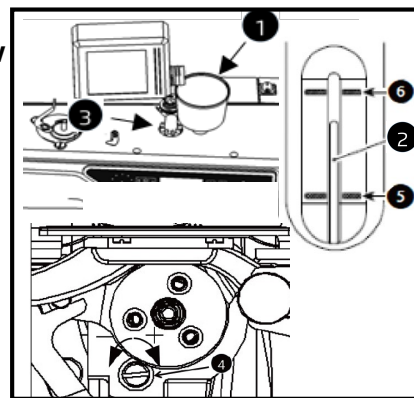
1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi
3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
6. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
7. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić, czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
 - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i / lub wymiana szpulki w bębnie
 - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
 - naprawa maszyny
 - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
- przy silnikach sprzęgłowych bez hamulca, silniki te muszą się całkowicie zatrzymać
8. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.
9. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest wyłączona/wyłączona.
10. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
11. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
12. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
13. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.
14. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
15. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
16. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.
17. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
18. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
19. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:
 1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem.

2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:
- nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym.
 - uważać na włosy i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez koło, odrzutnik, pasek lub silnik
 - nigdy nie wsuwać palców pod igłę, bądź pod pokrywę kompensacji nici
 - podczas pracy maszyny chwytacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać, aby chwytacz nie spowodował urazu i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.
 - nie wsuwać palców pod pokrywę maszyny w czasie jej pracy.
 - zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowicy, zdejmowaniem pokrywy pasa i pasa V.
 - silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
 - nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
 - przed podłączaniem lub rozłączaniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

SMAROWANIE

Przed uruchomieniem maszyny należy napełnić ją 375 ml oleju **New Defrix No.10**

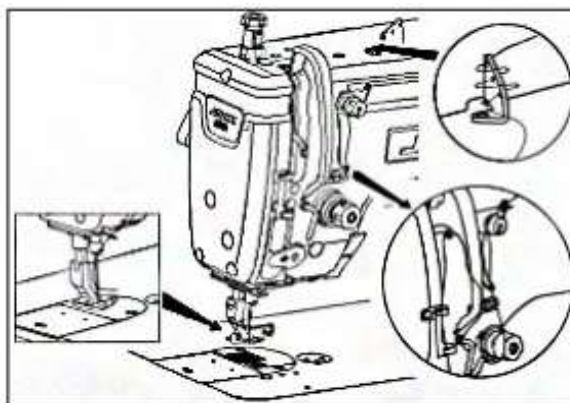
- 1) za pomocą lejka (1) napełnij maszynę olejem aż do wysokości między dolną czerwoną (5) a górną niebieską (6) kreską w okienku kontrolnym (2)
- 2) jeśli poziom oleju spadnie poniżej dolnej kreski - uzupełnij ilość odpowiednim olejem
- 3) w czasie użytkowania, poprawnie smarowana maszyna rozbryzguje olej w okienku kontrolnym
- 4) pamiętaj jednak, że rozbryzgiwanie oleju w okienku nie jest związane z ilością oleju w misce.
- 5) Ilość oleju w chwytaczu zmniejsza się, gdy śruba regulacji ilości oleju (4) jest przekręcona w lewo, a wzrasta, gdy śruba regulacji ilości oleju jest obracana w prawo.



- Przy pierwszym użyciu olej należy wymienić po 1 miesiącu pracy, a potem co 6 miesięcy
- Przy pierwszym uruchomieniu maszyny lub po dłuższym okresie nieużywania, uruchom maszynę z prędkością od 2500 do 3000 obr./min przez około 10 minut w celu dotarcia.

NAWLEKANIE MASZyny

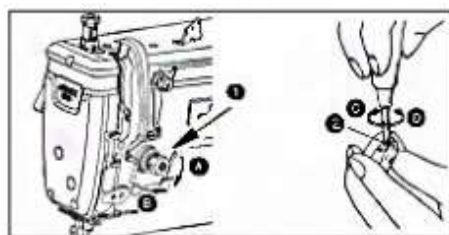
Uwaga: Aby zapobiec niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny nie wkładaj wtyczki urządzenia do źródła zasilania aż do momentu zakończenia nawlekania.



NAPRĘŻENIE NICI

Regulacji naprężenia nici igłowej:

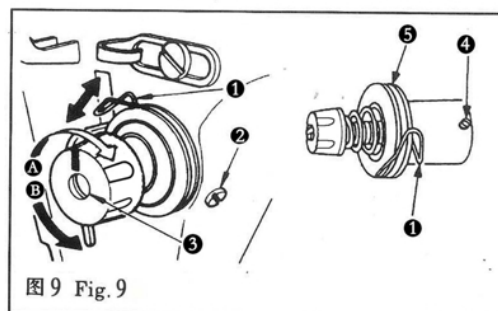
Regulacji dokonuje się zgodnie ze specyfikacją szycia za pomocą pokrętła regulacyjnego (1). Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (kierunek A / C) zwiększa naprężenie, obrót w kierunku przeciwnym (B / D) - zmniejsza naprężenie nici.



SPRĘŻYNKA KOMPENSACYJNA

Regulacja skoku sprężynki:

Regulacji dokonuje się za pomocą pokrętła (3), po poluzowaniu śruby (2). Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (kierunek A) zwiększa skok, obrót w kierunku przeciwnym (B) - zmniejsza skok sprężynki.



Regulacja naprężenia sprężynki:

Przed regulacją należy odkręcić śrubę (2) i zdjąć zespół naprężacza (5), a następnie odkręcić śrubę (4). Obrót pokrętłem (3) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (kierunek A) zwiększa naprężenie, obrót w kierunku przeciwnym (B) - zmniejsza naprężenie sprężynki.

RELACJA MIĘDZY IGŁĄ A CHWYTACZEM

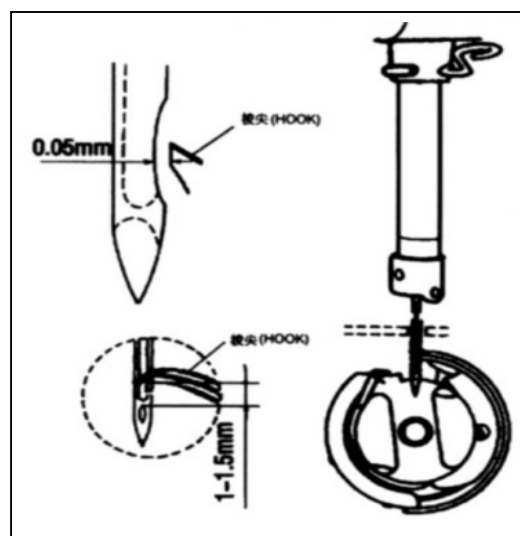
- W celu dokonania regulacji należy: obracając koło ręczne ustawić igielnicę w najniższym położeniu
- poluzować śrubę nastawczą □

Regulacja wysokości ustawienia igielnicy

Pociągnij za igielnicę, aż zobaczysz ćwierć dziurki w połowie poziomu przez krawędź wewnętrznego chwytacza (igła musi być na swoim miejscu). Obróć szczelinę drutu osłony igły w lewo, a następnie dokręć śrubę ustalającą. Potem dokręć śrubę nastawczą □

Regulacja położenia chwytacza

Najpierw przesunąć czubek chwytacza w kierunku, w którym bieżąca igielnica unosi się od najniższego poziomu. Obserwuj współpracę chwytacza i igły. Gdy czubek chwytacza znajdzie się nad otworem w odległości od 1 mm do 1,5 mm, a płaszczyzna punktu zaczepienia zrówna się na 0,05 mm z oczkiem igły (utrzymuj ostrze chwytacza w jednej linii ze środkiem igły), dokręć śruby ustalające chwytacza.

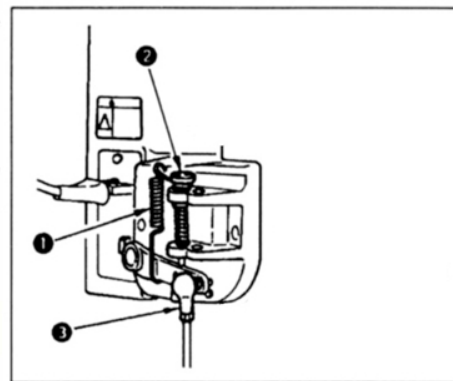


- Jeżeli prześwit pomiędzy czubkiem chwytacza i igłą jest mniejszy od wskazanego powyżej, czubek chwytacza może ulec uszkodzeniu. Jeżeli natomiast prześwit będzie zbyt duży, może wystąpić przepuszczanie ściegów.
- W przypadku wymiany igły upewnij się, że nowa prawidłowo koreluje z chwytaczem.

DOCISK I SKOK PEDAŁU

Regulacja docisku wymaganego do wciśnięcia przedniej części pedału

Regulacji dokonuje się zmieniając pozycje montowania sprężyny regulującej docisk (1). Kiedy sprężynę przesunie się w lewo - wymagany docisk zmniejszy się, a zwiększy przy przesunięciu sprężyny w prawo.



Regulacja docisku wymaganego do wciśnięcia tylnej części pedału

Regulacji dokonuje się za pomocą śruby regulacyjnej (2). Wkręcanie śruby powoduje wzrost docisku, wykręcanie - spadek.

Regulacja skoku

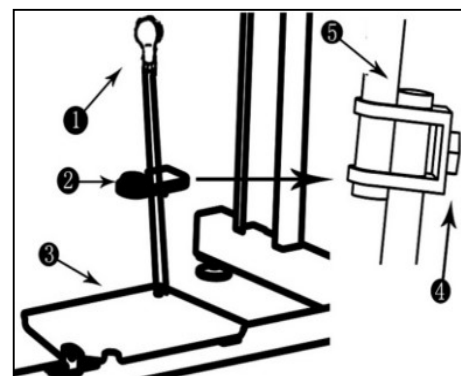
(1) Instalowanie korbowodu

1) Przesuń pedał (3) w prawo lub w lewo, jak pokazano strzałką, tak aby głowica kulowa (1) i korbowód (2) zostały wyprostowane.

(2) Regulacja kąta pedału

1) Pochylenie pedału można dowolnie regulować, zmieniając długość korbowodu.

2) Poluzuj śrubę regulacyjną (4) i wyreguluj długość korbowodu (5).

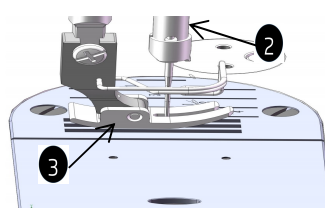
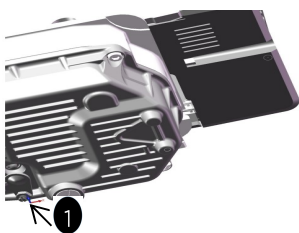


REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOSZENIA STOPKI WŁĄCZNIKIEM KOLANOWYM

1) Standardowa wysokość podnoszenia stopki za pomocą podnośnika kolanowego wynosi 10 mm.

2) Możesz wyregulować podnoszenie stopki do 13 mm za pomocą śruby regulacyjnej podnośnika kolanowego (1).

3) Po ustawieniu podnoszenia stopki na ponad 10 mm upewnij się, że dolny koniec igielnicy (2) w najniższym położeniu nie uderza w stopkę (3)

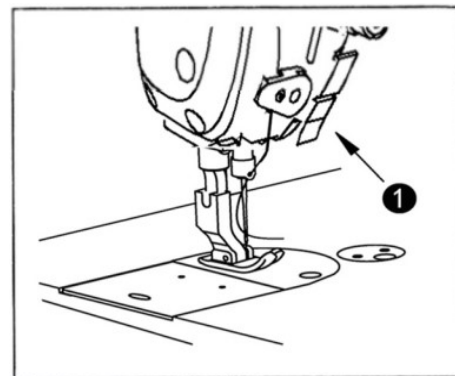


WŁĄCZNIK ŚCIEGU WSTECZNEGO

1) W momencie wciśnięcia przycisku przełącznika (1) maszyna wykonuje ścieg z posuwem wstecznym.

2) Maszyna wykonuje ścieg wsteczny tak długo, jak dźwignia przełącznika jest wciśnięta.

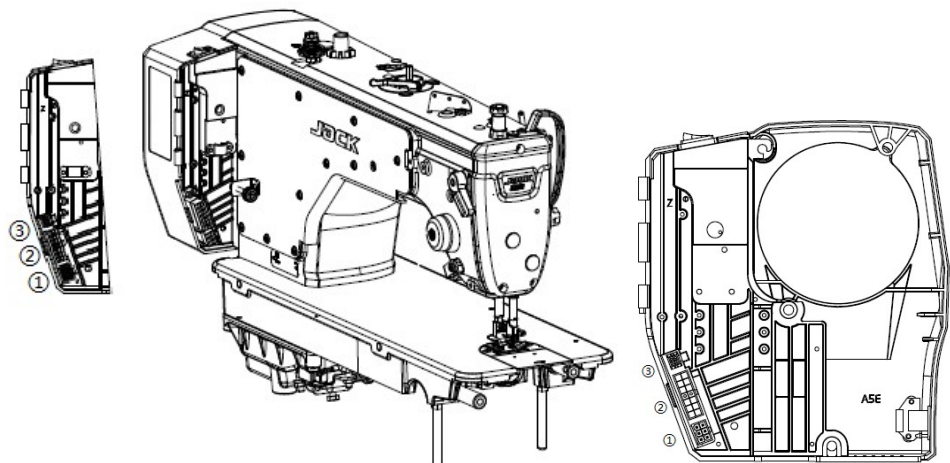
3) Maszyna wznowia szycie z normalnym podawaniem w momencie zwolnienia dźwigni przełącznika.



PODŁĄCZENIE PANELU OPERACYJNEGO

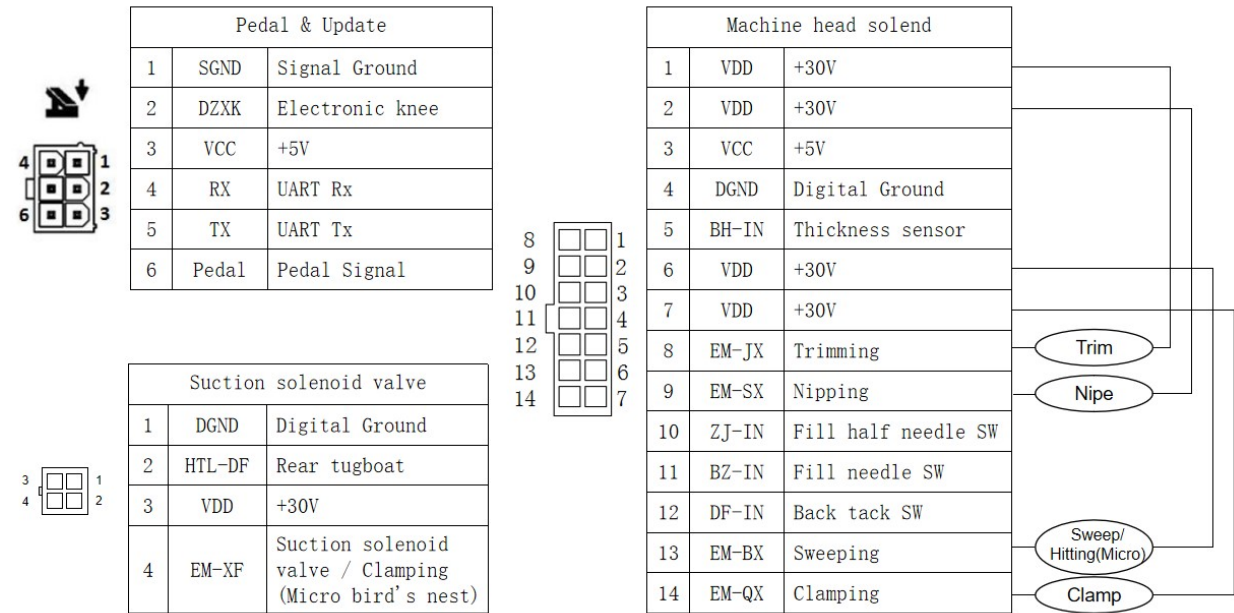
Specyfikacja:
Zasilanie – 220 +/- 20% V
Częstotliwość – 50-60 Hz
Moc znamionowa – 550W

Podłączenie
Z tyłu panelu znajdują się odpowiednie gniazda, do których należy podłączyć pedał oraz głowicę.

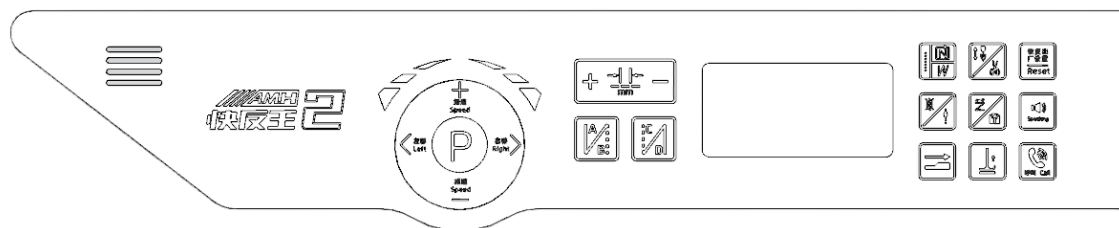


1 – gniazdo pedału i aktualizacji; 2 – gniazdo elektromagnesu i lampy LED; 3 – gniazdo podłączenia odsysania

Gniazda kontrolera



WYGLĄD PANELU OPERACYJNEGO



PRZYCISKI FUNKCYJNE

przycisk	nazwa	funkcja
	Długość ściegu	Regulacja długości ściegu na biegu jałowym
	Wysokość podnoszenia stopki	1. Naciśnij krótko ten przycisk, aby przejść przez sekwencję wyboru funkcji podnoszenia stopki: włączanie podnoszenia stopki -> włączanie podnoszenia stopki międzyoperacyjne -> włączanie podnoszenia stopki po przycięciu nici -> wyłączenie podnoszenia stopki międzyoperacyjne -> wyłączenie podnoszenia stopki po przycięciu nici -> wyłączenie podnoszenia stopki 2. Naciśnij i przytrzymaj ten przycisk, aby szybko dostosować wysokość stopki. 173 to wysokość stopki podczas szycia, a 174 to wysokość stopki po obcięciu nici. Następnie aktywuj odpowiednią ikonę podnoszenia stopki.
	Ryglowanie początkowe	Zmiana cyklu kolejno: rygiel początkowy -> podwójny rygiel początkowy -> brak ryglowania. Będzie świecić się odpowiednia ikona LCD. Wybierz odpowiedni przycisk aby ustawić liczbę ściegów w segmentach A i B
	Ryglowanie końcowe	Zmiana cyklu kolejno: rygiel końcowy -> podwójny rygiel końcowy -> brak ryglowania. Będzie świecić się odpowiednia ikona LCD. Wybierz odpowiedni przycisk aby ustawić liczbę ściegów w segmentach C i D
	Zacisk nici (nipper) / pętlenie nici	1. Naciśnij ten przycisk, aby włączyć funkcję zaciskania nici i naciśnij go ponownie, aby ją wyłączyć. 2. Naciśnij i przytrzymaj ten przycisk, aby włączyć lub wyłączyć funkcję ograniczenia pętlenia nici.
	Pozycja zatrzymania / Obcinanie nici	1. Naciśnij krótko ten przycisk, aby przełączyć pozycję zatrzymania góra/dół; 2. Przytrzymaj ten przycisk, aby włączyć funkcję automatycznego obcinania.
	Tryb szycia	Zmiana cyklu kolejno: szycie dowolne -> szycie W -> szycie wielosekcyjne
	Pozycja igły	Zmiana pozycji igły górna/dolna
	Odszywanie wzoru / licznik odszyć	1. Krótkie przyciśnięcie aby wejść w tryb odszywania wzoru. Ponowne krótkie przyciśnięcie w trybie odszywania wzoru przełącza interfejs odszywania i interfejs ustawień odszywania.

		2. Długie przyciśnięcie to wejście / wyjście z trybu licznika elementów
	Tryb parametrów	Wejście w tryb parametrów
	Przycisk zwiększania	Zwiększanie prędkości / Zwiększanie wartości parametru
	Przycisk zmniejszania	Zmniejszanie prędkości / Zmniejszanie wartości parametru
	W lewo	Przewijanie parametrów w lewo
	W prawo	Przewijanie parametrów w prawo
	Przycisk resetu	Długie przyciśnięcie spowoduje powrót do ustawień fabrycznych
	Wykrywanie grubości	1. Naciśnij ten przycisk, aby włączyć lub wyłączyć funkcję wykrywania grubości; 2. Naciśnij i przytrzymaj, aby przejść do ekranu szybkiej regulacji parametrów testu grubości.
	Komunikaty głosowe	1. Naciśnij krótko, aby włączyć lub wyłączyć funkcję głosową i język po włączeniu, a następnie zmiana cyklu kolejno: funkcja głosowa włączona -> język włączony -> język wyłączony -> funkcja głosowa wyłączona 2. W czasie bezczynności naciśnij ten klawisz, aby wejść do interfejsu przełączania wielu języków; 3. Krótko naciśnij ten przycisk, aby transmitować nawigację głosową podczas zgłaszania błędu
	Połączenie	Po pomyślnym nawiązaniu połączenia sieciowego: 1. Naciśnij krótko przycisk połączenia, aby zadzwonić z powodu awarii urządzenia. Interfejs wyświetli komunikat CALL (Połączenie) i po 2 sekundach powróci do strony głównej. 2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk połączenia, aby zadzwonić z prośbą o pomoc techniczną. Interfejs wyświetli komunikat HELP (Pomoc). Po 2 sekundach powróci do strony głównej. 3. Przycisk P+Połączenie: Funkcja połączenia jest wyłączona. Interfejs wyświetli komunikat OFF (Wyłączone) i po 2 sekundach powróci do strony głównej.

REGULACJA PARAMETRÓW

Wejście w tryb parametrów.

Wciśnij przycisk P aby przejść w tryb parametrów. Strzałkami prawo/lewo wybierz żądany parametr – jego numer zacznie migać. Przyciskami +/- zmień wartość parametru, a następnie potwierdź zmianę wciskając P, a następnie powtórnie przyciśnij P aby wyjść z trybu parametrów.

Tryb parametrów technicznych

Aby wejść w tryb parametrów technicznych wciśnij P jednocześnie włączając maszynę. Zasady wyboru i zmiany parametrów są takie same jak przy parametrach użytkownika.

Zmiana prędkości szycia

Prędkość szycia ustawia się przyciskami +/-, każde naciśnięcie zmienia prędkość o 50 jednostek.

Zmiana języka



Wciśnij i przytrzymaj przycisk komunikatów głosowych. Podczas przełączania parametrów zostanie wyświetlony monit o włączenie funkcji głosowej odpowiedniego języka. Parametry interfejsu oraz nazwy wybranych języków przedstawiamy poniżej (dotyczy tylko wersji wielojęzycznych):

0 – angielski; 1 – hiszpański, 2 – portugalski; 3 – rosyjski; 10 – polski; 11 – włoski; 13 - ukraiński

Ustawienia fabryczne



Aby przywrócić ustawienia fabryczne należy przycisnąć i przytrzymać przycisk Reset

System monitorowania



Naciśnij jednocześnie przycisk P i aby wejść w tryb monitorowania. Wybierz parametr za pomocą przycisków strzałek, potwierdź przyciskiem P.

Górna pozycja igły

W trybie monitorowania wejdź w pozycję 24. Kołem maszyny ustaw igłę w górnej pozycji (wartość parametru będzie się zmieniać wraz z obrotem koła), naciśnij i przytrzymaj przycisk P aby zapisać parametr, i ponownie P aby wyjść z trybu monitorowania.

Regulacja pozycji silnika krokowego

Naciśnij długo przycisk P + przycisk zwiększania długości ściegu, aby wejść do „Trybu szybkiej regulacji parametrów”, krótko naciśnij przycisk + lub -, aby przełączyć opcje. Tryb ma następujące opcje:

- 1) Opcja „0” - służy do ustawienia pozycji „0” silnika krokowego. Połóż kartkę papieru na płytce ściegowej, naciśnij pedał, aby wykonać szycie „na sucho” bez nitki. Sprawdź, czy igła pracuje w otworze płytki. W razie potrzeby skalibruj ją ustawiając wartość opcji „0”, a następnie naciśnij krótko klawisz P, aby zapisać ustawienie;
- 2) Opcja „4” - służy do regulacji długości ściegu 4,0 dla szycia do przodu, zmiany długości ściegu na 10, zmierzenia rzeczywistej wartości długości ściegu 3,9-4,1 mm. Jeśli długość ściegu jest za mała, zwiększ zakres parametru, jeśli zbyt duża – zmniejsz zakres. Potwierdź przyciskiem P
- 3) Opcja „-4” służy do regulacji zakładki o długości 4,0 ściegu przy szyciu wstecznym (wymagane jest co najmniej 10 ściegów). Jeśli ścieg wsteczny jest za mały, zwiększ wartość zakresu, jeśli ścieg wsteczny jest zbyt duży, wartość zakresu powinna zostać zmniejszona. Naciśnij P, aby zapisać;
- 4) Opcja „5” służy do regulacji długości ściegu 5,0 dla szycia do przodu, zmiany odległości ściegu o 10 i pomiaru rzeczywistej odległości ściegu 4,8-5,2 mm; Naciśnij krótko P, aby zapisać
- 5) Opcja „-5” służy do regulacji długości ściegu szycia wstecznego 5.0 (wymaganych jest co najmniej 5 ściegów). Naciśnij P, aby zapisać; Jeżeli ściegu nie można wyrównać ze względu na małą regulację ściegu wstecznego, należy wyregulować szycie do przodu na np. 4,8 mm, a wartość parametru P145 nie powinna przekraczać 630
- 6) Opcja „-3” służy do regulacji długości ściegu w przypadku szycia wstecznego 3.0 (wymaganych jest co najmniej 5 ściegów). Naciśnij P, aby zapisać.
- 7) Opcja „-2” reguluje nakładanie się długości ściegu w przypadku szycia wstecz 2.0 (wymaganych jest co najmniej 5 ściegów). Naciśnij P, aby zapisać

- 8) Opcja „L” służy do regulacji wysokości stopki. Zatrzymując się w połowie, zmierz wysokość podnoszenia stopki za pomocą miernika, ustaw odpowiednią wartość (zwiększ lub zmniejsz wysokość), zmierz wysokość podnoszenia stopki jako 1 mm i naciśnij P, aby zapisać. Krótko naciśnij ponownie P, aby wyjść z trybu szybkiej regulacji parametrów

Aby ułatwić debugowanie, prędkość zostanie automatycznie zmieniona na 200 obr./min podczas regulacji zbieżności ściągów. Po opuszczeniu tego interfejsu prędkość powróci do normy

TRYB AKORDOWY

Interfejs zliczania elementów

Wejście w tryb akordowy: Wciśnij i przytrzymaj przycisk licznika odszyć



Wyjście z trybu akordowego: Wciśnij i przytrzymaj przycisk licznika odszyć



przyciśnij przycisk trybu szycia



W obszarze A zostanie wyświetlony numer parametru (v01 na rysunku), w obszarze B – wartość



parametru (0000 na rysunku)

Włączanie funkcji zliczania elementów

Ustaw parametr trybu liczenia elementów v09 na 1 i włącz funkcję. Wartość v01 może wyświetlać liczbę procesów obcinania nici w czasie rzeczywistym;

Zależność pomiędzy obcinaniem nici a liczbą elementów można ustawić poprzez v10. Na przykład, jeśli 3-krotne obcięcie nici to 1 odszywany element, v10 należy ustawić na 3.

Podświetlona ikona liczenia elementów w interfejsie szycia wskazuje, że funkcja jest włączona.

Wyświetlanie stopnia ukończenia produkcji

Ustaw docelową liczbę sztuk v02;

Wartość v03 wyświetli stopień realizacji celów produkcyjnych

Wyświetlanie aktualnej wydajności produkcyjnej

Ustaw docelową wartość wydajności w v04, a wartość v06 pokaże aktualną wydajność produkcji, Ponadto v05 wyświetla aktualną liczbę elementów jeszcze nie odszytych.

Funkcja przypomnienia o wydajności produkcyjnej

Jeśli nie ustalono żądanej wydajności (v04 jest 0) funkcja przypomnienia jest niedostępna. Aby ją włączyć należy określić v04 wartością różną od 0.

Jeśli po pół godzinie pracy wydajność rzeczywista jest mniejsza niż żądana, wskaźnik świetlny maszyny się zapali. Przypomnienie można dezaktywować wciskając przycisk P. Przypomnienie załącza się co godzinę. W dowolnym momencie, jeśli bieżąca wydajność jest większa lub równa wydajności docelowej, możesz anulować monit.

Przypomnienie może być wyrażane poprzez lampkę kontrolną maszyny i transmisję głosu, przy

czym domyślnie przypomnienie głosowe jest wyłączone.

Funkcja gotowości jednym kliknięciem

W interfejsie zliczania elementów naciśnij przycisk nożyczek, aby przejść do trybu gotowości, a kontrolka maszyny zacznie migać, wskazując, że funkcja zliczania jest aktualnie wstrzymana. Naciśnij ponownie przycisk nożyczek, aby wyjść z trybu gotowości, a kontrolka przestanie migać. Tryb gotowości nie ma wpływu na normalne szycie, jedynie wstrzymuje dane dotyczące liczenia sztuk i pomiaru czasu

Funkcja anulowania jednym kliknięciem

W interfejsie v01 naciśnięcie klawisza może szybko zmniejszyć liczbę błędów

Ochrona hasłem

Ustawienie hasła: Aby uniemożliwić operatorowi zmianę parametrów, hasło można ustawić za pomocą parametru v12. Hasło blokuje określony numer parametru (patrz tabela parametrów). Włączanie blokady: Po ustawieniu hasła konieczne jest ponowne uruchomienie urządzenia, aby hasło zaczęło obowiązywać. W tym momencie parametr v12 wyświetli losowe wartości; Deszyfrowanie: Po zmianie parametru v12 na prawidłowe hasło odblokuj odpowiednie parametry; Zmianianie hasła: Po odszyfrowaniu zmodyfikuj wartość parametru v12, aby zmienić hasło;

Czyszczenie danych produkcyjnych

Ustawienie v13 na 1 wyczyści zapis związany z liczbą sztuk i wydajnością produkcji, a zarówno liczba sztuk, jak i czas produkcji zostaną zresetowane do zera, ale ustawiony tryb nie zostanie skasowany.

Jeśli chcesz osobno wyczyścić wartość v01, możesz bezpośrednio ustawić v01 na 0 i zapisać ją.

Przywracanie ustawień fabrycznych

Ustawienie v13 na 2 przywróci wartość domyślną v01-v11 i zresetuje informacje, takie jak liczba wyprodukowanych sztuk i czas produkcji

Korekta zera wykrywania grubości

Funkcja wykrywania grubości wymaga kalibracji położenia punktu zerowego. Naciśnij i przytrzymaj przyciski „P” i „Wykrywanie grubości”, aby przejść do trybu kalibracji położenia zerowego. Po przejściu do trybu kalibracji położenia zerowego ikona grubości miga, a pozostałe ikony gasną. Ikona grubości pozostaje podświetlona po zakończeniu kalibracji. Szczegółowe kroki w tym trybie są następujące:

- 1) Naciśnij i przytrzymaj przyciski „P” i „Wykrywanie grubości”, aby przejść do trybu kalibracji położenia zerowego (trzy lewe cyfry wyświetlają „-A-”, a cztery prawe cyfry wyświetlają skalibrowaną wartość napięcia).
- 2) Opuść stopkę dociskową.
- 3) Naciśnij pedał nożny do przodu. Maszyna wyszuka górne położenie igły.
- 4) Po zakończeniu kalibracji (rozlegnie się komunikat głosowy i wyświetlona zostanie skalibrowana wartość), naciśnij krótko przycisk „P”, aby wyjść.

Tabela parametrów trybu akordowego

Nr par.	Zakres	Nazwa	Ochrona hasłem	Opis
01	0-9999	Liczba odszytych elementów		
02	1-9999	Docelowa liczba	Tak	Ustaw docelową liczbę

		elementów		wyprodukowanych sztuk i porównaj ją z liczbą wyprodukowanych sztuk w celu obliczenia docelowego stopnia realizacji
03	Czas rzeczywisty	Wskaźnik realizacji celu		$\text{Wielkość produkcji} \div \text{ilość docelowa} \times 100\%$
04	0-9999	Docelowa wydajność	Tak	N/100 minut (np. ustawienie 33 oznacza 0,33 sztuk/minutę)
05	Czas rzeczywisty	Aktualna realizacja celu		Liczba elementów, które powinny zostać w danej chwili ukończone
06	Czas rzeczywisty	Aktualna wydajność		$\text{Wielkość produkcji} \div \text{Aktualna ilość docelowa}$
07	Czas rzeczywisty	Wydajność początkowa (indywidualna)		$\text{Czas pracy silnika} \div (\text{Czas włączenia zasilania} - \text{Czas pauzy})$
08	Czas rzeczywisty	Wydajność początkowa (dla zakładu)		$\text{Czas pracy silnika} \div \text{Czas włączenia zasilania}$
09	0-1	Tryb zliczania	Tak	0: wyłączony; 1: włączony
10	1-9999	Jednostka zliczania	Tak	Zapis jako jednej sztuki N razy obcięcia nici
11	0-3	Monit wydajności		0: wyłącza komunikat świetlny i komunikat głosowy; 1: włącza komunikat świetlny, bez komunikatu głosowego; 2: wyłącza komunikat świetlny, włącza komunikat głosowy; 3: włącza komunikat świetlny i głosowy
12	0-9999	Ochrona hasłem	Tak	
13	0-2	Czyszczenie danych		0: Brak 1: Kasuje wartości, takie jak praca na akord i wydajność (z wyłączeniem trybu, jednostki akordowej, przypomnienia o wydajności i funkcji hasła) 2: Przywraca wszystkie parametry trybu akordowego do domyślnych wartości fabrycznych

TABELA PARAMETRÓW UŻYTKOWNIKA (długie przyciśnięcie P)

Nr par	Opis	Ust. fa br.	Zakres	Opis
P00	Prędkość początkowa (obr/min)	200	100-800	
P01	Prędkość szycia dowolnego (obr/min)	3800	200-5000	
P02	Prędkość szycia wielosekcyjnego (obr/min)	3500	200-3500	
P03	Pozycjonowanie igły	1	0-1	0: górne, 1: dolne
P04	Prędkość ryglowania początkowego (obr/min)	1800	200-3000	
P05	Prędkość ryglowania końcowego (obr/min)	1800	200-3000	
P06	Prędkość szycia na zakładkę (W)	1800	200-3000	
P07	Prędkość wolnego startu (obr/min)	800	100-2000	
P08	Liczba ściągów wolnego startu	2	1-9	
P09	Wolny start	0	0-1	0: wyłączony, 1: włączony

P10	Kompensacja 1 przy szyciu W	0	-20-20	
P11	Kompensacja 2 przy szyciu W	0	-20-20	
P12	Opóźnienie dla pół ściegu (ms)	150	1-180	
P13	Opóźnienie dla 1 ściegu (ms)	180	150-250	
P14	Prędkość pół ściegu (obr/min)	200	100-500	
P15	Tryb pół ściegu	0	0-2	0: zgodnie z czasem, 1: pół ścieg; 2: 1 ścieg
P18	Kompensacja rygla początkowego A	0	-20-20	
P19	Kompensacja rygla początkowego B	0	-20-20	
P21	Prędkość szycia wstecznego (obr/min)	3500	0-3800	
P22	Wartość ściegu wstecznego przy pół ściegu	8	0-9999	
P23	Tryb krzywej pedału	0	0-3	0: prosty; 1: nachylony; 2: krzywa (kwadrat, ekstrakcja pierwiastka) 3: krzywa S
P24	Pozycja pedału przy obcinaniu	350	0-4095	
P25	Kompensacja rygla końcowego C	0	-20-20	
P26	Kompensacja rygla końcowego D	0	-20-20	
P27	Wartość napięcia obcinania bez podnoszenia stopki	550	0-4095	
P29	Parametry pomocnicze krzywej sterowania mocą	1	0-1	0: kwadrat; 1: ekstrakcja pierwiastka
P30	Zasilanie przy niskiej prędkości	0	0-2	0: zwykle; 1: większa siła silnika; 2: maksymalna siła silnika+w tył
P31	Współczynnik siły obcinania (siła silnika)	35	10-60	
P32	Zacisk nici przy pełnej mocy	40	1-200	
P33	Odpowiedni zacisk nici	30	1-100	
P34	Wybór trybu ruchu szycia wielosekcyjnego	0	0-1	0: włączanie jednym przyciskiem wyłączone; 1: włączanie jednym przyciskiem włączone
P35	Włączanie zacisku nici	1	0-1	0: wyłączone; 1: włączone
P38	Włączanie obcinacza	1	0-1	0: wyłączone; 1: włączone
P39	Podnoszenie stopki do połowy	0	0-1	0: wyłączone; 1: włączone
P40	Automatyczne podnoszenie stopki po obcinaniu	0	0-1	0: wyłączone; 1: włączone
P41	Jednostka licznika	1	1-50	
P42	Ustawienie licznika całościowego	9999	1-9999	
P43	Tryb licznika:	0	0-6	0: wyłączony; 1: rosnąco; 2: malejąco; 3: rosnąco do końca, alarm i zatrzymanie maszyny; 4: malejąco do 0, alarm i zatrzymanie maszyny; 5: rosnąco do końca, monit i dalsze szycie; 6: malejąco do 0, monit i dalsze szycie

TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH (przyciśnięcie P wraz z włączeniem maszyny)

Nr par	Opis	Ust.fa br.	Zakres	Opis
P44	Opóźnienie docisku	0	0-300	0: wyłączone; 1-300 strat zgodnie z opóźnieniem
P47	Odciągnięcie po obcięciu nici	360	200-360	
P49	Prędkość obcinania (obr/min)	250	100-500	
P52	Opóźnienie opuszczenia stopki (ms)	2	0-500	
P53	Wybór funkcji podnoszenia stopki	1	0-2	0: wyłączona; 1: pół kroku w tył; 2: cały krok w tył
P54	Jasność podświetlenia	100	0-100	
P56	Automatyczne pozycjonowanie igły po włączeniu	1	0-1	0: nie; 1: tak
P58	Kąt górnej pozycji igły	83	0-359	
P59	Kąt dolnej pozycji igły	176	0-359	
P60	Prędkość testu (obr/min)	3800	200-5000	
P61	Czas pracy maszyny w trybie testowym	3	1-255	
P62	Biegi specjalne	0	0-3	0: zwykły; 1: łatwe szycie; 2: test kąta początkowego; 3: tryb automatycznego testu; 4: tryb testu silnika; 5: tryb testu elektromagnesu
P63	Czas wyłączenia maszyny w trybie testowym	2	1-255	
P66	Wyłącznik ochronny testowania głowicy maszyny	1	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P67	Wyłącznik ochronny głowicy maszyny	1	0-1	0: pozytywny; 1: negatywny
P70	Pozycja pedału przy podnoszeniu stopki	1000	0-4095	
P71	Opóźnienie startu	80	0-900	
P72	Pozycja początkowa przy naciśnięciu pedału w przód	400	0-4095	
P73	Pozycja końcowa pedału przy szyciu z niską prędkością (względem środkowego położenia przy powrocie)	800	0-4095	
P74	Maksymalna wartość sygnału analogowego pedału	4000	0-4095	
P75	Ustawienie powrotu pedału do pozycji środkowej	1650	0-4095	
P78	Kąt końcowego naprężenia nici	130	10-359	
P79	Kąt końcowy zaciskacza nici	320	0-359	
P80	Kąt początkowego obcinania nici	0	0-359	
P81	Kąt siły obcinania	70	0-359	
P82	Kąt końcowego obcinania nici	180	0-359	
P83	Czas potwierdzenia stopki (ms)	150	1-500	
P84	Czas potwierdzenia alarmu wyłącznika bezpieczeństwa (ms)	300	1-500	
P85	Czas przywracania alarmu wyłącznika bezpieczeństwa (ms)	50	1-200	
P86	Prędkość dwóch nachyleń w punkcie zwrotnym (obr/min)	1500	0-4000	

P87	Symulacja pośrednia z dwoma nachyleniami	2700	0-4095	
P88	Jednostka zliczania	1	1-9999	
P89	Ustawienie zliczania całkowitego	9999	1-9999	
P90	Tryb licznika	0	0-6	0: wyłączony; 1: rosnąco; 2: malejąco; 3: rosnąco do końca, alarm i zatrzymanie maszyny; 4: malejąco do 0, alarm i zatrzymanie maszyny; 5: rosnąco do końca, monit i dalsze szycie; 6: malejąco do 0, monit i dalsze szycie Uwaga: krótkie naciśnięcie przycisku P odwołuje alarm
P91	Wartość licznika ściegów	0	0-9999	
P92	Wartość licznika elementów	0	0-9999	
P93	Przełącznik komunikatów głosowych	1	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P94	Przełącznik powitania głosowego	1	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P95	Przełącznik języków	0	0-13	0 – angielski; 1 – hiszpański; 2 – portugalski; 3 – rosyjski; 10 – polski; 11 – włoski; 13 - ukraiński
P97	Długość ściegu głównej części	35	0-50	
P98	Wybór trybu ściegu zagęszczonego	0	0-3	0: wyłączony; 1: przedni; 2: tylny; 3: przedni i tylny
P99	Blokowanie długości ściegu	0	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P100	Wybór funkcji ograniczenia prędkości ręcznie przełączonych szwów odwróconych	0	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P101	Zmiana długości pół ściegu	0	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P107	Zabezpieczenie przy złamaniu igły	1	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P108	Kąt mechaniczny początku zabezpieczenia przy złamaniu igły	20	0-359	
P109	Kąt mechaniczny końca zabezpieczenia przy złamaniu igły	90	0-359	
P110	Ustalenie obcinania w trakcie szycia, a potem ryglowania	0	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P111	Mikroprzełącznik podnoszenia stopki	0	0-1	0: wyłączony; 1: włączony
P112	Kąt początkowy podnoszenia stopki przy rozpoczęciu szycia	0	0-359	
P113	Kąt końcowy podnoszenia stopki przy rozpoczęciu szycia	200	0-359	
P114	Limit czasu otwarcia stopki	200	0-1000	
P123	Cykl pracy fazy pełnego otwarcia stopki	100	0-100	
P124	Długość początkowego ściegu zagęszczonego	8	0-50	
P125	Kierunek początkowego ściegu zagęszczonego	0	0-1	0: ścieg w przód; 1: ścieg w tył
P126	Prędkość początkowego ściegu zagęszczonego	1000	100-2500	
P127	Ilość wkluc początkowego ściegu zagęszczonego	2	0-12	
P128	Ilość wkluc końcowego ściegu	5	0-50	

	zagęszczonego			
P129	Prędkość końcowego ściegu zagęszczonego	1800	100-2500	
P130	Ilość wkłuc końcowego ściegu zagęszczonego	2	0-12	
P131	Ilość wkłuc końcowego ściegu zagęszczonego	0	0-1	0: ścieg w przód; 1: ścieg w tył
P132	Maksymalna prędkość odszywania wzoru	2000	200-3000	
P133	Sygnal kroku Z w odniesieniu do przesunięcia 0 mm	-10	-999-999	
P134	Sygnal kroku Z w odniesieniu do przesunięcia 0 mm	1050	0-2500	
P161	Współczynnik kompensacji prędkości skoku igły szyjącej	100	70-130	
P162	Współczynnik kompensacji prędkości skoku ściegu wstecznego	100	70-130	
P163	Kompensacja odległości ściegu wstecznego przy szyciu wzoru (procentowo)	100	70-130	
P164	Kompensacja skoku ściegu przy szyciu wzoru (procentowo)	100	70-130	
P165	Kompensacja prędkości skoku igły (duży skok igły)	100	70-130	
P166	Kompensacja prędkości skoku ściegu wstecznego (duży skok ściegu)	100	70-130	
P169	Limit prędkości szycia wstecznego w zakresie skoku ściegu 3,5-4,5	3500	0-3800	
P170	Ograniczenie prędkości szycia wstecz powyżej skoku igły 4,6	3200	0-3500	
P171	Współczynnik kompensacji długości igły	100	70-130	
P172	Współczynnik kompensacji długości igły do szycia wstecznego	100	70-130	
P173	Wysokość stopki przy zatrzymaniu	9	1-13	
P174	Wysokość stopki przy obcinaniu	9	1-13	
P175	Regulacja wysokości stopki	0	-999-999	
P177	Prędkość opadania stopki	400	100-800	
P179	Prędkość podnoszenia stopki	400	200-800	
P181	Limit wysokości podnoszenia stopki	13	0-13	
P182	Czas podnoszenia stopki	10	1-20	
P183	Zmiana długości kąta pracy silnika krokowego ściegu	140	0-359	
P193	Zmiana trybu przycisku długości 1/2 ściegu	0	0-5	0: dł.1/2 ściegu; 1: dł.1/4 ściegu; 2:dł.1/8 ściegu; 3: ścieg wsteczny dł.1/2 ściegu; 4: ścieg wsteczny dł.1/4 ściegu; 5: ścieg wsteczny dł.1/8 ściegu
P194	Prędkość 1 ściegu po rozpoczęciu szycia	600	100-1500	
P195	Prędkość 2 ściegu po rozpoczęciu szycia	1200	100-2000	
P196	Prędkość 3 ściegu na początku szycia	0	0-4000	
P197	Jednostka długości ściegu	0	0-1	0: mm; 1: system brytyjski

P202	Kompensacja napięcia magistrali	0	-30-30	
P204	Kompensacja 1 odszywania wzoru	0	-20-20	
P205	Kompensacja 2 odszywania wzoru	0	-20-20	
P220	Maksymalny prąd silnika krokowego	15	5-18	
P230	Limit maksymalnej długości ściegu	75	0-75	
P240	Wysokość mikro podnoszenia stopki	50	0-1000	
P241	Minimalny dozwolony kąt mikro podnoszenia stopki	180	0-359	
P242	Maksymalny dozwolony kąt mikro podnoszenia stopki	240	0-359	
P245	Wzrost lub spadek liczby ściegów w pierwszej sekcji szycia na zakładkę W	0	-99-99	
P246	Wzrost lub spadek liczby ściegów na końcu szycia na zakładkę W	0	-99-99	
P247	Obcinanie nici dla każdej sekcji w szyciu wielosekcyjnym	0	0-2	
P248	Kąt początkowy zacisku nici przy szyciu otwartym szwem wzmocnionym	100	0-359	
P249	Kąt początkowy zacisku nici przy szyciu zamkniętym szwem wzmocnionym	270	0-359	
P250	Kąt początkowy zacisku nici przy otwieraniu szwu zamykającego	130	0-359	
P251	Kąt początkowy zacisku nici przy zamykaniu szwu zamykającego	320	0-359	
P256	Funkcja zacisku bez przełącznika impulsowego	1	0-1	
P257	Kąt początkowy przy pętleniu rygla	160	1-200	Dolna pozycja zatrzymania igły
P258	Czas wybierania przy pętleniu rygla	15	15-40	Opóźnienie po obcięciu nici, kontrolujące wybieranie nici
P259	Ustawienie funkcji luzowania	1	0-1	0: wyłączona; 1: włączona
P260	Czas ochrony elektromagnesu zwalniającego nić	20	1-60	Wymuszone zamknięcie po czasie przytrzymywania, aby zapobiec nagrzanemu elektromagnesowi w wyniku długotrwałego zamknięcia
P261	Kąt początkowy obcinania i luzowania nici	30	1-359	Kąt początkowy linii luzowania obliczony przy założeniu 0° dla dolnego pozycjonowania
P262	Kąt końcowy obcinania i luzowania nici	180	1-359	Kąt początkowy linii luzowania obliczony przy założeniu 0° dla dolnego pozycjonowania, które powinno być wyższe niż wartość parametru P101
P263	Siła luzowania nici	3	1-5	
P265	Kąt początkowy linii luzowania w funkcji zacisku bez impulsu	1	1	
P266	Kąt końcowy linii luzowania w funkcji zacisku bez impulsu	65	1-180	
P267	Kąt otwarcia w funkcji zacisku bez impulsu	300	5-359	

P268	Kąt zamknięcia w funkcji zacisku bez impulsu	359	10-359	
P269	Kąt kompensacji chwytaka nici, w trakcie szycia dowolnego z funkcją zaciskania z małą prędkością	6	0-359	
P270	Limit prędkości dla pierwszego ściegu z funkcją zaciskania bez impulsu	200	0-300	
P272	Pełny czas otwarcia obcinania nici	100	50-100	
P273	Współczynnik obciążenia elektromagnesu do obcinania nici	50	30-100	
P274	Pełny czas otwarcia luzowania nici	40	40-100	
P275	Współczynnik obciążenia elektromagnesu luzowania nici	30	30-100	
P276	Czas ochrony elektromagnesu podciągania nici	12	1-60	
P277	Opóźnienie luzowania w czasie obcinania nici	10	0-30	
P283	Cykl pracy elektromagnesu podciągania nici	100	0-100	
P284	Kompensacja kąta podciągacza	15	0-90	
P292	Włącznik pullera	0	0-1	
P293	Kompensacja kąta początkowego silnika krokowego	0	-20-20	
P303	Drugie ograniczenie prędkości (włączony rygiel początkowy)	0	0-1500	0 – ograniczenie wyłączone
P304	Trzecie ograniczenie prędkości (włączony rygiel początkowy)	0	0-2000	0 – ograniczenie wyłączone
P306	Przełącznik krzywej optymalizacji prędkości wieloszczelinowej	1	0-1	
P307	Wyłącznik silnika krokowego bez obciążenia	10	0-50	
P308	Czas migania paska świetlnego	7	0-100	
P309	Parametry biegu wytrzymałościowego i limitu czasu	0	0-999	0 – bieg ciągły, 1-999 – bieg i zatrzymanie po zadanym czasie
P390	Przełącznik funkcji wykrywania grubości	0	0-2	Kontrola nad kompensacją odległości i prędkości igły: 0: Funkcja wyłączona 1: Tryb adaptacyjny (wysoka czułość) 2: Tryb kompensacji ponad ściegiem, można ustawić progi średnie i grube (P393, P394). W trybie swobodnego ściegu, zgodnie z ustawioną czułością (P395), liczbą ściegów kompensacyjnych (P396) i odległością ściegów kompensacyjnych (P397) podczas szycia.
P336	Podnośnik kolanowy ze wspomaganiem, wysokość stopki dociskowej	13	1-13	

P337	Wybór funkcji podnośnika kolanowego	1	0-2	
P338	Wartość napięcia początkowego w spoczynku wspomaganego podnośnika kolanowego	3850	3000-4000	
P339	Wartość napięcia końcowego w spoczynku wspomaganego podnośnika kolan	2000	200-2600	
P340	Początkowe ustawienie wysokości podnośnika kolanowego	0	0-10	
P341	Początkowe ustawienie napięcia wysokości podnośnika kolanowego	100	0-1000	
P342	Napięcie buforowe	20	0-1000	
P343	Przełącznik funkcji stopki dociskowej z pedałem tylnym	1	0-1	
P344	Współczynnik proporcjonalności odpoczynku podnośnika kolanowego	0	-15 - 15	
P345	Wartość regulacji punktu zatrzymania podnośnika kolanowego	0	0-4999	
P392	Wartość zerowa wykrywania grubości	3608	0-5000	Jednostka: 0,001 V, zakres: $\leq 1,5$ mm P392 wyświetla -A- podczas szybkiej regulacji
P393	Test średniej grubości	300	0-2000	W przypadku zbyt grubego trybu służy on do ustawienia progu wyświetlania lampy (próg lampy = P392-P393), jednostka: 0,001 V
P391	Współczynnik kompensacji 1 dla nadmiernej grubości	100	10-300	Jednostka: 0,01, domyślnie 100%. Wartość kompensacji nadmiernej grubości jest synchronicznie zwiększana o (P391/100) razy.
P394	Wskaźnik grubości	300	0-2000	<u>W trybie OVER-STALK parametr służy do ustawiania progu over-stalk (próg OVER-STALK = P392-P394+P395).</u> <u>jednostka: 0,001 V.</u>
P395	Czułość wykrywania grubości	10	0-100	
P396	Grubość przeszywania testowana w celu skompensowania liczby wkluć	3	0-50	Jednostka: wklucie
P397	Testowanie grubości przeszywania	10	0-70	Jednostka: 0,1 mm
P398	Testowanie grubości kąt początkowy	90	0-359	Jednostka: stopień, punkt początkowy to górna pozycja igły
P399	Testowanie grubości kąt końcowy	215	0-359	Jednostka: stopień, punkt początkowy to górna pozycja igły
P401	Przełącznik funkcji wykrywania grubości szwu	0	0-1	0 – wyłączone 1 - włączone, gdy grubość osiągnie próg H (P403) w

				momencie szycia, szycie zgodnie z ustawieniem P401 (pierwszy otwór igły).
P402	Ilość ukuć po jakiej czujnik zgrubienia zadziała	10	0-70	Długość pierwszego ściegu ograniczona przez P239
P403	Początkowa grubość przeszycia	300	0-2000	Różnica pomiędzy progiem odległości igły a wartością zerową, (próg odległości igły = wartość zerowa P392-P403)
P404	Współczynnik kompensacji 2 dla nadmiernej grubości	0	0-200	Jednostka: 0,01. Jeżeli napięcie grubości jest większe niż (P392 - P394), wartość kompensacji nadmiernej grubości jest proporcjonalnie zwiększana $(P404/100 + 1)$ razy.
P410	Przełącznik funkcji ograniczania pętlenia nici	1	0-1	0 – wyłączona, 1 – włączona
P411	Funkcja ograniczania pętlenia nici luzuje kąt początkowy elektromagnesu przewodowego	370	0-1100	
P412	Kąt końcowy elektromagnesu przewodowego w funkcji ograniczenia pętlenia nici	200	30-1100	Odnosnie P413
P413	Kąt początkowy 1 elektromagnesu zaczepiającego nić	380	0-1100	
P414	Kąt końcowy 1 elektromagnesu zaczepiającego nić	730	0-1100	
P415	Kąt początkowy elektromagnesu zaciskania nici.	370	0-1100	
P416	Kąt początkowy elektromagnesu zaciskania nici.	800	0-1100	
P417	Siła elektromagnesu zaczepiającego nić	100	0-100	
P418	Siła elektromagnesu zaciskania nici	16	1-16	
P419	Siła elektromagnesu luzującego nić (pod funkcją ograniczenia pętlenia nici)	100	1-100	
P420	Kąt początkowy elektronicznego napinacza nici w funkcji ograniczania pętlenia nici	120	0-359	
P421	Kąt końcowy 1 elektronicznego napinacza nici w funkcji ograniczania pętlenia nici	250	0-359	
P434	Kąt początkowy 2 elektromagnesu zaczepiającego nić	375	0-1100	W czasie rygla początkowego / odszywania W
P435	Kąt końcowy 2 luzowania w funkcji ograniczenia pętlenia nici	205	30-1100	W czasie rygla początkowego / odszywania W, jak P434
P436	Kąt końcowy 2 elektromagnesu zaciskania nici w funkcji ograniczającej pętlenie nici	250	0-1100	W czasie rygla początkowego / odszywania W
P445	Ograniczenie prędkości drugiego ściegu na początku szycia w funkcji	900	0-2000	0 – brak ograniczenia

	ograniczania pętlenia nici			
--	----------------------------	--	--	--

USTAWIENIA IoT

Nr	Opis	Ust.fab	Zakres	Uwagi
P117	Włącznik funkcji IoT	1	0-1	0 – wyłączona, 1 – włączona
P122	Kanał komunikacji IoT	1	1-31	Wybierz kanał komunikacji

TABELA PARAMETRÓW MONITOROWANIA (przyciśnięcie P wraz przyciskiem podnoszenia stopki)

Nr	Opis	Nr	Opis
M10	Licznik ściegów	M23	Kąt początkowy
M11	Licznik elementów	M24	Kąt mechaniczny
M13	Wersja panelu	M25	Maksymalna wartość docisku pedału do przodu
M18	Wersja płyty głównej skrzynki kontrolnej	M26	Przykładowa wartość pedału do tyłu
M20	Napięcie generujące	M28	Przykładowa wartość pedału przy obcinaniu
M21	Prędkość maszyny	M30-37	Historia kodów błędów
M44	Pozycja odniesienia kroku	M41	Sygnał kroku Z
M46	Sygnał wrzeciona Z	M45	Kąt elektryczny silnika krokowego
M59	Wartość prądu silnika krokowego	M58	Maksymalny prąd ostatniego działania silnika krokowego
M86	Liczenie krokowego enkodera optycznego na podstawie sygnału Z	M64	Maksymalny prąd ostatniej akcji silnika krokowego
M87	Maksymalna wartość prądu dla pojedynczej operacji wrzeciona.	M98	Wartość napięcia czujnika grubości
M89	Numer wersji płyty adaptera		

KODY BŁĘDÓW

Jeśli wystąpił błąd lub alarm, sprawdź najpierw:

1. Sprawdź, czy przewód połączeniowy jest podłączony prawidłowo
2. Sprawdź, czy głowica maszyny jest dopasowana do skrzynki sterującej;
3. Sprawdź, czy reset urządzenia jest poprawny.

Kod	Problem	Rozwiązanie
Err-01	Przeciążenie silnika wału ramienia (sprzęt)	1. Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie po 30 sekundach. 2. Sprawdź, czy enkoder silnika wału ramienia i sterowanie elektroniczne nie są uszkodzone lub nie są w innym złym stanie. Jeśli tak, wymień je. 3. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-02	Przeciążenie silnika wału ramienia (oprogramowanie)	
Err-03	Za niskie napięcie systemu	Odłącz zasilanie sterownika i sprawdź czy wejściowe napięcie zasilania jest niższe niż 176V. Jeśli tak, zrestartuj sterownik, gdy napięcie powróci do normy. Jeżeli napięcie wróci do

		normy, a sterownik po uruchomieniu nadal nie działa prawidłowo, skontaktuj się z serwisem
Err-04	Przepięcie (podczas wyłączenia)	Odłącz zasilanie sterownika i sprawdź czy wejściowe napięcie zasilania jest wyższe niż 264V. Jeśli tak, zrestartuj sterownik, gdy napięcie powróci do normy. Jeżeli napięcie wróci do normy, a sterownik po uruchomieniu nadal nie działa prawidłowo, skontaktuj się z serwisem
Err-05	Przepięcie (podczas operacji)	Odłącz zasilanie sterownika i sprawdź czy wejściowe napięcie zasilania jest wyższe niż 264V. Jeśli tak, zrestartuj sterownik, gdy napięcie powróci do normy. Jeżeli napięcie wróci do normy, a sterownik po uruchomieniu nadal nie działa prawidłowo, skontaktuj się z serwisem
Err-07	Awaria obwodu wykrywania prądu silnika wału ramienia	Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie po 30 sekundach, aby sprawdzić, czy działa prawidłowo. Spróbuj jeszcze kilka razy. Jeżeli usterka się powtarza, skontaktuj się z serwisem.
Err-08	Zablokowany silnik wału ramienia	1. Sprawdź, czy wokół głowicy maszyny nie znajdują się żadne ciała obce, czy w obracającym się czółenku nie utknęły resztki nici oraz czy mimośrodowe koło maszyny nie jest zablokowane. 2. Odłącz zasilanie sterownika i sprawdź czy wtyczka wejściowa zasilania silnika wału ramienia nie jest odłączona, poluzowana lub uszkodzona. 3. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-10	Błąd komunikacji panelu	1. Sprawdź, czy połączenie pomiędzy panelem operacyjnym a sterowaniem elektrycznym nie jest przerwane, poluzowane lub zerwane. 2. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-12	Błąd wykrywania kąta początkowego silnika wału ramienia	Spróbuj ponownie 2-3 razy po wyłączeniu zasilania. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-13	Błąd pozycji zerowej silnika wału ramienia	1. Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie po 30 sekundach. 2. Sprawdź, czy enkoder silnika wału ramienia i sterowanie elektroniczne nie są uszkodzone lub nie są w innym złym stanie. Jeśli tak, wymień je. 3. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-14	Błąd odczytu/zapisu głównych komponentów eeprom	1. Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie po 30 sekundach. 2. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-15	Zabezpieczenie silnika wału ramienia	1. Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie

	przed przekroczeniem prędkości	po 30 sekundach.
Err-16	Bieg wsteczny silnika wału ramienia	2. Sprawdź, czy enkoder silnika wału ramienia i sterowanie elektroniczne nie są uszkodzone lub nie są w innym złym stanie. Jeśli tak, wymień je. 3. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-17	Błąd odczytu/zapisu danych panelu	1. Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie po 30 sekundach. 2. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-18	Przeciążenie silnika wału ramienia	Sprawdź, czy silnik wału ramienia nie jest zablokowany. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-19	Niezgodność typu silnika	1. Wyłącz zasilanie systemu i włącz je ponownie po 30 sekundach. 2. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-20	Błąd pedału	1. Sprawdź, czy kabel połączeniowy regulatora prędkości (pedału) nie jest odłączony, poluzowany lub uszkodzony. 2. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-21	Przeciążenie silnika krokowego ściegu wstecznego (sprzęt)	Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź gniazdo silnika szycia wstecznego i ponownie uruchom sterowanie elektryczne. Jeśli po próbie rozwiązania problemu i ponownym uruchomieniu system nadal nie działa prawidłowo skontaktuj się z serwisem
Err-22	Przeciążenie silnika krokowego ściegu wstecznego (oprogramowanie)	
Err-23	Awaria obwodu wykrywania prądu silnika krokowego ściegu wstecznego	
Err-24	Zablokowany silnik krokowy ściegu wstecznego	
Err-28	Błąd pozycji zerowej silnika krokowego ściegu wstecznego	
Err-29	Nieprawidłowy sygnał AB enkodera silnika krokowego ściegu wstecznego	
Err-30	Alarm wyłączenia blokady hasłem	Maszyna osiągnęła ustawiony czas użytkowania. Jeśli wymagane jest dalsze użytkowanie, skontaktuj się z dostawcą

KODY ALARMÓW

Kod alarmu	Opis	Rozwiązanie
A-UP	Alarm wyłącznika bezpieczeństwa	Ustaw głowicę maszyny w normalnej pozycji, aby upewnić się, że wyłącznik bezpieczeństwa odskoczy
ALR-1	Alarm zwarcia na przycisku głowicy	Wyłącz zasilanie systemu i zmień przycisk oświetlenia głowicy maszyny
ALR-2	Alarm, gdy liczba ściegów osiągnie pełną wartość	Naciśnij krótko przycisk P, aby anulować alarm. Patrz opis parametru P43.

ALR-3	Alarm, gdy liczba elementów osiągnie pełną wartość	Naciśnij krótko przycisk P, aby anulować alarm. Patrz opis parametru P90.
ALR-11	Czujnik grubości nie jest podłączony	Sprawdź, czy zacisk czujnika grubości jest podłączony do elektronicznej jednostki sterującej. Naciśnij krótko przycisk P, aby anulować alarm.
ERR-43	Błąd komunikacji między płytą adaptera i jednostką sterującą	1. Wyłącz zasilanie systemu, a następnie włącz je ponownie. Jeśli błąd nadal występuje, sprawdź, czy jednostka sterująca nie jest uszkodzona lub zaktualizuj oprogramowanie karty adaptera do najnowszej wersji. 2. Po 10 sekundach wyświetlania alarmu, wyświetlanie alarmu zostanie automatycznie anulowane. Alternatywnie, wyświetlanie alarmu można anulować, naciskając krótko przycisk P.
OFF	Brak zasilania	1. Po wyłączeniu zasilania na panelu pojawi się komunikat „OFF” (wył.), a po ponownym włączeniu zasilania panel powróci do normalnego stanu. 2. Sprawdź, czy napięcie wejściowe nie jest zbyt niskie.