


# NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU



Tronic 5F

Automatický průmyslový stehovací  
šicí stroj

The logo for Texi, featuring a stylized purple butterfly icon to the left of the word "texi" written in a purple, lowercase, serif font.

*texi*

 Bezpečnostní pokyny

1. Před instalací nebo uvedením do provozu si uživatelé musí pečlivě a důkladně přečíst návod k obsluze.
2. Všechny pokyny označené symbolem  musí být dodržovány nebo provedeny; v opačném případě může dojít k úrazu.
3. Produkt by měl být instalován a před uvedením do provozu otestován dobře proškolenými osobami.
4. Pro dokonalý provoz a bezpečnost je zakázáno používat pro připojení k napájení prodlužovací kabel s více zásuvkami.
5. Při připojování napájecích kabelů ke zdrojům napájení je nutné se ujistit, že napětí je nižší než 250 VAC a odpovídá jmenovitému napětí uvedenému na typovém štítku motoru.  
 ※ Upozornění: Pokud je ovládací skříňka systému AC 220 V, nepřipojujte ovládání.  
Připojte k síťové zásuvce 380 V střídavého proudu. V opačném případě dojde k chybě a motor nebude fungovat. Pokud k tomu dojde, okamžitě vypněte napájení a zkontrolujte napětí.
6. Nepoužívejte zařízení na přímém slunci, venku a v místech, kde je teplota vyšší než 45 °C nebo pod 5 °C.
7. Vyhněte se provozu v blízkosti topení, v rosném prostředí nebo při vlhkosti nižší než 30 % nebo vyšší než 95 %.
8. Nepoužívejte v prostředí s vysokým obsahem prachu, korozivních látek nebo těžkých plynů.
9. Zabraňte tomu, aby na napájecí kabel působily těžké předměty nebo nadměrná síla, nebo aby byl nadměrně ohnutý.
10. Zemnicí vodič napájecího kabelu musí být připojen k uzemnění výrobního závodu pomocí vodičů a svorek vhodné velikosti. Toto připojení by mělo být trvale zajištěno.
11. Všechny pohyblivé části musí být chráněny pomocí dodaných dílů.
12. Při prvním zapnutí stroje šijte na nízké rychlosti a zkontrolujte správný směr otáčení.
13. Před následujícími úkony vypněte napájení:
  - a) Připojování nebo odpojování jakýchkoli konektorů na ovládací skříňce nebo motoru.
  - b) Navlečení jehly.
  - c) Zvedání hlavy stroje.
  - d) Opravu nebo provádění jakýchkoli mechanických úprav.
  - e) Stroje běží na volnoběh.
14. Opravy a údržbu na vysoké úrovni smí provádět pouze elektroničtí technici s příslušným školením.
14. Všechny náhradní díly pro opravy musí být dodány nebo schváleny výrobcem.
15. Nepoužívejte žádné předměty ani sílu k úderům nebo nárazům do produktu.

| Jméno   | klíč | Označit   | Ikony |
|---|------|---|-------|
| Začátek/konec zpětného šití Výběr                         |      | Provedení začínající zadním švem segmentu B nebo provedení začínající zadním švem (segmenty A, B) 1 Provedení začínající zadním švem (segmenty A, B) 2krát  |       |
|   |      | Provedení ukončení zadního švu segmentu C nebo provedení ukončení zadního švu (segmenty C, D) 1 Provedení končí zadním švem (segment C, D) 2krát  |       |
| Volné šití<br>Zkratky                                     |      | Jakmile se šláпка stlačí, stroj začne šít. Jakmile se šláпка vrátí do neutrální polohy, stroj se okamžitě zastaví. Jakmile se šláпка zvedne, stroj automaticky spustí cyklus ořezávání.   |       |
| Zkratky pro kontinuální zadní šev                         |      | Jakmile sešlápnete pedál, všechny švy prošití budou dokončeny Dkrát a poté bude nit automaticky odstřížena. Poznámka: Jakmile se prošití spustí, nezastaví se, dokud nebude dokončen cyklus stříhání, s výjimkou situace, kdy pedál stlačíte zpět, čímž akci zrušíte.   |       |
| Některé zkratky pro pevné stehy                           |      | Jakmile je pedál sešlápnutý, šití konstantním stepem E, F, G nebo H se provádí po jednotlivých úsecích. Jakmile se pedál v jakémkoli úseku vrátí do neutrální polohy, stroj se okamžitě zastaví. Jakmile je pedál znovu sešlápnutý, zbývající stehy E, F, G nebo H pokračují. Klíč nastavitelný čtyři, sedmissegmentové, osmissegmentové a další vícešvové šicí vzory. Když se zobrazí P1 ~ PF, stiskněte klávesu [S] pro potvrzení změn vícešvových šicích vzorů P1 ~ PF, které jsou vhodné pro úpravu počtu segmentů, přičemž poslední dva slouží k úpravě čísla segmentového pinu. |       |
| Zkratky pro více nastavení stehů                          |      |   |       |
| Tlačítko Enter a potvrzení \ uložení                      |      | Zadejte hodnoty parametrů, které se po úpravě změni, a stiskněte klávesu [S] pro potvrzení uložení. Poznámka: Parametry se ukládají přímo klávesou [S].   |       |
| Zmínka o jehlách / tlačítko pro vyplnění jehlou           |      | Kromě nepřetržitého zadního švu, jakéhokolli druhu zastavení šití, klikněte pro zvednutí jehly nebo přední plnění poloviny jehly. Jákýkoli druh ukončení šití není není tečné, klikněte pro zvednutí jehly nebo přední výplň poloviny jehly.  |       |
| Tlačítko automatického spuštění                           |      | 1. Při volném šití: Jedním stisknutím tohoto tlačítka se ozve pípnutí, aniž by se funkce a LED dioda se nerozsvítily.<br>2. Při šití konstantním stepem: Jedním sešlápnutím pedálu se automaticky provede počet stehů E, F, G nebo H. Opakovaným sešlápnutím pedálu dokončete zbývající části, dokud nebude vzor hotový.  |       |
| Funkční tlačítka tečny                                    |      | 1. Nastavte nebo zrušte použití funkce tečny.<br>2. Pokud příslušná ikona nesvítí, vypněte příslušné funkce.  |       |
| Funkční klávesa vstup do oblasti parametrů                |      | V normálním režimu stiskněte klávesu [P] pro vstup do režimu uživatelských parametrů. Stiskněte a podržte klávesu [P] pro spuštění v režimu parametrů. Technik  |       |
| Zvýšení nastavené hodnoty / klávesa pro zvýšení parametru |      | 1. Sekce A, B, C, D, E, F, G, H, zvýšte počet nastavených stehů.<br>2. Zvyšte parametr ve výběru parametrů.<br>3. Zvyšte nastavenou hodnotu v hodnotě parametru.  |       |
| Snížení nastavené hodnoty / klávesa pro snížení parametru |      | 1. A, B, C, D, E, F, G, H snižte počet nastavovacích stehů<br>2. Snižte parametr v části Výběr parametrů.<br>3. Snižte nastavenou hodnotu v hodnotě parametru.  |       |
| Tlačítka pro zastavení jehly nahoru a dolů                |      | 1.  Rozsvícená kontrolka LED signalizuje zastavení stroje v horní poloze jehly.<br>2.  Rozsvícená kontrolka LED signalizuje zastavení stroje v dolní poloze jehly.  |       |
| Zkratky pro přítlačnou patku                              |      | 1.  LED svítí = přítlačná patka se po ořiznutí automaticky zvedne.<br>2.  LED svítí = přítlačná patka se automaticky zvedne po zastavení motoru.<br>3. Obě ikony svítí = přítlačná patka se automaticky zvedne po ořiznutí a zastavení motoru.<br>4. Obě ikony LED VYPNUTÉ = Pěta je neaktivní.   |       |
| Zkratky pro pomalé šití                                   |      | 1. Rozsvítí se příslušná ikona, pomalé spuštění šití je otevřené.<br>2. Příslušná ikona nesvítí, funkce pomalého startu šití není aktivní.  |       |
| Funkční tlačítka svorky                                   |      | 1. Rozsvítí se příslušná ikona, funkce stříhání nití je zapnutá.<br>2. Příslušná ikona nesvítí, funkce odstříhování nití není aktivní.  |       |
| Tlačítko pro nastavení maximální rychlosti                |      | Tlačítko pro zvýšení rychlosti: rychlost by neměla být nižší než hodnota nastavená technikem  |       |
|   |      | Tlačítko pro zpomalení: minimální rychlost je 200 ot./m   |       |

## 1.2 Srovnávací tabulka fontů LCD displeje a skutečných fontů

Arabské číslice :

|           |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Skutečná  | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Zobrazení | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |

Anglická abeceda

|           |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Skutečné  | A | B | C | D | E | F | G | H | I | J |
| Zobrazení | A | b | c | d | E | F | G | H | i | J |
| Skutečný  | K | L | M | N | O | P | Q | R | S | T |
| Zobrazení | k | L | n | n | o | P | q | r | s | t |
| Skutečný  | U | V | W | X | Y | Z |   |   |   |   |
| Zobrazení | U | u | W |   | Y | z |   |   |   |   |

## 1.3 Ruční nastavení polohy



Press and hold the **[S]** key to boot into the needle position P72 term correction parameters

Enter the parameter content, the hand wheel adjustment supreme needle position (parameter will change with the hand wheel position), the **[S]** key to save the parameters (after saving, under the needle position will be automatically adjusted accordingly), the key **[P]** to exit without saving the parameters.

## 1.4 Obnovit tovární nastavení



Hold down the left two **[-]** key to boot

Double-click the **[S]** key to confirm it, shutdown restart

## 2 Parametry uživatele a technika

| Parametr                            | Funkce parametru                                   | Rozsah   | Výchozí | Klíč    | Popis  |
|-------------------------------------|--|----------|---------|---------|--|
| Na normální obrazovce stiskněte [P] |  |          |         |         |  |
| P01                                 | Maximální rychlost šití (ot./s)                    | 100-3700 | 3700    |         | Maximální rychlost šití stroje   |
| P02                                 | Nastavení křivky rychlosti (%)                     | 1-100    | 80      |         | Čím vyšší hodnota, tím rychlejší zvýšení rychlosti.  |
| P03                                 | Jehla nahoru/dolů                                  | UP/DN    | DN      |         | UP: Jehla se zastaví v horní poloze DN: Jehla se zastaví ve spodní poloze  |
| P04                                 | Rychlost zpětného šití (r/S)                       | 200      | 180     |         | Nastavení rychlosti zpětného šití na začátku   |
| P05                                 | Konečná rychlost zpětného šití (r/S)               | 200-3200 | 1800    |         | Nastavení rychlosti zpětného šití na konci   |
| P06                                 | Rychlost zpětného šití (r/S)                       | 200-3200 | 1800    |         | Opakované nastavení rychlosti prošívání  |
| P07                                 | Rychlost měkkého startu (r/S)                      | 200-1500 | 400     |         | Nastavení rychlosti měkkého startu   |
| P08                                 | Počet stehů pro měkký start                        | 0        | 2       |         | Nastavení stehů pro měkký start (jedna jednotka = půl stehu)   |
| P09                                 | Automatický konstantní steh<br>Rychlost šití (r/S) | 200-4000 | 3700    |         | Rychlost šití s konstantním stehem <b>[034.SMP]</b> je nastavena na A (nebo když je aktivní signál jednoho záběru) |
| Parametr                            | Funkce parametru                                   | Rozsah   | Výchozí | Klávesa | Popis  |

|     |  |                 |     |  |   |
|-----|--|-----------------|-----|--|---|
| P10 | Automatické šití zpětného stehu (může zneplatnit funkci korekce stehu) | Zapnuto/vypnuto | Zap |  | Korekce stehu je platná při zastavení šití. Poznámka: Platí pouze v případě, že je nastavena hodnota <b>[0.11.RVM]</b> na B<br>Zapnuto: Neplatné (šití konstantním stehem, lze automaticky pokračovat v akci jako funkce CD) Vypnuto: Platné (nelze pokračovat v provádění funkce CD) |
| P11 | Výběr režimu zpětného šití   | J/B             | J   |  | J : Režim JUKI (aktivuje se, když je stroj zastavený nebo v chodu)<br>B : Režim BROTHER (aktivuje se pouze při chodu stroje)  |
| P12 | Spuštění zpětného šití režimu<br>Výběr                                 | A/M             | A   |  | A : Jedním sešlápnutím pedálu se automaticky spustí spuštění zpětného šití.<br>M : Ovládání pedálem a motor se může zastavit libovolně  |
| P13 | Výběr režimu na konci spuštění zpětného šití                           | CON/STP         | CON |  | CON : Na konci startu zpětného šití stroj pokračuje v šití, pokud je sešlápnut pedál, nebo Signál START zapnutý (stacionární provoz) STP: Na konci zpětného šití se stroj zastaví   |
| P14 | Měkký start  | ZAP/VYP         | Zap |  | ZAP: Funkce pomalého startu je zapnutá.<br>VYPNU<br>TO: Funkce pomalého startu je vypnutá.  |
| P15 | Režim vyrovnávacího kolíku   | 0               | 0   |  | 0: Poloviční kolík ; 1: kolík   |
| P16 | Nastavení stehů B na začátku zpětného prošívání                        |                 |     |  | Rezerva; nastavení zde neplatné   |
| P17 | Nastavení otočení začátku zpětného šití                                |                 |     |  | Rezerva; nastavení zde neplatné   |
| P18 | Vyvážení stehu pro zpětné šití na začátku 1                            | 0               | 13  |  | 0 → 200 Postupné zpoždění akce  |
| P19 | Vyvážení stehu pro začátek zpětného prošívání 2                        | 0               | 15  |  |   |
| P20 | Výběr režimu pro koncové zapožití                                      | A/M             | A   |  | A : Při úplném sešlápnutí pedálu se automaticky spustí konec zpětného šití<br>M : Ovládání pedálem a motor se může zastavit libovolně   |
| P21 | Výběr funkce ukončení zpětného šití                                    | ZAP             | Z   |  | Zapnuto: funkce ukončení je zapnuta Vypnuto: funkce ukončení je vypnuta<br>Rychlé nastavení zepředu, kde je nastavení neplatné  |
| P22 | Nastavení stehů C koncového zpětného prošívání                         |                 |     |  | [Zadní zarážka] Nastavení počtu kolíků segmentu C, D Rychlé nastavení zepředu, kde je nastavení neplatné.   |
| P   | Nastavení stehů D na konci zpětného prošívání                          |                 |     |  |   |
| P24 | Body pedálů proti šlapání; napětí                                      | 0               | 110 |  |   |
| P25 | Vyvážení stehu pro koncové zapožití 3                                  | 0               | 131 |  | 0 → 200 Postupné zpoždění akce  |
| P26 | Vyvážení stehu pro koncové zpětné prošívání 4                          | 0               | 158 |  |   |
| P27 | Přidání 1 stehu do segmentu C koncového zpětného stehu.                | 0-1             | 0   |  | 1: Tenké materiály<br>0: Silné materiály  |

| Parametr                                      | Parametr Funkce  | Rozsah  | Výchozí | Klíč | Popis   |
|---|--|---------|---------|------|---|
| P28   | Výběr režimu pro zapožití                                | A/M     | A       |      | Zpevňovací steh, zpětný solenoidový účinek:<br>A : Jedním sešlápnutím pedálu se automaticky provede zpevnění.<br><br>M : Ovládání pedálem a motor se může zastavit libovolně                          |
| P29   | Tangenta po brzdě síle                                   | 1-50    | 20      |      |   |
| P30   | Tlustý materiál přidavného spalování                     | 0       | 0       |      |   |
| P31   | Přidavné spalování pro stříhání materiálu                | 0       | 20      |      |   |
| P32   | Vyvážení stehu pro zapožití 5                            | 0-200   | 13      |      | 0 → 200 Postupné zpoždění akce  |
| P33   | Vyvážení stehu pro zapožití 6                            |         | 158     |      |   |
| P34   | Výběr režimu pro šití s konstantním stehem               | A/M     | A       |      | A : Jedním sešlápnutím pedálu se automaticky spustí Konstantní steh<br><br>M : Ovládání pedálem a motor se může zastavit libovolně  |
| P35   | Výběr funkce konstantního stehu                          | ZAP     | Vypnuto |      | Rezerva; nastavení zde neplatné   |
| P36   | Nastavení stehů pro sekci P1 šití s konstantním stehem   |         | 0       |      | Rezerva; nastavení zde neplatné   |
| P37   | Výběr funkce stěrače nebo nastavení tlaku přítlačku nitě | 0       | 8       |      | 0: Žádná akce 1: Činnost stěrače<br>2-11: Činnost upínacího šroubu a tlak postupně zvyšován)  |
| P38   | Výběr funkce zastřihovače                                | ZAP/VYP | ZAP     |      | Zapnuto: Trimmer platný<br>Vypnuto: Trimmer neplatný  |
| P39   | Přidavný přítlak nahoru/dolů v mezilehlé poloze          | UP/DN   | DN      |      | UP : Přidavná patka se automaticky zvedne DN : Přidavná patka zůstane dole ( Ovládáno pedálem)  |
| P40   | Zvednutí/spuštění přítlačné patky po oříznutí            | UP/DN   | DN      |      | UP : Přidavná patka se automaticky zvedne DN : Přidavná patka zůstane dole ( Ovládáno pedálem)  |
| P41   | Zobrazení množství ušitých kusů                          |         | 0       |      | Počítání množství dokončeného šití  |
| P42   | Zobrazení informací                                      |         | N-01    |      | NO1 Sériová čísla elektricky ovládané verze<br>NO2 Vybraná verze jehlové kazety NO3 Rychlost<br>Č. 4 Pedály AD,<br>NO5 Úhel polohování (0-359), NO6<br>Pod úhlem polohování<br>NO7 Napětí sběrnice AD |
| P43   | Nastavení směru otáčení motoru                           | CCW/CW  | CCW     |      | CW : Ve směru hodinových ručiček<br>CCW : proti směru hodinových ručiček  |
| Stiskněte a podržte tlačítko [P] pro spuštění |  |         |         |      |   |
| P44   | Brzděná síla   | 0       | 16      |      | Úsilí o zastavení stroje při výběru.  |
| P45   | Pracovní cyklus zadního švu (%)                          | 10-90   | 30      |      | Činnost zadního švu při periodickém výkonu  |
| P46   | Motor se po ořezání zastaví s obráceným úhlem            | ZAP/VYP | VY      |      | ZAP: Po ořezání se automaticky spustí funkce zpětného chodu ořezání (úhel se nastaví podle parametru <b>【047.TR8】</b> VYPNUTO : Žádná funkce  |
| P47   | Nastavení úhlů zpětného chodu                            | 50-200  | 160     |      | Nastavení zpětného směru po oříznutí  |

| Parametr   | Parametr Funkce                                       | Rozsah          | Výchozí | Klíč | Popis   |
|--|---|-----------------|---------|------|---|
|  | po oříznutí   |                 |         |      |   |
| P48  | Nízká (polohovací) rychlost (r/S)                     | 100             | 210     |      | Nastavení polohovací rychlosti  |
| P49  | Rychlost ořezávání (r/S)                              | 100-500         | 250     |      | Nastavení rychlosti ořezávání   |
| P50  | Doba zvedání patky                                    | 10-990          | 250     |      | Nastavení zvedání nohou   |
| P51  | Nastavení pracovního cyklu zvedání nohou (%)          | 10-90           | 30      |      | Nastavení pracovního cyklu zvedání nohou / zpětného šití (jemné doladění může snížit přehřívání)  |
| P52  | Doba stlačení pedálu                                  | 10-990          | 12      |      | Nastavení pohybu pedálu dolů  |
| P53  | Zrušení zvedání nohy při polovičním sešlápnutí pedálu | ZAP/VYP         | VYPNUTO |      | ON : Poloviční sešlápnutí pedálu bez zvednutí nohy funkce.<br>Vypnuto: Poloviční sešlápnutí pedálu se zvednutím nohy funkce                             |
| P54  | Doba trimování (ms)                                   | 10-990          | 200     |      | Nastavení času sekvence ořezávání   |
| P55  | Nastavení časování stěračů                            | 10-990          | 380     |      | Nastavení sekvence stěračů  |
| P56  | Jehly se automaticky zvednou po zapnutí napájení      | Zapnuto/vypnuto | Zapnuto |      | Zapnuto: Po zapnutí napájení se jehla zvedne do horní polohy. automaticky<br>Vypnuto : Žádná funkce.  |
| P57  | Doba ochrany pro zvedání nohy §)                      | 1-120           | 10      |      | Pokud zvedák nohou zůstane zvednutý déle než nastavená doba, automaticky se spustí dolů.  |
| P58  | Nastavení horní polohy                                | 0-1440          | 40      |      | Nastavení horní polohy<br>Ručička se zastaví, když hodnota klesne.<br>Jehelka se zastaví s prodlevou, když se hodnota zvýší.                            |
| P59  | Nastavení dolní polohy                                | 0-1440          | 750     |      | Nastavení dolní polohy<br>Jehla se zastaví, když hodnota klesne.<br>Jehla se zastaví se zpožděním, když hodnota vzroste.                                |
| P60  | Testovací rychlost (r/S)                              | 100-3700        | 2000    |      | Nastavení rychlosti testování.  |
| P61  | Testování A   |                 | VYPNUTO |      | Možnost testování A, po nastavení stisknete <b>【060. TV】</b> pro nastavení rychlosti, aby test pokračoval.  |
| P62  | Testování B   |                 | VYPNUTO |      | Možnost testování B, po nastavení stisknete <b>【060. TV】</b> pro nastavení rychlosti a proveďte cyklus Start –<br>Šití – Zastavení – Ořezávání          |
| P63  | Testování C   |                 | VYPNUTO |      | Možnost testování C, po nastavení stisknete <b>【060. TV】</b> pro nastavení rychlosti a spusťte cyklus Start –<br>Šití – Zastavení bez funkce polohování |
| P64  | Doba trvání testování B a C                           | 1-250           | 2       |      | Nastavení doby trvání testování B a C   |
| P65  | Doba ukončení testů B a C                             | 1-250           | 20      |      | Nastavení doby ukončení testování B a C   |
| P66  | Testování ochranného spínače stroje                   | 0               | 1       |      | 0 : Zakázat, 1 : Testování nulového signálu, 2 : Testování kladného signálu   |
| P67  | Ochranný spínač pro trimování Testování               | ZAP/VYP         | VY      |      | Vypnuto: Zakázat<br>ON : Povolit  |
| Stiskněte a podržte klávesy [P] a [S] během spouštění. |   |                 |         |      |   |
| P69  | Vypouštěcí buffer zpětného stehu (ms)                 | 0               | 5       |      | Faktor zpoždění pomalého uvolnění   |
| P70  | Výběr typu z výroby                                   |                 |         |      |   |

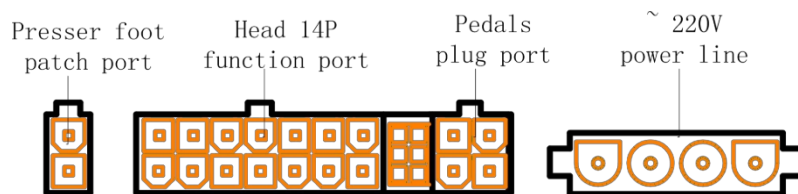
| Parametr | Parametr Funkce   | Rozsah  | Výchozí | Klíč | Popis  |
|----------|---|---------|---------|------|--|
| P71      | Odtlakač patky (ms)   | 0       | 5       | ⊕ ⊖  | Úsilí o zkrácení doby uvolnění tlaku patky   |
| P72      | Korekce polohy jehly  |         |         |      |  |
| P73      | Korekce polohy jehly pod  |         |         |      |  |
| P76      | Výstup zpětného stehu po celou dobu (ms)                        | 250-990 | 250     | ⊕ ⊖  |  |
| P77      | Volnost šití zadního švu rovnoměrně<br>doba ukončení pauzy (ms) | 20-200  | 75      | ⊕ ⊖  |  |
| P78      | Úhel uvolnění svorky závitu                                     | 1-990   | 100     | ⊕ ⊖  | Úhel polohování počáteční svorky   |
| P79      | Úhel spuštění svorky  | 1-990   | 270     | ⊕ ⊖  | Úhel polohování uvolnění   |
| P80      | Úhel přívodu stříhové linie                                     | 0-359   | 18      | ⊕ ⊖  | Nastavení úhlu přívodu stříhové linie (pod definovaným 0 °)                              |
| P81      | Úhel stříhové linie přidavného spalování                        | 1-990   | 140     | ⊕ ⊖  | Nastavení úhlu stříhu přidavného spalování (definováno jako 0 °)<br>definováno jako 0 °) |
| P82      | Úhel zasunutí Řezná linie                                       | 1-990   | 172     | ⊕ ⊖  | Nastavení úhlu stříhové linie při zasunutí (pod definovaným jako 0 °)                    |

### 3 Seznam chybových kódů

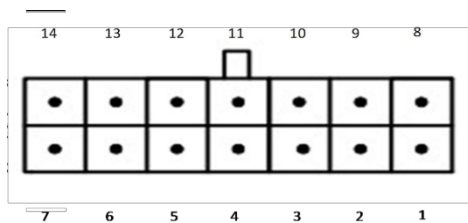
| Chybový kód | Problém   | Strategie   |
|-------------|---|---|
| E1          | Napájecí modul je vadný. Abnormální nadproud nebo napětí.<br>Odpor je poškozený nebo pojistka F1 je spálená.  | Systém bude vypnutý, dokud se napájení neobnoví. Zkontrolujte podrobně napájecí desku.  |
| E2          | 1) Při zapnutí bylo zjištěno příliš nízké hlavní napětí.<br>2) Připojeno nesprávné napětí, příliš nízké.  | Motor a stroj se vypnou.<br>Zkontrolujte napájení střídavým proudem. (Příliš nízké)<br>hlavní desku počítače. Zkontrolujte  |
| E3          | Operační skříňka připojená k rozhraní CPU měla komunikační chybu.   | Motor a stroj se vypnou.<br>Zkontrolujte ovládací skříňku.  |
| E5          | Chyba připojení nožního pedálu  | Motor a stroj se vypnou.<br>Zkontrolujte připojení nožního pedálu nebo jeho problém.  |
| E7          | a) Špatné připojení konektoru motoru.<br>b) Stroj je zablokovaný nebo se v řemenici motoru zasekl nějaký předmět.<br>c) Šicí materiál je příliš silný. d Výstup modulu je abnormální. | Motor a stroj se vypnou. Zkontrolujte konektory motoru, stav synchronizátoru a stav stroje.   |
| E8          | Ruční zpětné šití trvá 15 sekund.   | Motor a stroj se vypnou, dokud se obnoví napájení.  |
| E9          | Chyba synchronizačního signálu.   | Zkontrolujte, zda je horní a dolní polohovací signál normální; není automaticky aktivován režim lokátoru a tečna; stěrač nití; polohování a všechny funkce stylu šití pevným stehem jsou také neplatné. Motor nemůže normálně fungovat.<br>(Zkontrolujte abnormality signálu polohování.) |
| E12         | Napájení je zapnuto bez synchronizačního signálu.   | Motor stále může běžet, ale automaticky spustí režim spojky. Všechny funkce šití konstantním stehem a ořezávače/stěrače jsou neplatné. Zkontrolujte prosím synchronizátor.  |
| E13         | Přehřátí Ochrana napájecího modulu  | Zkontrolujte prosím připojení mezi výkonovým modulem a chladičem.   |
| E14         | Chyba signálu enkodéru.   | Zkontrolujte signál enkodéru nebo vyměňte enkodér.  |
| E15         | Abnormální nadproudová ochrana napájecího modulu.   | Systém bude vypnutý, dokud nedojde k resetování napájení.<br>Zkontrolujte podrobně napájecí desku.  |
| E17         | Chyba trimrového spínače.   | Zkontrolujte, zda je trimrový spínač v správné poloze.  |

## 4 Schéma portů

### 4.1 Název každého portu



### 4.2 : Tabulka funkcí portů 14P



- ①Trimming Solenoid: 1、8
- ②Clamp, dial line solenoid: 2、9
- ③Clothing lights: 4 (Signal ground) 、11 (+5v)
- ④Backstitch manually switch: 5 (Sensor signal) 、12 (Signal ground)
- ⑤Backstitch solenoid: 6、13
- ⑥Complement Needle switch: 7 (Sensor signal) 、14 (Signal ground)

