

NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU


TRONIC 6 F

Automatický průmyslový šicí stroj s rovným stehem
stroj

The logo consists of a stylized purple icon of three teardrop shapes arranged in a fan-like pattern to the left of the word "texi".

texi

Bezpečnostní pokyny

1. Před instalací nebo uvedením do provozu si uživatelé musí pečlivě a důkladně přečíst návod k obsluze.
2. Produkt by měl být instalován a předběžně zprovozněn dobře proškolenými osobami. Během instalačních prací musí být všechny napájecí zdroje vypnuty, nezapomeňte, že se nesmí provozovat se zapnutým napájením.
3. Všechny pokyny označené symbolem „“ (N E B E Z P E Č N Ě) musí být dodržovány nebo provedeny, jinak může dojít k úrazu.
4. Pro dokonalý provoz a bezpečnost je zakázáno používat pro připojení k napájení prodlužovací kabel s více zásuvkami.
5. Při připojování napájecího kabelu je nutné ověřit, zda provozní napětí odpovídá jmenovitému napětí uvedenému v identifikaci produktu.
6. Nepoužívejte zařízení na přímém slunci, venku a v místnostech, kde je teplota vyšší než 45 °C nebo nižší než 0 °C.
7. Vyhněte se provozu v blízkosti topení v oblasti s rosou nebo při vlhkosti nižší než 10 % nebo vyšší než 90 %.
8. Nepoužívejte v prostředí s vysokým výskytem 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 následující operací vypněte napájení:
 1. Připojení nebo odpojení jakýchkoli konektorů na ovládací skříňce nebo motoru.
 2. Navlečení jehly.
 3. Zvedání hlavy stroje.
 4. Opravy nebo mechanické seřizování.
 5. Provoz strojů na volnoběh.
14. Opravy a náročné údržbářské práce smí provádět pouze elektroničtí technici s příslušným školením.
15. Všechny náhradní díly pro opravy musí být dodány nebo schváleny výrobcem.
16. Nepoužívejte žádné předměty ani sílu k úderům nebo nárazům do produktu.

Záruční doba

Záruční doba tohoto produktu je 1 rok od data zakoupení nebo 2 roky od data výroby.

Podrobnosti o záruce

















Jakékoli závady zjištěné během záruční doby při běžném provozu budou opraveny bezplatně. V následujících případech však budou účtovány náklady na údržbu, i když se jedná o záruční dobu:

1. Nesprávné použití, včetně: nesprávného připojení vysokého napětí, nesprávného použití, demontáže, opravy, úpravy nekompetentním personálem nebo provozu bez dodržení bezpečnostních opatření, provozu mimo specifikovaný rozsah nebo vložení jiných předmětů nebo kapalin do produktu.
2. Poškození požárem, zemětřesením, bleskem, větrem, povodní, korozi solí, vlhkostí, abnormálním napětím a jakékoli jiné poškození způsobené přírodní katastrofou nebo nevhodným prostředím.
3. Pád po zakoupení nebo poškození při přepravě zákazníkem samotným nebo přepravní agenturou zákazníka

* Vynakládáme maximální úsilí, abychom produkt otestovali a vyrobili tak, aby byla zajištěna jeho kvalita. Je však možné, že tento produkt může být poškozen v důsledku vnějšího magnetického rušení a elektronického statického elektřiny nebo šumu nebo nestabilního zdroje napájení více, než se očekává; proto musí uzemňovací systém provozní oblastí zaručovat dobré uzemnění a doporučuje se také instalovat bezpečnostní zařízení (například proudový chránič).

1 Zobrazení tlačítek a pokyny k obsluze

1.1 Popis tlačítek







Název	Tlačítko	Indikuje
Úprava funkčních parametrů		Pokud kliknete, vstoupíte do rozhraní pro nastavení uživatelských parametrů nebo z něj odejdete. Při dlouhém stisknutí se přepnete do rozhraní pro zadání hesla. Zadejte správné heslo, potvrďte stisknutím klávesy S a můžete vstoupit do rozhraní pro pokročilé nastavení parametrů.
Kontrola a uložení nastavených parametrů		Pro kontrolu a uložení obsahu vybraných parametrů: po výběru parametru stiskněte tuto klávesu pro kontrolu a úpravu operace, po úpravě hodnoty parametru stiskněte tuto klávesu pro opuštění a uložení parametru.
Zvýšení parametru		Pokud kliknete, parametr se zvýší. Pokud stisknete a podržíte, parametr se bude zvyšovat nepřetržitě.
Snížení parametru		Pokud kliknete, parametr se sníží. Při dlouhém stisknutí se parametr nepřetržitě snižuje.
Reset		Dlouhým stisknutím lze obnovit tovární nastavení.
Spustit zpětné šití / Nastavení pomalého spuštění nastavení		Pokud kliknete, přepněte AB spuštění zpětného šití→ABAB spuštění zpětného šití→vypnutí funkce→B začátek zpětného šití postupně. Dlouhým stisknutím nastavte funkci pomalého spuštění nebo zrušení.
Ukončení zpětného šití / Poloha zastavení jehly výběr		Pokud kliknete, přepněte funkci CD zpětné šití→CDCD zpětné šití→vypnutí funkce→C zpětné šití postupně. Při dlouhém stisknutí se nastaví poloha zastavení jehly po změně režimu šití (horní poloha / dolní poloha).
Volné šití / Konstantní steh šití		Pokud kliknete, nastavte režim volného šití. Při dlouhém stisknutí se nastaví režim šití s konstantním stehem.
Po sobě jdoucí zpětné šití / Víceúsekové šití		Pokud kliknete, nastavte režim po sobě jdoucího zpětného šití. Při dlouhém stisknutí nastavte režim víceúsekového šití (přepněte postupně na čtyřúsekové šití, sedmiúsekové šití, osmiúsekové šití a patnáctiúsekové šití).
Nastavení zvedání přítlačné patky / Automatická funkce		Pokud kliknete, vypněte funkci → automatické zvedání přítlačné patky po oříznutí → automatické zvedání přítlačné patky po pauze → postupně všechny funkce. Dlouhým stisknutím nastavte použitou nebo zrušenou automatickou funkci.
Nastavení ořezávání / Nastavení funkce svorky		Pokud kliknete, nastavte použitou nebo zrušenou funkci ořezávání. Pokud dlouze stisknete, nastavte použitou nebo zrušenou funkci upínání.
Nastavení volného šití podle vzoru		Pokud kliknete, přepnete se do rozhraní pro výběr režimu volného šití podle vzoru. Dlouhým stisknutím přepnete do rozhraní pro úpravu režimu volného šití podle vzoru.
Nastavení těsného švu		Pokud kliknete, přepnete postupně mezi funkcemi těsný spoj na začátku, těsný spoj na konci, plná funkce a vypnutá funkce. Dlouhým stisknutím přepnete do rozhraní pro úpravu režimu těsného švu.
Vzor Nastavení zpětného prošívání		Pokud kliknete, nastavte funkci vzoru pro zpětné prošívání jako použitou nebo zrušenou. Dlouhým stisknutím přepnete do rozhraní pro úpravu režimu vzoru zpětného stehu.
Nastavení konstantního stehu vzoru		V režimu šití více segmentů kliknutím nastavíte funkci šití konstantním stehem podle vzoru jako použitou nebo zrušenou. V režimu více segmentového šití dlouhým stisknutím přepnete do rozhraní pro úpravu vzoru konstantního stehu
Délka stehu nastavení		Kliknutím zvětšíte nebo zmenšíte délku stehu. Dlouhým stisknutím můžete délku stehu plynule zvyšovat nebo snižovat.

1.2 Pomocná funkce


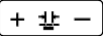
1.2.1 Režim ladění

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím klávesy S přejděte do rozhraní ladicích parametrů. P92 opravuje elektrický úhel motoru, P72 nastavuje polohu jehly nahoru, P129 opravuje nulový bod krokového motoru pro zpětné prošívání, P74 kompenzuje délku prošivacího stehu a P75 nastavuje parametr kompenzace délky zpětného prošivacího stehu.









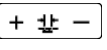
1.2.2 Úprava režimu pevného švu

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím tlačítka těsného švu zobrazte „F-1“ (spuštění zpětného stehu) a stiskněte 4. sloupec  ,
 pro přepnutí mezi „F-1“ (začátek zpětného šití) a „d-2“ (konec zpětného šití) stiskněte tlačítko S pro potvrzení, přepněte do editačního rozhraní „01 0 0,5“, stiskněte 1. nebo 2. sloupec  ,  pro nastavení počtu stehů 00-12, stiskněte 4. sloupec  pro nastavení 0 (normální šití) -1 (zpětné šití). Stiskněte  pro nastavení délky stehu. Po dokončení nastavení stiskněte klávesu S pro potvrzení. Klikněte na klávesu P pro opuštění hlavního rozhraní.




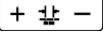




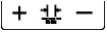
1.2.3 Režim volného šití vzorů

Na hlavním rozhraní krátce stiskněte t l a č í t k o  , abyste přešli na rozhraní pro výběr režimu volného šití vzoru „n1“, stiskněte  pro nastavení n1-n9.





1.2.4 Úprava volného šití podle vzoru

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím tlačítka „“ přepněte do rozhraní pro úpravy režimu volného šití vzoru „n-01 01“, krátkým stisknutím tlačítka ve 4. sloupci „“ a „“ upravte n01-n09, krátkým stisknutím t l a č í t k a „“ upravte číslo segmentu 01-10, upravte číslo vzoru a číslo segmentu, krátkým stisknutím tlačítka S potvrďte a přepněte do rozhraní pro úpravy odpovídajícího čísla vzoru „01ř. 3.0“, krátkým stisknutím 1. sloupce nebo 2. sloupce  ,  nastavte 00-99 stehů, krátkým stisknutím 4. sloupce  ,  1-9 počet opakování, krátkým stisknutím  nastavte vzdálenost jehly, po dokončení nastavení krátkým stisknutím klávesy S potvrďte. Stisknutím klávesy P můžete opustit rozhraní.

1.2.5 Úprava vzoru pro zpětné šití

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím t l a č í t k a  přepněte na rozhraní pro úpravu stylu vzoru „H-01 01“, stisknutím 4. sloupce  ,
 upravte číslo vzoru H01-H09 a krátkým stisknutím t l a č í t k a  upravte číslo segmentu 01-10.
číslo segmentu, krátkým stisknutím tlačítka S potvrďte, přepněte na odpovídající rozhraní pro úpravu čísla vzoru „01 1 3.0“, stisknutím 1. nebo 2. sloupce  ,
 upravte počet stehů 00-99, stisknutím 4. sloupce  ,  upravte
Opakujte 1–9krát, stiskněte t l a č í t k o  a nastavte délku stehu. Po dokončení nastavení stiskněte tlačítko S pro potvrzení.
Krátkým stisknutím tlačítka P se vrátíte do hlavního rozhraní.

1.2.6 Úprava vzoru pro šití s konstantními stehy

V režimu šití více segmentů dlouhým stisknutím tlačítka pro šití konstantním stehem na hlavním rozhraní přepněte do rozhraní pro úpravu šití konstantním stehem „d-01 3.0“, stisknutím čtvrtého sloupce   upravte číslo segmentu d01-d15 a stisknutím   upravte délku stehu aktuálního segmentu. Krátkým stisknutím tlačítka P se vrátíte do hlavního rozhraní.

2 Uživatelský parametr

Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
P01	Maximální rychlost šití (ot./min)	100–3700	3700	Maximální rychlost šití strojem
P02	Nastavení zrychlené křivky (%)	10	80	Nastavte sklon zrychlení Čím větší je hodnota sklonu, tím vyšší je rychlost; čím menší je hodnota sklonu, tím nižší je rychlost
P03	Jehla nahoru/dolů	UP/DN	DN	UP: Jehla se zastaví v horní poloze DN: Jehla se zastaví v dolní poloze
P04	Počáteční rychlost zpětného šití (ot./min)	20	1800	
P05	Rychlost zpětného šití na konci (ot./min)	200–3200	1800	
P06	Rychlost prošívání (ot./min)	200–3200	1800	
P07	Rychlost měkkého startu (ot./min)	200–1500	1500	
P08	Počet stehů pro měkký start	1-15	1	
P09	Automatické šití s konstantním počtem stehů rychlost (ot./min)	200-4000	3700	Nastavení rychlosti pro automatické šití s konstantním stehem
P10	Automatické šití zpětných stehů po šití s konstantním stehem	ZAP/VYP	Zap	ZAPNUTO: Po provedení šití s konstantním stehem se automaticky provede zpětné šití. V žádném režimu šití nelze použít funkci opravného stehu. VYPNUTO: Po provedení posledního šití s konstantním stehem nebude funkce zpětného šití provedena automaticky a je nutné znovu provést přední krok nebo úplný zpětný krok proveden znovu.
P11	Celková kompenzace zpětného stehu kompenzace	-20~20	0	Zvyšte nebo snižte hodnoty parametrů P18, P19, P25, P26, P32, P33 současně.
P12	Spustit zpětné šití Výběr provozního režimu	0-1	1	0: Ovládání nožním pedálem, lze libovolně zastavit a spustit 1: Stisknutím nožního pedálu se automaticky spustí zpětné šití.
P13	Režim ukončení zpětného šití	CON/STP	CON	CON: Zahájení zpětného šití je dokončeno automaticky a pokračuje další akce. STP: Po dokončení počtu stehů se automaticky zastaví automaticky.
P14	Výběr funkce pomalého startu	ZAP/VYP	VY	
P15	Ruční spínač A	0	5	0: VYPNUTO 1: poloviční steh 2: jeden steh 3: nepřetržitý půl steh 4: nepřetržitý jeden steh 5: Zpětné šití při zastavení nebo pozastavení stroje 6: Funkce pevného švu
P16	Rychlostní limit ručního zpětného šití	0	0	Funkce je deaktivována, pokud je hodnota nižší než 100.
Ne	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

P17-N04	Nastavení jazyka	0-8	1	0: VYPNUTO 1: Čínština 2: Angličtina 3: vietnamština 4: portugalština 5: turečtina 6: španělština 7: ruština 8: Arabština
P17-N05	Výběr hlasového vysílání	0-3	2	0: VYPNUTO 1: Pouze hlas při spuštění 2: Pouze tóny kláves 3: Se zvukem při spuštění a tóny kláves
P17-N06	Funkce automatického počítání kusů	0-50	1	0: VYPNUTO 1-50: Nastavení doby počítání ořezávání
P17-N12	Výběr rozhraní počítačidla spuštění	0	0	0: VYPNUTO 1: ZAP
P17-N13	Výběr automatického režimu počítání kusů	0-1	0	0: Režim přírůstkového úkolového mzdy 1: Režim klesajícího úkolového mzdy
P18	Spuštění kompenzace zpětného šití 1	0-200	158	Kompenzace stehu pro zpětné zapožití části A, 0-200 akce postupně zpoždí; Čím větší hodnota, tím delší je poslední steh sekce A a kratší první steh sekce B.
P19	Kompenzace zpětného stehu na začátku 2	0	15	Kompenzace stehu pro začátek zpětného stehu sekce A, 0-200 postupně zpoždění akce; Čím vyšší hodnota, tím delší je poslední steh sekce B posledního stehu.
p21	Poloha pedálu pro zrychlení	30-1000	520	
P22	Poloha pedálu pro zastavení	30-1000	420	
p23	Poloha pedálu pro zvedání přítlačné patky	30-1000	270	
P24	Poloha pedálu pro ořezávání nití odstříhu nití	30-500	130	
P25	Kompenzace zpětného prošívání konce 3	0	158	Kompenzace stehu pro koncové zpětné prošívání sekce C, 0-200 postupně zpoždění akce; Čím vyšší hodnota, tím kratší je první steh sekce C.
P26	Kompenzace zpětného prošívání na konci 4	0	15	Kompenzace stehu pro konec zpětného stehu sekce D, 0-200 akce postupně zpoždí; čím větší hodnota, tím delší je poslední steh sekce C a kratší je první steh sekce D.
P29	Síla zastavení odstříhu nitě	1-45	20	
P32	Kompenzace prošívání 5	0-200	158	Kompenzace stehu pro zapožití sekce A (C), 0-200 postupně zpoždění; čím vyšší hodnota, tím delší poslední steh sekce A (C); čím kratší hodnota, tím kratší je první steh sekce B (D).
P33	Kompenzace pro zpevňovací stehy 6	0-200	15	Kompenzace stehu pro zarážku sekce B (D), 0-200 postupně zpoždění; čím větší hodnota, tím delší poslední steh sekce B (D) je delší; čím kratší, tím je první steh sekce C kratší.
p34	Výběr režimu šití s konstantním stehem	A/M	A	A: Stisknutím nožního pedálu automaticky spustíte šití s konstantním stehem. M: Ovládání nožním pedálem, lze zastavit a spustit na kdykoli
P35	Funkce uvolnění napětí nitě nastavení při zvednutí přítlačné patky	0-2	0	0: VYPNUTO 1: Funkce uvolnění napětí nitě ZAPNUTÁ při zvednutí přítlačné patky
Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

	Akce			zvedání patky, uvolnění napětí nitě vypnutí výstupní funkce při zastavení 2: Plná funkce
P36	Funkce uvolnění napětí nitě výběr	0	1	0: VYPNUTO 1: ZAP
P37	Funkce stírání závitu / Výběr funkce upínání závitu	0-11	8	0 : VYPNUTO 1: Funkce stírání závitu. 2-11: Funkce upínání závitu a síla automatického upínání závitu.
P38	Funkce automatického ořezávání závitu výběr	ZAP/VYP	Z	
P39	Automatické zvedání přítlačné patky při pauze funkce výběr	UP/DN	DN	
P40	Automatické zvedání přítlačné patky po výběru funkce ořezávání	UP/DN	DN	
P41	Zobrazení počítadla odstřižení nitě	0-9999	0	Zobrazuje počet dokončených šitých kusů. Dlouhým stisknutím tlačítka „-“ se počet vynuluje.
P42-N01	Číslo verze řídicího systému.			
P42-N02	Číslo verze panelu.			
P42-N03	Rychlost			
P42-N04	Pedál AD			
P42-N05	Mechanický úhel (horní poloha)			
P42-N07	Napětí sběrnice AD			
P42-N15	Číslo verze krokového pohonu			
P42-N16	Zobrazení počítadla stehů (každých 10 stehů se hodnota změní o 1)			
P42-N17	Počet jehel pro údržbu (10 000 jehel) *10			
P44	Síla brzdy během zastávky	1-45	16	
P45	Výběr režimu volného šití vzoru	0	0	0: Ovládání nožním pedálem, lze libovolně zastavit a spustit 1: Stisknutím nožního pedálu se automaticky spustí šití podle vzoru
P46	Zastavení motoru s funkcí zpětného úhlu po ořezání	ZAP/VYP	VY	
P47	Nastavení úhlu zpětného chodu při zastavení motoru po ořezání.	10	40	Začněte z horní polohy jehly a po oříznutí upravte úhel zvedání jehly v opačném směru.
P48	Minimální rychlost (polohovací rychlost) (ot./min)	100-500	210	Nastavte minimální rychlost
P49	Rychlost ořezávání závitu (ot./min)	100-500	250	Nastavte rychlost stříhání závitu
P50	Doba provozu zvedáku patky do plného výkonu (ms)	10-990	25	
P51	Cyklus provozu zvedáku patky cyklus (%)	1	2	Zvedání přítlačné patky pracuje v pracovním cyklu, aby se šetřila elektřina a chránil elektromagnet před přehřátím.
P52	Zpoždění spuštění motoru pro ochranu doba spuštění motoru (ms)	10-990	150	Zpoždění startu s automatickým spuštěním přítlačné patky.
Ne	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

P53	Funkce zvedání přítlačné patky při polovičním zpětném šlapání pro zrušení	0	1	0: VYPNUTO 1: Zpětný chod a poloviční zpětný chod se zvednutím přítlačné patky 2: Poloviční zpětný chod bez zvedání přítlačné patky, zpětný šlapání s nadzvednutou přítlačnou patkou
P54	Doba stříhání nití (ms)	10-990	20	
P55	Doba trvání akce stírání závitu (ms)	10-990	22	
P56	Zapnutí a polohování	0	0	0: Vždy nenajít polohu jehly nahore 1: Vždy najít polohu jehly nahore
P57	Doba ochrany solenoidu přítlačné patky (s)	1-60	2	Nucené vypnutí po uplynutí doby přidržení, aby se zabránilo dlouhodobému zahřívání elektromagnetu.
P58	Nastavení polohy jehly nahoru	0-359	100	Nastavení polohy nahoru, jehla se zastaví, když se hodnota sníží, jehla se zastaví se zpožděním, když se hodnota vzroste.
P59	Nastavení polohy jehly dolů	0-359	275	Nastavení dolní polohy, jehla se zastaví dříve, když hodnota klesne, jehla se zastaví později, když hodnota vzroste.
P60	Rychlost testování (ot./min)	100-3700	3500	Nastavení rychlosti testování.
P61	Testování A	ZAP	VY	Kontinuální testování.
P62	Testování B	ZAP/VYP	VYPNUTO	Spuštění a zastavení testování všech funkcí.
P63	Testování C	ZAP/VYP	VYPNUTO	Spuštění a zastavení testování bez všech funkcí.
P64	Doba trvání testu	1-250	30	
P65	Doba zastavení testu	1-250	10	
P66	Výběr ochranného spínače stroje	0	1	0: Zakázat 1: Testování nulového signálu
P69	Rychlost šití bez vzoru	100-3000	20	
P70	Typ			
P71	Korekce vzdálenosti stehů ruční tlačítko A	0	0	
P72	Nastavení polohy jehly nahoru	0		Nastavte polohu jehly nahoru, zobrazená hodnota se změní. s polohou ručního kolečka stisknete klávesu „S“ pro uložení aktuální polohy (hodnoty) jako polohy horní ručičky.
P73	Nastavení dolní polohy ručičky	0-359		Nastavte dolní polohu ručičky, zobrazená hodnota se bude měnit s polohou ručního kolečka, stisknete klávesu „S“ pro uložení aktuální polohy (hodnoty) jako polohu dolní ručičky.
P74	Kompenzace délky zapořítí	-100	0	
P75	Délka zpětného stehu kompenzace	-100-100	10	
P77	Příležitost pro zpětné prošívání na konci při vysoké rychlosti v režimu volného šití	0-350	125	
P78	Úhel začátku upnutí nitě	5-359	100	
P79	Koncový úhel upnutí závitu	5-359	270	
P80	Úhel záběru ořezávání	0-359	5	
Ne.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

P82	Úhel zkrácení	0	172	
P83	Zastavovací síla po oříznutí	10-100	20	
P84	Doba trvání ořezávání při plném výkonu (ms)	10-990	60	
P85	Periodický signál výstupu ořezávání (*10 %)	1-10	7	
P86	Poloha jehly nahoru a dolů vzdálenost	15-345	175	Vzdálenost mezi horní a dolní polohou úhel (1 stupeň na každé 4 hodnot)
P87	Zpoždění návratu stíracího závitu	10-990	5	Zajistěte, aby se stěrač vrátil do původní polohy.
P88	Vzdálenost zastávky	10-100	30	
P89	Nastavení přepětí střídavého proudu	500–1023	880	
P90	Rychlost prvního stehu při měkkém startu	200–1500	400	
P91	Rychlost druhého stehu při měkkém startu	200	100	
P92	Korekce elektrického úhlu motoru		16	Při čtení počátečního úhlu enkodéru bylo nastaveno tovární výchozí nastavení, hodnoty prosím neměňte (hodnotu parametru nelze měnit ručně, náhodná změna by měla za následek abnormální nebo poškozený ovládací a motoru nebo k jejich poškození).
P93	Čas spuštění funkce polovičního zpětného šlapání (ms)	10-900	100	
P98	Solenoid uvolňující napětí nitě doba ochrany (S)	1	2	
P99	Délka stehu při zahájení těsného švu	0	0,5	
P100	Směr počátečního těsného švu	0	0	
P101	Počáteční úhel napětí nitě uvolnění	1-359	30	Úhel uvolnění napětí nitě (definovaný jako 0°pod výpočtu)
P102	Úhel zastavení uvolnění napětí nitě uvolnění	1-359	180	Koncový úhel uvolnění napětí závitu (definovaný jako 0°podle výpočtu, musí být větší než hodnota parametru P101)
P103	Vzdálenost uvolnění napětí závitu	1-80	30	
P105	Režim volného šití vzorů výběr	0-9	0	0: VYPNUTO 1-9: Režim volného šití vzorů
P107	Počáteční rychlost těsného švu	100	18	
P108	Počet stehů při zahájení těsného švu	0	1	
P109	Doba zpoždění před ořezání	5-990	5	Interval před zahájením akce stírání závitu po nalezení horní polohy
P110	Doba zpětného ořezávání (ms)	60	65	Ujistěte se, že zařízení pro ořezávání nití se vrací do původní polohy. poloze.
P111	Funkce upínání bez vibrací spínač	0-1	0	
P112	Doba zpoždění před zaháknutím závitu s funkcí upínání bez jakéhokoli thrum	0-990	60	
P113	Doba působení háčku s funkcí upínání bez jakéhokoli chvění	0-990	70	
P114	Doba návratu háčku	0-990	30	
Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

	s funkcí svorky bez jakékoli thru			
P115	Pracovní cyklus pro závit háku s funkcí upínání bez vibrací	0-100	70	
P116	Doba sání pro funkci svorky bez jakéhokoli chvění	0-5000	50	
P117	Pracovní cyklus pro tahání nitě se svorkou bez jakéhokoli chvění	0	70	
P118	Výběr funkce ručního tlačítka zpětného šití v režimu vzoru	0	1	0: Kliknutím na tlačítko vymažete aktuální počet stehů vzoru a začnete znovu, čímž se vyhnete vyčívání jednoho stehu při šití rohů. 1: Podržte tlačítko stisknuté, abyste provedli zpětné šití
P120	Ochrana proti nízké hladině oleje	Vypnuto/Zapnuto	VYPNUTO	
P122	Zařízení pro pokles podvozku, spouštěcí hodnota AD	0-1023	400	
P124	Obnovit původní tovární nastavení	0-9999		
P125	Výška zvedání přítlačné patky uprostřed	0-160		
P126	Nejvyšší výška zvednutí přítlačné patky elektrické ovládání kolenem	0-200	160	
P127	Výběr funkce ovládání kolenem	0	1	0: Vypnuto 1: Platné, když je motor hlavního hřídele zastaven 2: Platí, když je motor hlavního hřídele v chodu a zastavený
P129	Korekce nulového bodu krokového motoru zpětným chodem korekce	-500~500	0	
P130	Korekce nulového bodu motoru pro zvedání nohy	-100~100	0	
P131	Normální délka stehu	0~5,0	3,0	
P132	Ruční nastavení vzdálenosti stehů	0	2	
P135	Nejnižší výška zvednutí přítlačné patky elektrické ovládání kolenem	0-200	20	
P136	Nejvyšší výška zvednutí přítlačné patky výška	0	200	
P143	Výběr režimu těsného švu	0	0	0: VYPNUTO 1: Začátek těsného švu 2: Konec těsného švu 3: Plná funkce
P144	Kompensace délky prošívacího stehu při vysoké rychlosti	-100~100	-8	
P145	Kompensace délky zpětného stehu kompenzace při vysoké rychlosti	-100~100	-7	
P146	Rychlost přítlačné patky	20	250	
P150	Motor přítlačné patky s konstantním proudem	10-100	30	
P152	Maximální proud motoru přítlačné patky	10-100	55	
P153	Délka stehu na konci pevného švu	0	0	
P154	Rychlost ukončení těsného švu	100	1800	
Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

P159	Směr ukončení těsného spoje	0	0	0: Vpřed 1: Zpět
P160	Počet stehů na konci těsného švu	0-12	1	
P165	Výběr režimu počítání stehů	0	0	0: Nepočítat 1. Zvýšit počet cyklů 2. Snížit počet cyklů 3. Zvýšit počet, alarm po dosažení maximálního počtu, pro spuštění nového počítání je třeba stisknout tlačítko pro vymazání 4. Snížení počtu, alarm po dosažení maximálního počtu, nutnost stisknutí tlačítka Clear pro zahájení nového počítání
P166	Horní limit počítadla stehů (steh) *10	0-9999	500	
P170	Korekce vzdálenosti stehů ručního tlačítka B	0	0	
P171	Korekce vzdálenosti stehů ručního tlačítka C	0-5,0	0	
P170	Nejvyšší výška zvednutí přítlačné patky výška	0	180	
P173	Korekce vzdálenosti stehů ručního tlačítka D	0	0	
P174	Ruční spínač B	0	3	0: VYPNUTO 1: půl steh 2: jeden steh 3: nepřetržitý půl steh 4: nepřetržitý jeden steh 5: Zpětné šití při zastavení nebo pozastavení stroje 6: Funkce pevného švu
P175	Ruční spínač C	0	0	0: VYPNUTO 1: půl steh 2: jeden steh 3: nepřetržitý půl steh 4: nepřetržitý jeden steh 5: Zpětné šití při zastavení nebo pozastavení stroje 6: Funkce pevného švu
P176	Ruční spínač D	0	0	0: VYPNUTO 1: půl steh 2: jeden steh 3: nepřetržitý půl steh 4: nepřetržitý jeden steh 5: Zpětné šití při zastavení nebo pozastavení stroje 6: Funkce pevného švu
P177	1 mm délka stehu vpřed nastavení hodnoty	0-2000		
Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

P178	1 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P179	2 mm referenční hodnota délky předního stehu hodnota nastavení	0-2000		
P180	2 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P181	3 mm délka předního stehu nastavení referenční hodnoty nastavení hodnoty	0-2000		
P182	3 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P183	4 mm délka předního stehu nastavení referenční hodnoty nastavení hodnoty	0-2000		
P184	4 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P185	5 mm délka stehu vpřed nastavení referenční hodnoty nastavení hodnoty	0-2000		
P186	5 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P187	6 mm délka stehu vpřed nastavení referenční hodnoty nastavení hodnoty	0-2000		
P188	6 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P189	7 mm délka předního stehu nastavení referenční hodnoty nastavení hodnoty	0-2000		
P190	7 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P201	Nastavení funkce zvedání přitlačné patky při zahájení šití	0	0	
P20	Nastavení funkce zvedání přitlačné patky při zahájení šití	0-359	1	
P203	Nastavení funkce zvedání přitlačné patky, koncový výstupní úhel při zahájení šití	0-359	80	
P204	Výška zvednutí přitlačné patky při zahájení šití	0-100	60	
P205	Omezení rychlosti prvního stehu při zahájení šití	0	0	Je neplatný, pokud je hodnota parametru 0.
P206	Druhé omezení rychlosti stehu při zahájení šití	0	0	Je neplatný, pokud je hodnota parametru 0.
P235	Kompenzace šití vzoru 1	0-200	150	
P236	Kompenzace šití vzoru 2	0-200	150	
P237	Velká délka stehu na začátku zpětného prošívání kompenzace stehu 11	0	150	
P238	Velká délka stehu, začátek zpětného prošívání kompenzace stehu 12	0	150	
P239	Velká délka stehu, koncové zapoštění kompenzace stehu 13	0	150	
Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis

P240	Velká délka stehu a zpětné zapoštění kompenzace stehu 14	0	150	
P241	Velká délka stehu pro zpevňovací steh kompenzace 15	0	15	
P242	Velký steh délky prošívacího stehu kompenzace 16	0	150	

Poznámka: Počáteční hodnota parametrů je pouze orientační a skutečná hodnota parametrů závisí na reálném objektu.

3 Seznam chybových kódů

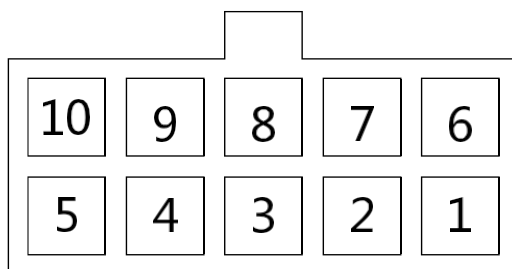
Chybový kód	Popis problému	Řešení
E01	Vysoké napětí	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zda je síťové napětí vyšší než AC260V; 2. Pokud se jedná o vlastní zdroj napájení, snižte výkon generátoru; 3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku a informujte poprodejní servis.
E02	Nizké napětí	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zda je připojeno k nízkému napětí; 2. Resetujte. 3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku a informujte poprodejní servis.
E03	Abnormální komunikace CPU	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda není uvolněné nebo odpojené připojení displeje. Po návratu do normálního stavu restartujte systém. 2. Vypněte napájení systému, odstraňte ovládací skříňku a připojte pouze napájecí kabel, aby se systém zapnul. Pokud se stále zobrazuje alarm E05, vyměňte ovládací a informujte poprodejní servis.
E05	Abnormální signál pedálu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte, zda není konektor pedálu uvolněný nebo zda nespádl, a po jeho vrácení do normálního stavu restartujte systém. 2. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo regulátor rychlosti a informujte poprodejní servis.
E07	Hlavní hřídel motoru zablokovaný rotor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení a zkontrolujte, zda se ruční kolečko otáčí hladce (otočte ručním kolečkem rukou). Pokud se nedá otočit, zkontrolujte stroj. 2. Vypněte napájení, zkontrolujte, zda není uvolněný konektor napájení motoru, zapojte jej a restartujte; 3. Zkontrolujte, zda je správná poloha horní zarážky jehly. Pokud není, upravte horní polohu. 4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo vřetenový a informujte poprodejní servis.
E10	Nadproud elektromagnetu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odpojte konektor solenoidu, pokud se zobrazí alarm E10, vyměňte ovládací skříňku a informujte poprodejní servis. 2. Pokud po odpojení konektoru solenoidu alarm nehlásí, znovu jej zapojte. <ol style="list-style-type: none"> 1) Sešlápněte přední pedál, aby šicí stroj provedl upnutí nitě a zpětné zapoštění. Pokud se ozve alarm, vypněte funkci zpětného zapoštění na začátku a na konci, restartujte ovládací skříňku a poté sešlápněte pedál. Pokud se ozve alarm, vypněte funkci upnutí nitě, restartujte elektronické ovládání a znovu sešlápněte pedál. Pokud se alarm neozve, vyměňte upínací zařízení. 2) Sešlápněte přední pedál, aby šicí stroj provedl upnutí nitě a

		<p>zpětné zapoštění. Pokud se spustí alarm, vypněte funkci zpětného zapoštění na začátku a na konci koncové zapoštění, restartujte ovládací skříňku a poté pokračujte. Pokud se alarm neobjeví, vypněte funkci upínání nitě, restartujte ovládací skříňku, zapněte funkci startovacího zapoštění a pokračujte. Pokud se alarm objeví, vyměňte solenoid zapoštění.</p> <p>3) Sešlápněte přední pedál, aby šicí stroj provedl upnutí nitě a zpětné zapoštění. Pokud se nerozsvítí alarm, sešlápněte pedál do poloviny, aby se zvedla přítlačná patka. Pokud se alarm rozsvítí, vyměňte solenoid přítlačné patky.</p> <p>4) Sešlápněte přední pedál, aby šicí stroj provedl upnutí nitě, zpětné zapoštění a poloviční protiskluz. Pokud se alarm nespustí, sešlápněte pedál zpět, aby došlo k oříznutí. Pokud se alarm spustí, vyměňte solenoid pro ořezávání nitě.</p>
E09 E11	Polohovací signál enkodéru hlavního hřídele motoru je abnormální	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není konektor enkodéru motoru hlavního hřídele uvolněný nebo odpadlý, vraťte jej do normálního stavu a restartujte systém. 2. Zkontrolujte, zda je nastavení korekce nulového bodu motoru správné. Resetujte korekci nulového bodu motoru. Zkontrolujte, zda na kódovací desce enkodéru není olej, a pokud ano, očistěte ji. 3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo hlavní hřídelový a informujte poprodejní servis.
E14	Signál enkodéru hlavního hřídele je abnormální	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není konektor enkodéru motoru hlavního hřídele uvolněný nebo zda nespádl, vraťte jej do normálního stavu a restartujte systém. 2. Zkontrolujte, zda je mřížka správně nainstalována (zda jsou šrouby mřížky utažené a zda je mřížka ve středu enkodéru). 3. Zkontrolujte, zda na kódovací desce enkodéru není olej. Pokud ano, očistěte ji a po obnovení restartujte systém. 4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo hlavní hřídelový a informujte poprodejní servis.
E15	Přetížení hlavního hnacího motoru	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte, zda není poškozený napájecí kabel motoru. 2. Zkontrolujte, zda není napájecí kabel motoru přerušovaný. 3. Vyměňte ovládací skříňku nebo motor hlavního hřídele a informujte poprodejní servis.
E17	Převrácení stroje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda se stroj nepřevrátil. 2. Zkontrolujte, zda je nastavení detekce ochranného spínače stroje správné. 3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo panel a informujte poprodejní servis.
E20	Hlavní hřídel motoru se nespustil	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda nejsou uvolněné nebo vypadlé konektory napájecího kabelu motoru hlavního hřídele a kodéru, vraťte je do normálního stavu a restartujte systém. 2. Zkontrolujte, zda je nastavení korekce nulového bodu motoru správné, resetujte korekci nulového bodu motoru 3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo hlavní hřídel. motor a informujte poprodejní servis.
E80	Abnormální komunikace mezi hlavním čipem a čipem pohonu	Vyměňte ovládací skříňku a informujte poprodejní servis.
E82	Přetížení krokového motoru zpětným chodem	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda není zpětný krokový motor zaseknutý. Pokud je zaseknutý, nejprve odstraňte mechanickou poruchu stroje. Pokud je v pořádku, zkontrolujte, zda není konektor krokového motoru uvolněný nebo odpojený

		<p>, upevněte jej a restartujte systém.</p> <p>2. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo zpětný krokový motor a informujte poprodejní servis.</p>
E84	Polohovací signál enkodéru krokového motoru s zpětným chodem je abnormální	<p>1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda není krokový motor zpětného chodu zaseknutý. Pokud je zaseknutý, nejprve odstraňte mechanickou poruchu stroje. Pokud je vše v pořádku, zkontrolujte, zda není konektor enkodéru krokového motoru zpětného chodu uvolněný nebo zda nespádá, a po návratu do normálního stavu restartujte systém.</p> <p>2. Zkontrolujte, zda je mřížka správně nainstalována (zda jsou šrouby mřížky utažené a zda je mřížka ve středu enkodéru).</p> <p>3. Zkontrolujte, zda na kódovací desce mřížky není olej. Pokud ano, vyčistěte ji a po obnovení restartujte systém.</p> <p>4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo krokový motor pro zpětné šiti a informujte poprodejní servis.</p>
E85	Signál kódéru zpětného chodu motoru je abnormální.	<p>1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není konektor kódéru krokového motoru uvolněný nebo odpadlý, vraťte jej do normálního stavu a restartujte systém.</p> <p>2. Zkontrolujte, zda je mřížka správně nainstalována (zda jsou šrouby mřížky utažené a zda je mřížka ve středu kódéru).</p> <p>3. Zkontrolujte, zda na kódovací desce mřížky není olej. Pokud ano, vyčistěte ji a po obnovení restartujte systém.</p> <p>4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo krokový motor pro zpětné šiti a informujte poprodejní servis.</p>
E86	Krokový motor pro zpětné šiti se nepodařilo spustit	<p>1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není uvolněný nebo vypadlý konektor napájecího kabelu krokového motoru a konektor enkodéru, vraťte je do normálního stavu a restartujte systém.</p> <p>2. Zkontrolujte, zda je mřížka správně nainstalována (zda jsou šrouby mřížky utažené a zda je mřížka ve středu kódéru).</p> <p>3. Zkontrolujte, zda na kódovací desce mřížky není olej. Pokud ano, vyčistěte ji a po obnovení restartujte systém.</p> <p>4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo zpětný krokový motor a informujte poprodejní servis.</p>
E87	Zpětný krokový motor s blokováním rotorem	<p>1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda není zaseknutý zpětný krokový motor. Pokud je zaseknutý, nejprve odstraňte mechanickou poruchu stroje. Pokud je vše v pořádku, zkontrolujte, zda není uvolněný nebo vypadlý konektor napájecího kabelu zpětného motoru a konektor kódéru, vraťte je do normálního stavu a restartujte systém.</p> <p>2. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo krokový motor pro zpětný chod a informujte poprodejní servis.</p>

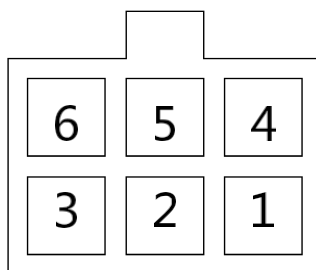
4. Schéma portů

Popis funkčních portů 10P



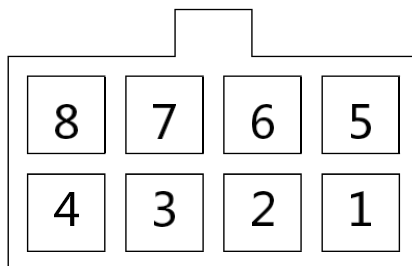
1. Sání s funkcí svorky bez jakéhokoli chvění: 1, 6(+24V)
2. Hákový závit s funkcí upínání bez vibrací: 2, 7(+24V)
3. Upínání závitu (stírání závitu)/tažení závitu s funkcí upínání bez vibrací: 3, 8(+32V)
4. Uvolnění napětí nitě: 4, 9(+32V)
5. Ořezávání: 5, 10(+32V)

Popis funkčních portů 6P



1. Ruční tlačítko A: 1
2. Ruční tlačítko B: 2
3. Ruční tlačítko C: 3
4. LED kontrolka: 4(+5V), 6(DGND)
5. Ruční tlačítko D: 5

Popis funkčního portu 8P



1. Kontrolka LOGO: 1, 5(+S5V)
2. Snímač hladiny oleje: 2, 6(+S5V)
3. GND: 3, 7
4. Snímač přítlačné patky: 4, 8(+S5V)