

NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU

WALKER 6F

Automatic industrial lockstitch sewing
machine with walking feed

HD
texi

Obsah

1. Úvod do ovládacího panelu a jeho obsluhy

2. Úvod do základních funkcí parametrů

- 2.1 Nastavení parametrů
- 2.2. Nastavení délky stehu
- 2.3. Nastavení rychlosti
- 2.4. Přední a zadní švy
- 2.5. Funkce odstřihávání/upínání nití
- 2.6. Funkce zvedání přítlačné patky
- 2.7. Plynulý start/poloha jehly nahoře a dole
- 2.8. Obnovení továrního nastavení

3. Speciální švy a funkce

- 3.1. Režim úpravy vzoru
- 3.2. Nastavení předního a zadního vzoru pro zapožití
- 3.3. Jednostupňové šití
- 3.4. Vícečlánkový šev
- 3.5. W-šev / testovací režim
- 3.6. Vícečlánkový vzorový šev
- 3.7. Hustý steh

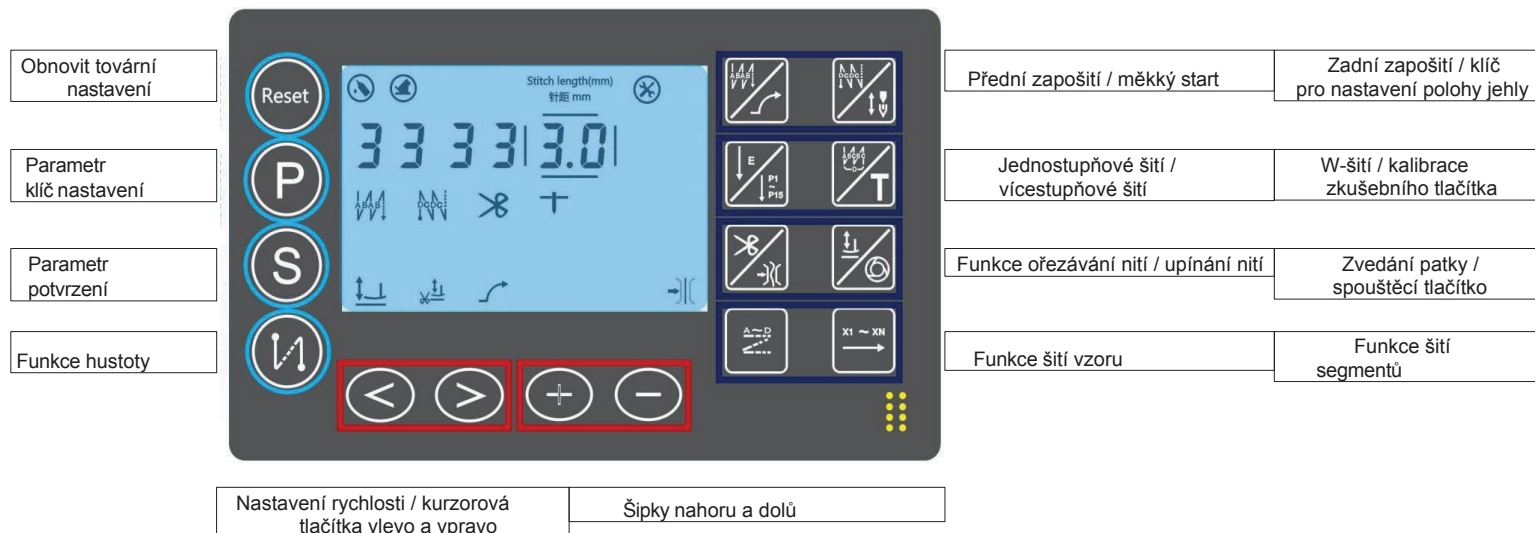
4. Hlavní nastavení

- 4.1. Nastavení polohy zastavení jehly pro odstřihávání nití
- 4.2. Režim monitorování/počítání kusů
- 4.3. Nastavení úhlu motoru vřetena
- 4.4. Nastavení nulové polohy hlavního motoru
- 4.5. Nastavení nulové polohy podávacího motoru
- 4.6. Korekce délky stehu
- 4.7. Korekce délky zpětného stehu
- 4.8. Nastavení pedálu

5. Seznam parametrů

6. Chybové kódy a řešení problémů

1. Úvod do ovládacího panelu a obsluhy



2. Úvod do základních funkcí parametrů

Č.	Popis parametru
1	Nastavení parametru
2	Nastavení rychlosti
3	Přední a zadní švy
4	Funkce odstřihávání/upínání nití
5	Funkce zvedání přitlačné patky
6	Plynulý start/poloha jehly nahoru a dolů
7	Obnovení továrního nastavení
8	Úprava vzoru upevnění
9	Nastavení vzoru předního a zadního prošívání
10	Šev
11	Vícečlánekový šev
12	Režim testování vícečlánekového švu
13	Kontinuální šev
14	Režim vlastní úpravy vzorů švů segmentů
15	Funkce tlačítka pro uzavření stehu/hlavy stroje
16	Nastavení polohy zastavení jehly pro odstřihávání nití
17	Režim monitorování/počítání kusů
18	Nastavení úhlu motoru vřetena
19	Nastavení nulové polohy krokového motoru
20	Jak nastavit přitlačnou patku
21	Chybové kódy
22	Úvod do parametrů
23	Nastavení nulové polohy pedálu

2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.1 Nastavení parametrů



Nastavení parametrů

Zadejte různé úrovně parametrů (parametry jsou rozděleny do 2 úrovní)

1. Normální parametry:

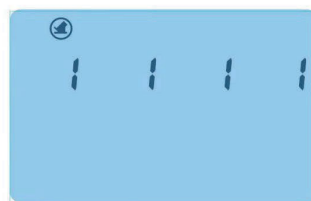
- Dlouhým stisknutím tlačítka P přejděte do režimu parametrů.
- **stisknutím tlačítek +**
- - pro výběr parametru.
Stisknutím tlačítka S potvrďte parametr



- Po úpravě parametrů pomocí klávesy + - stiskněte
- klávesu S pro uložení
- Stisknutím tlačítka P režim opusťte

2. Pokročilé parametry:

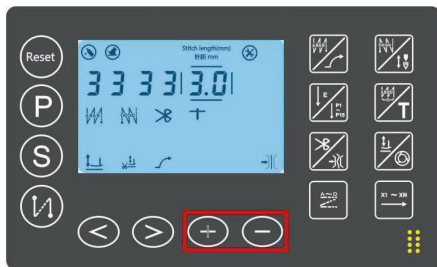
- Stiskněte a podržte klávesu P po dobu 5 sekund, abyste vstoupili do pokročilých parametrů. **Zadejte heslo 1111**
- **a stiskněte klávesu S pro potvrzení.**
- **Stiskněte klávesu + -**, abyste vybrali parametr
- Stiskněte klávesu S pro potvrzení parametru



- Po úpravě parametrů pomocí tlačítek +- stiskněte klávesu S pro uložení Stiskněte klávesu P pro ukončení

2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.2. Nastavení délky stehu



Nastavení délky jehly/vzoru

Zadejte různé úrovně parametrů (parametry jsou rozděleny do 2 úrovní)

1. Nastavení délky jehly

- Normální režim
- Stiskněte + - pro nastavení délky stehu,
- délka stehu je 0–10 mm.
- Když je délka stehu nastavena na maximum, přejděte do režimu šití vzorů.



Poznámka: Zadejte heslo pro zadání parametrů: P-91: Délka stehu je uzamčena, délku stehu nelze měnit P-150: Nastavení maximální vzdálenosti jehly, 0–10 mm V tomto okamžiku: nastavte podle továrních předpisů stroje



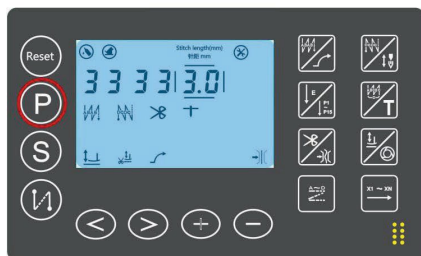
2. Po úpravě vzoru

- se délka stehu zvýší na 10 mm, • pokračujte stisknutím tlačítka + pro výběr vzoru d1-d9 • potvrďte stisknutím tlačítka S.



2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.3. Nastavení rychlosti

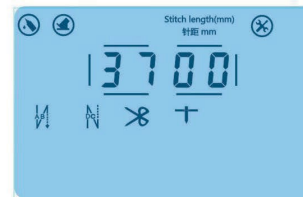


Nastavení rychlosti

- Normální režim: Přímé nastavení zvýšením nebo snížením rychlosti.
- Parametr P-1: Nastavení maximální rychlosti v normálním režimu
- Pokročilé parametry P-80: zámek maximální rychlosti

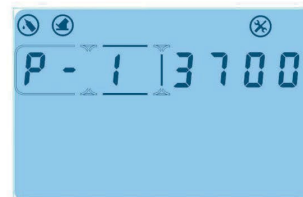
1. Nastavení rychlosti

- Ovládací panel
- Stiskněte tlačítko <> pro zvýšení nebo snížení rychlosti



2. Nastavení maximální rychlosti:

- Dlouze stiskněte tlačítko P
- Vyberte P-1
- Potvrďte stisknutím tlačítka S
- Nastavte maximální rychlost v normálním režimu
- Stiskněte S pro uložení, stiskněte P pro ukončení



3. Zámek maximální rychlosti

- Stiskněte a podržte tlačítko P po dobu 6 sekund
- Zadejte heslo 1111
- Potvrďte stisknutím tlačítka S
- Vyberte P-80 – omezení maximální rychlosti.
- Stiskněte tlačítko S pro potvrzení zámku maximální rychlosti.
- Stiskněte S pro uložení, stiskněte P pro ukončení



Poznámka: Po změně rychlosti P-80 je třeba změnit rychlost P-1. Poté v normálním provozním rozhraní stiskněte klávesu rychlosti a upravte rychlost.

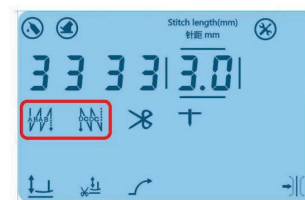
2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.4. Přední a zadní švy



1. Přední/zadní zapořítí

K dispozici jsou čtyři typy předních zapořítí pro přední a zadní fixační šev. Stisknutím tlačítka zapořítí přepnete model



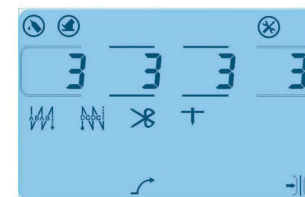
Přední a zadní švy

1. Režimy předního a zadního šití lze upravit a změnit odpovídající počet stehů.

2. Stehy se nepřekrývají. Nastavení parametru P-8 najde na následující stránce.

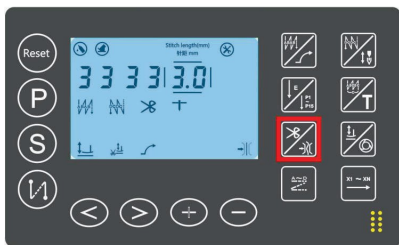
2. Nastavení počtu stehů pro šití

- Stisknutím tlačítka S vstoupíte do rozhraní nastavení
- Stiskněte tlačítko <>. Postupně vyberte segmenty A, B, C a D.
- Stiskněte tlačítko +
- Upravte počet jehel v segmentech ABCD v pořadí
- Po provedení změny stiskněte tlačítko S pro návrat do normálního rozhraní.



2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.5. Funkce ořezávání/upínání nití

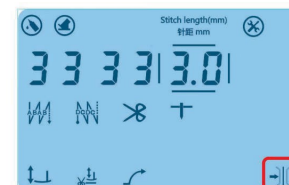


Ořezávání závitu
/funkce upínání závitu

1. Krátké stisknutí: zapnutí a vypnutí funkce nůžek
2. Dlouhé stisknutí: zapnutí a vypnutí funkce upínání
3. Dlouhé stisknutí tlačítka S: nastavení síly upínání

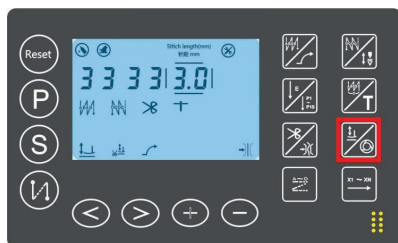
1. Ořezávání/upínání závitu

- Krátkým stisknutím zapnete nebo vypnete funkci ořezávání závitu.
- Dlouhým stisknutím zapnete nebo vypnete funkci upínání



2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.6. Funkce zvedání přitlačné patky



Funkce zvedání přitlačné patky

- Nastavte tlak šicího stroje pomocí matice pro regulaci tlaku, abyste dosáhli různých výsledků
2. Krátký cyklus přitlaku: pauza uprostřed a zvednutí přitlačné patky/Zvednutí přitlačné patky po ořezávání/Zvednutí přitlačné patky po ořezávání/Zavít

2. Úvod do základních funkcí parametrů

- Dlouze stiskněte klávesu P
- vyberte parametr P-25
- změňte hodnotu parametru na:

- 0: Bez zvedání přitlačné patky
- 1: Zvedání přitlačné patky
- 2: Zvedání přitlačné patky je během šití zakázáno, ale při ořezávání je možné ji zvednout.



2. Úvod do základních funkcí parametrů

Dlouze stiskněte tlačítko P, zadejte heslo 1111 a vyberte parametry související s nastavením přitlačné patky:

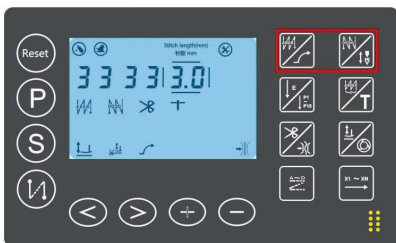
- P-12: První úhel zvedání přitlačné patky (nastavení zvuku) P-13: Nastavení výšky přitlačné patky
- P-14: Rychlost zvedání přitlačné patky
- P-15: Rychlost uvolnění přitlačné patky P-16: První úhel přitlačné patky

Poznámka: V závislosti na šité látce lze kombinací parametrů nastavit zvuk přitlačné patky, výšku přitlačné patky atd.

2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.7. Měkký start/poloha jehly nahoře a dole

2. Úvod do základních funkcí parametrů



1. Měkký start

- Dlouhé stisknutí:
- zapnutí a vypnutí funkce měkkého startu
- P-2 nastavuje počet stehů při měkkém startu
- P-21-23 nastavuje rychlost měkkého startu



Měkký start/poloha jehly nahoru a dolů



1. Zapněte funkci měkkého startu, abyste účinně zabránili vytažení nitě při šití. Pokud není potřeba, vypněte ji.
2. Zkuste nastavit polohu zastavení jehly vhodným způsobem. Vyřešte problém s vybočením stehu

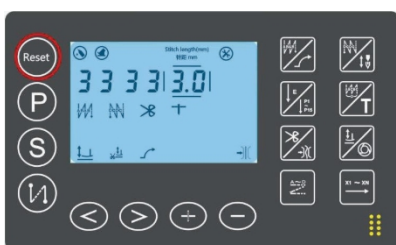
2. Horní a dolní poloha jehly

- Dlouhým stisknutím tlačítka pro zastavení jehly nahoru/dolů vyberte zastavení jehly nahoru nebo dolů
- P-69 Nastavte dolní polohu zastavení jehly



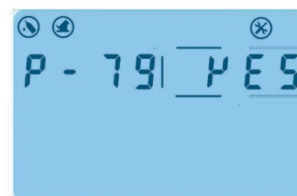
2. Úvod do základních funkcí parametrů

2.8. Obnovení továrního nastavení



1. Obnovení jedním kliknutím

- Dlouhým stisknutím tlačítka Reset obnovíte všechny parametry v tabulce parametrů.

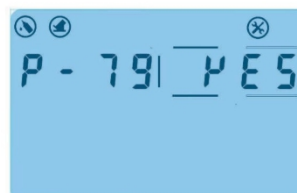


Obnovit tovární nastavení

1. Plně obnovte parametry funkcí nastavené na operační obrazovce a parametry nastavené v tabulce parametrů
2. Pokud potřebujete provést komplexní úpravy stroje a potvrdit jeho optimální stav, můžete použít uložené parametry P-131 a později tento stav obnovit

2. Sekundární obnovení parametrů

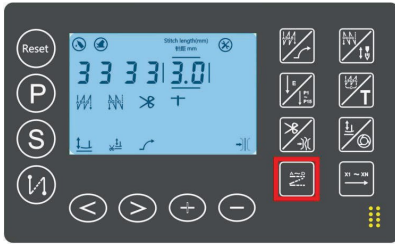
- V normálním provozním rozhraní:
- dlouze stisknete klávesu P
- vstupte do režimu parametrů, vyberte P-79,
- potvrďte stisknutím tlačítka S
- Změňte 0 na 8.
- Když se na obrazovce zobrazí YES, stisknete P pro potvrzení a P pro ukončení.



3. Speciální švy a funkce

3.1. Režim úpravy vzoru

2. Úvod do základních funkcí parametrů



Režim úprav vzoru

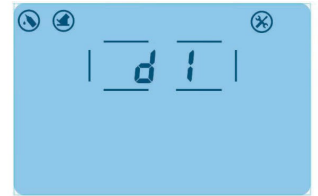
1. V továrně přednastavené vzory H1-H9 lze přizpůsobit podle potřeby

Stručný popis:

- ① Nejprve zvažte každý vzor, kolik stehů by mělo být provedeno, zpětný steh a kolikrát by se mělo opakovat tam a zpět?
- ② Obvykle je počet opakování 3 nebo 5. Pokud vzor není dostatečně plný, zkuste 7, 9, 11... Pokud chcete jít rovně, nemusíte vzor obracet a jako počet opakování vyberte 1.
- ③ Zadejte vhodnou délku stehu pro každý vzor.

1. Výběr vzoru

- V normálním provozním rozhraní dlouze stiskněte klávesu pro úpravu vzoru.
- stiskněte klávesu +, abyste vybrali vzor, který chcete upravit
- stiskněte klávesu S pro potvrzení.

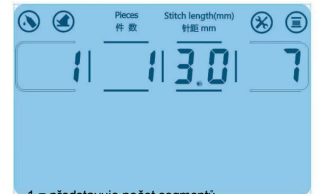


2. Nastavte parametry vzoru

Zleva doprava:

- nastavte počet segmentů
- počet jehel, délka stehu
- počet opakování.

1 představuje první šířku
1 představuje 1 steh
3,0 představuje délku stehu 3 mm.
7 představuje zpětné a dopředné stehy opakované 7krát



1 = představuje počet segmentů
1 = představuje počet stehů
3,0 = představuje délku švu
7 = opakovat 7krát



Režim úpravy vzoru

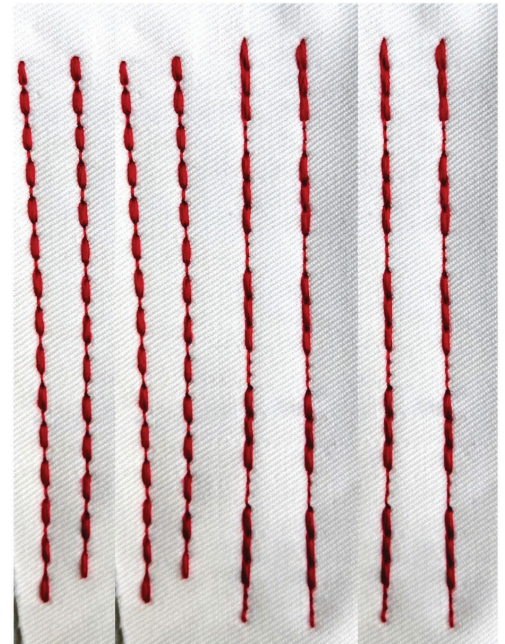
Vzor D2 před úpravou (vlevo)

Segmenty	Délka stehu	Stehy	Počet opakování
1	4 mm	1	7
2	2 mm	1	1



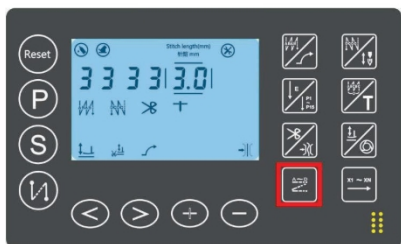
Modifikovaný vzor D2 (vpravo)

Segmenty	Délka stehu	Stehy	Počet opakování
1	4,2 mm	3	7
2	2	3	1



3. Speciální švy a funkce

3.2. Nastavení předního a zadního vzoru prošívání



1. Vzory předních a zadních zapošíť

- V normálním provozním rozhraní
- krátce stisknete tlačítko vzoru prošívání a vybraný vzor lze použít jako přední a zadní prošívání
- Stisknutím tlačítka S vstoupíte do
- < > pro výběr předního a zadního prošívání.
- Stisknete + - pro úpravu předního a zadního vzoru prošívání. Po výběru stisknete S pro uložení.
 - Stisknete S pro ukončení.

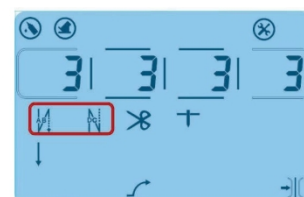


Přední prošívání používá vzor H1 a zadní prošívání používá vzor H2.



Nastavení předního a zadního vzoru prošívání

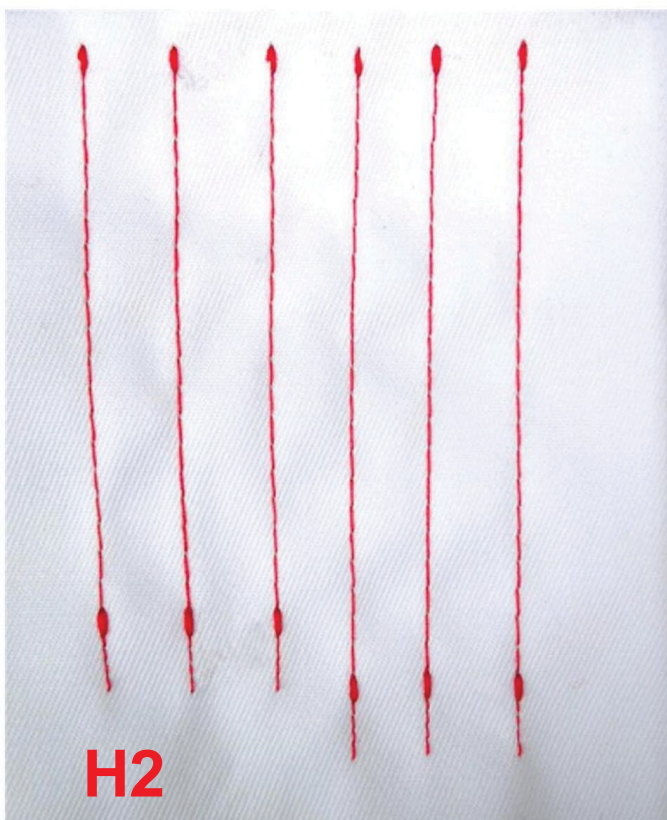
1. Když je tato funkce zapnutá, přední a zadní švy podle vlastního vzoru.



Poznámka: 1. Pro přední upevnění použijte vzor H1 (vzorové šití).

2. Pro zadní uchycení použijte vzor H2 (šití podle vzoru)

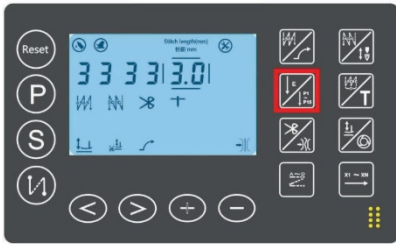
H1



H2

3. Speciální švy a funkce

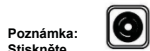
3.3. Jednostupňové šití



Jednostupňové šití

Cyklus: Jednostupňové šití/Vicestupňové šití/Volné šití

Nastavte počet stehů pro jeden stupeň, rozsah lze nastavit od 0 do 99 stehů



Poznámka: Stiskněte tlačítko stage. pro automatické ušití jednoho stehu

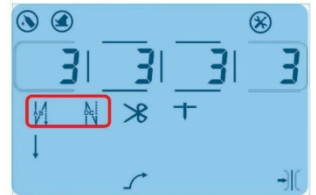
1. Nastavení délky jehly

Stiskněte jednu tlačítko segmentového šití, abyste vstoupili do režimu segmentového šití. Pomocí tlačítka + - nastavte pevnou vzdálenost jehly.



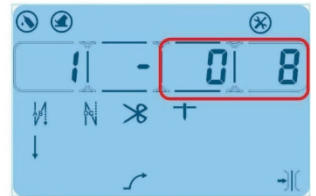
2. Nastavení počtu zpětných stehů

Stisknutím tlačítka S nastavte počet stehů pro zpětné šití v tomto režimu.



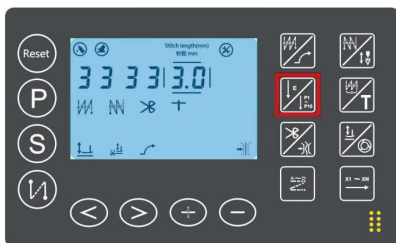
3. Nastavení počtu pevných jehel

Stiskněte klávesu S pro nastavení počtu stehů v tomto režimu.



3. Speciální švy a funkce

3.4. Vícečlánekový šev



Vícečlánekový šev

Cyklus: Jednostupňové šití/vicestupňové šití/volné šití. Nastavte počet stehů pro více stupňů a nastavte rozsah pro každý stupeň 0–99 stehů.

Poznámka: Stiskněte tlačítko t šití.

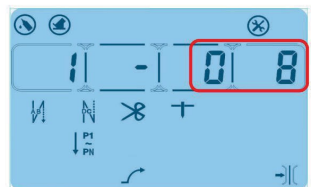
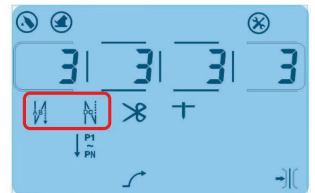
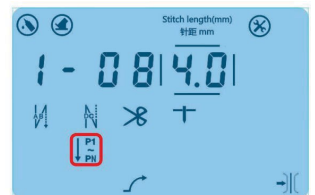
pro automatické

1. Nastavení délky jehly Stiskněte dvakrát tlačítko pro šití segmentů a přejděte do režimu šití více segmentů. Pomocí tlačítek + - nastavte pevnou délku jehly.

2. Nastavení počtu zpětných stehů Stisknutím tlačítka S nastavte režim zpětného šití od začátku do konce a počet stehů v tomto režimu.

3. Nastavení počtu pevných jehel

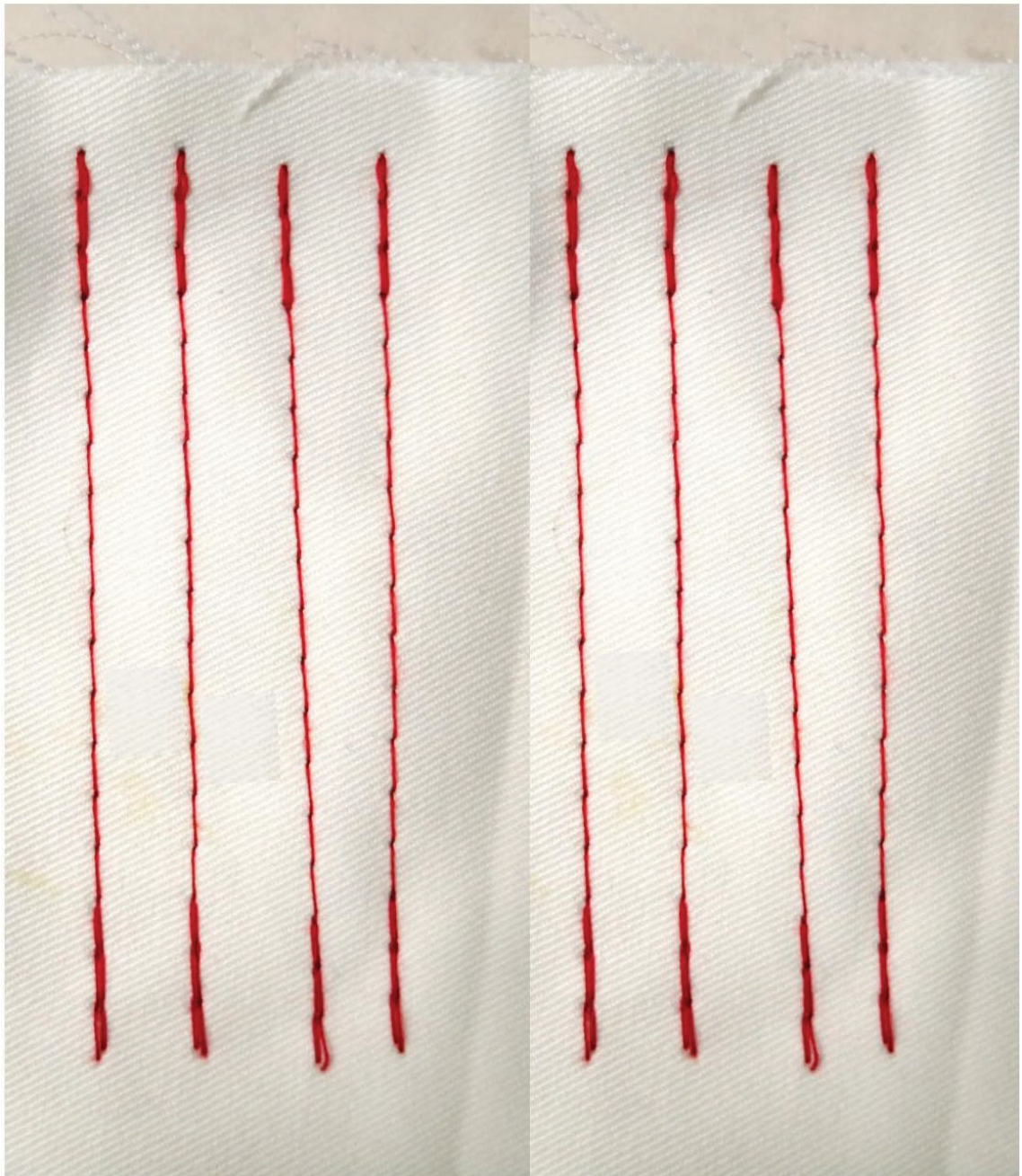
Stiskněte klávesu S a nastavte počet stehů pro každou sekci v tomto režimu.



3. Speciální švy a funkce

3.3. Jednostupňové šití

- Poznámka: 1) 3 stehy pro přední a zadní zapoštění
2) Pevný steh 18 stehů



3. Speciální švy a funkce

3.4. Vícečlánekový šev

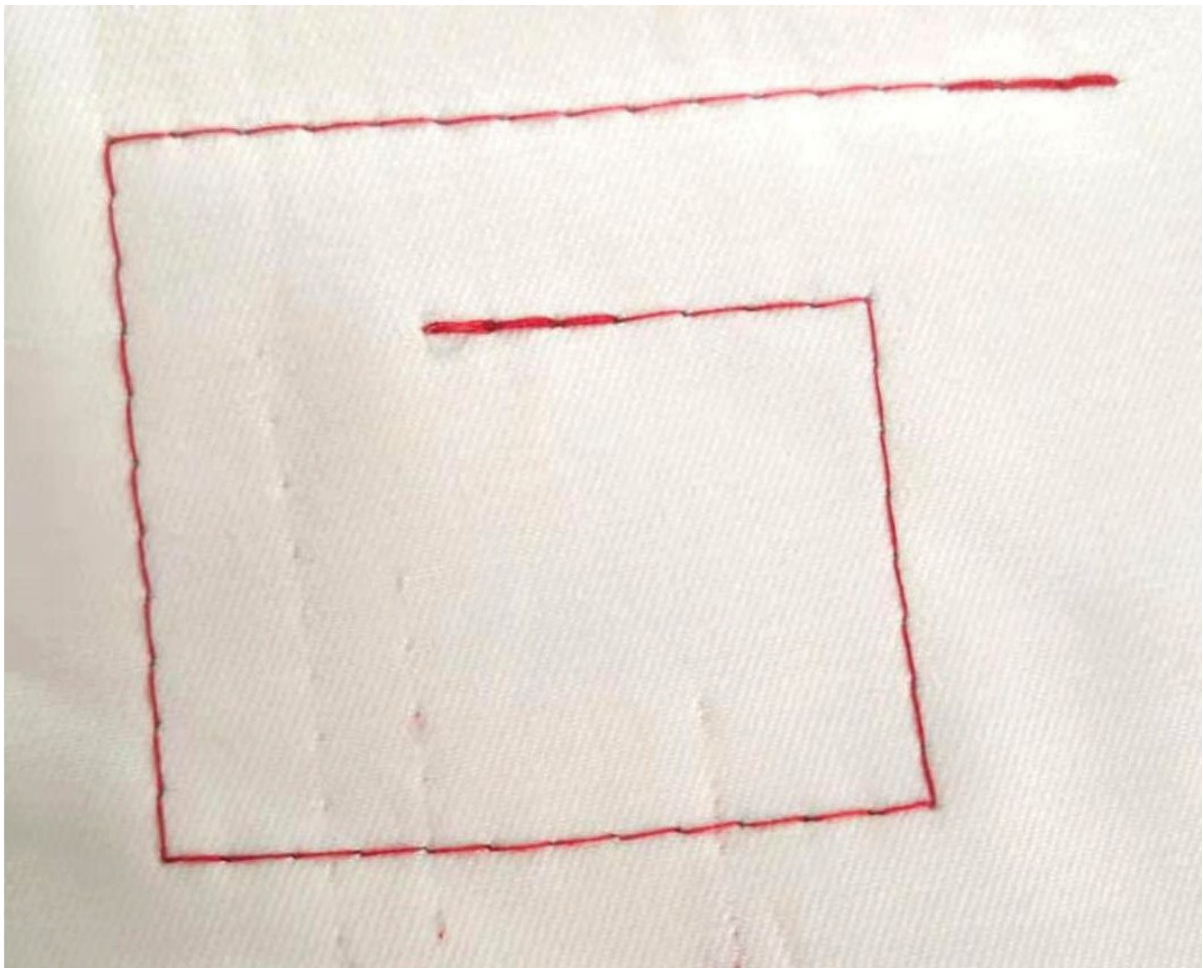
Představení vzoru:

Část 1: Přední zapoštění (3 stehy) + 16 stehů x 7 mm Fáze 1: 11 stehů x 7 mm
mm

Fáze 2: 12 stehů x 7 mm

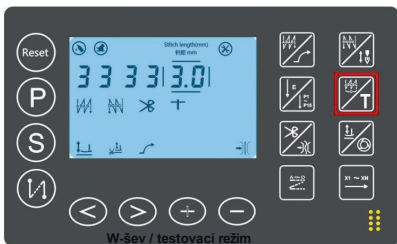
Část 4: 8 stehů x 7 mm

Část 5: 12 stehů x 7 mm + Zadní zapoštění (3 stehy)



3. Speciální švy a funkce

3.5. W-šev / testovací režim



V režimu více segmentů (dlouhým stisknutím tlačítka T) lze libovolně nastavit 1–15 segmentů – pohodlně a rychle.

Jednoduchý popis:

Podle této metody můžete provést jeden zkušební steh a elektronické ovládání automaticky zaznamená počet stehů v každém segmentu. Po zkušebním stehu nemusíte počítat stehy jeden po druhém a poté je ručně zadávat, což výrazně zvyšuje efektivitu.



W-šev / testovací režim

Krátké stisknutí cyklu: steh W/volný steh, používá se hlavně pro šití štítků

1. Režim zkušební kalibrace

V rozhraní pro víceúsekové šití stiskněte a podržte klávesu T, abyste vstoupili do zkušebního kalibračního režimu.

2. Otestujte počet stehů.

Sešlápněte pedál a šijte až do požadované délky stehu. Elektronické ovládání automaticky zaznamená počet stehů. Jak je znázorněno na obrázku, počet stehů zaznamenaný v F1 je 23. Pomocí klávesy + - můžete podle potřeby upravit počet stehů.

3. Vícetupňová testovací kalibrace

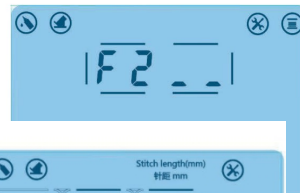
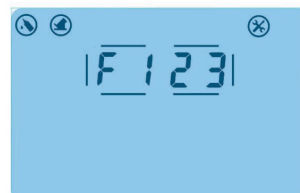
Stiskněte tlačítko > a nastavte počet jehel ve fázi T2. Nastavte postupně počet jehel v každé fázi. Po nastavení požadovaného počtu fází stiskněte nožní pedál, aby se odstihla nit a ukončil se režim testovací kalibrace.

1. Délka stehu pro upevnění

V normálním provozním rozhraní krátce stiskněte tlačítko pro nepřetržitě šití + -, abyste vybrali délku stehu, a stiskněte toto tlačítko znovu, abyste se vrátili do rozhraní pro volné šití.

2. Nastavení počtu stehů

Stisknutím tlačítka S přepnete na nastavení počtu stehů a počtu stehů. Jak je znázorněno na obrázku, počet stehů je 4 a počet stehů je 5.

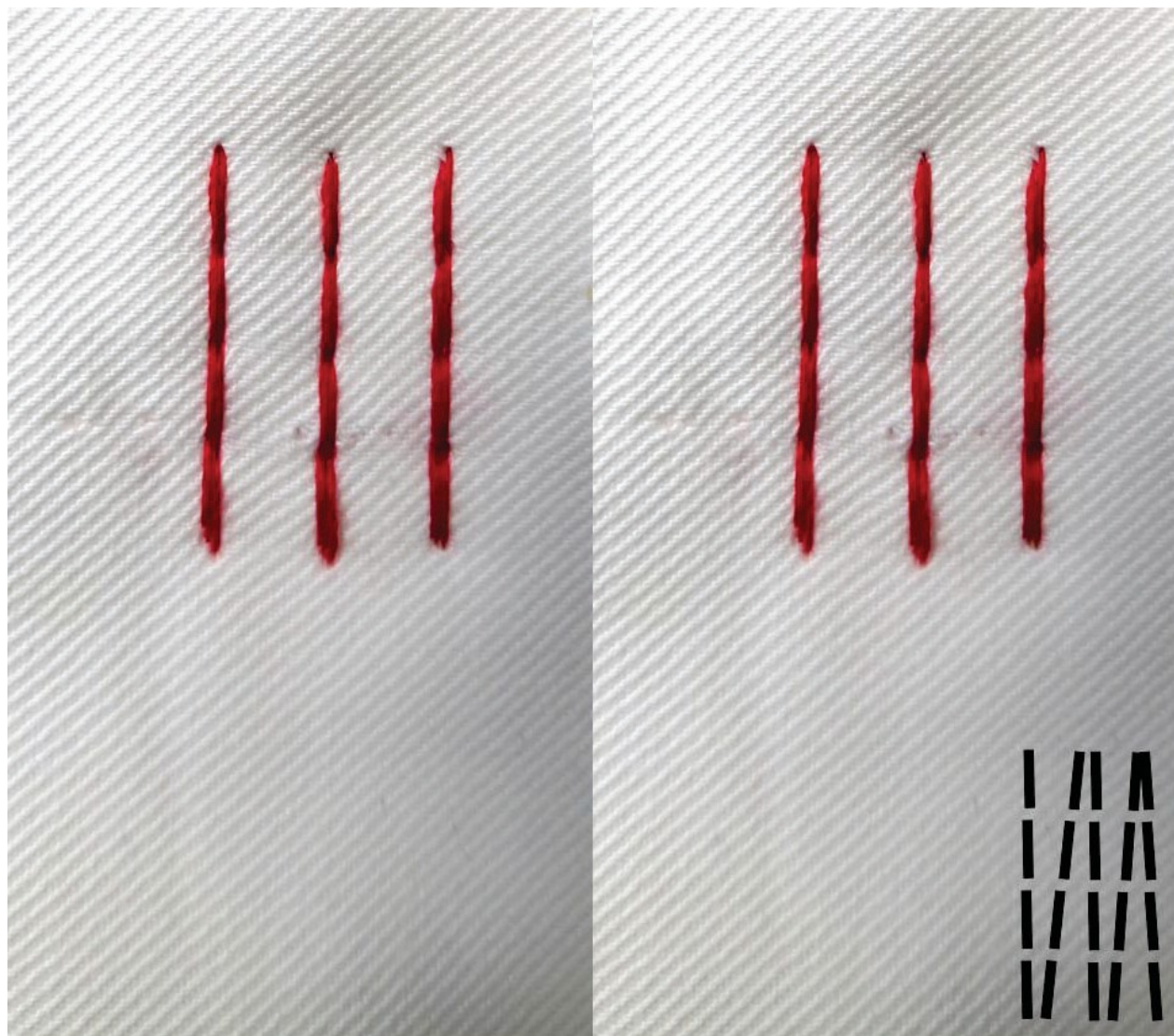


3. Speciální švy a funkce

3.5. W-šev / testovací režim

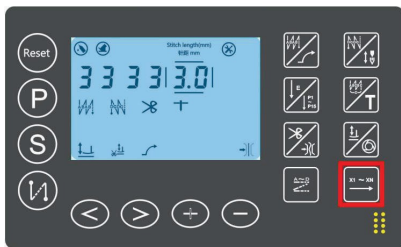
Poznámka: 1) 4 stehy zarážka

2) 5krát tam a zpět



3. Speciální švy a funkce

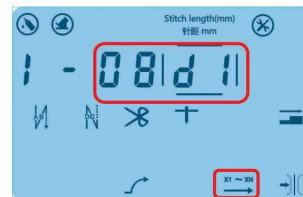
3.6. Vícečlánekový vzorový šev



1. Cyklus: šití vícečlánekového vlastního vzoru/volně šití
2. Lze nastavit více sekcí šití a každou sekci lze nastavit s různým vzorem šití nebo normální délkou stehu.

1. Nastavení vzoru V normálním

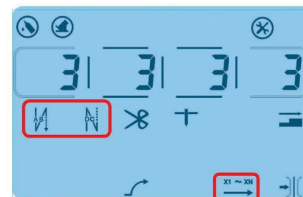
ovládací rozhraní, stiskněte tlačítko režimu vzoru segmentového švu a nastavte vzor segmentového švu. Jak je znázorněno na obrázku, nastavte první segment na vzor D1 a ušijte 8 segmentů vzoru



2. Nastavte počet zpětných stehů

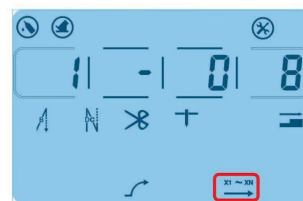
Stisknutím tlačítka S nastavte počet zpětných stehů na začátku a na konci tohoto režimu.

Pokud tuto funkci nepotřebujete, vypněte funkci zpětného stehu. →



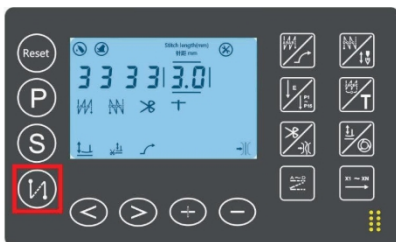
3. Nastavení počtu stehů pro každou sekci

Stiskněte klávesu S pro nastavení počtu stehů pro každý segment vzoru v tomto režimu.



3. Speciální švy a funkce

3.7. Hustý steh



Funkce tlačítka hustý steh/hlava stroje

Přídání zesílení a husté stehy uprostřed, krásné stehy; Zesílené husté stehy v z. adu, konce nití jsou krátké a nit se nevytahuje

1. Funkce hustého stehu

V normálním provozním rozhraní stiskněte tlačítko Hustý steh, abyste funkci hustého stehu zapnuli nebo vypnuli.

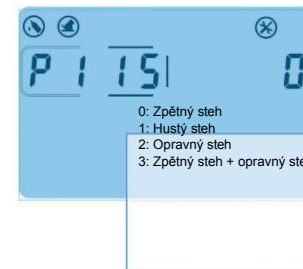
Parametr P-78 – Nastavení režimu hustého stehu Parametr P-118 –

Nastavení počtu stehů hustého stehu Parametr P-119 – Nastavení vzdálenosti hustého stehu



2. Funkce tlačítka hlavice stroje

Tlačítko hlavice stroje lze nakonfigurovat podle potřeby. Funkce Parametr P-115 – Funkce tlačítka zpětného stehu
Funkční parametr P-116 – Nastavení funkce tlačítka pro plnicí jehlu
Funkční parametr P-117 – Nastavení hustoty stehu v polovině
Původní tlačítko lze přiřadit k libovolné funkci.



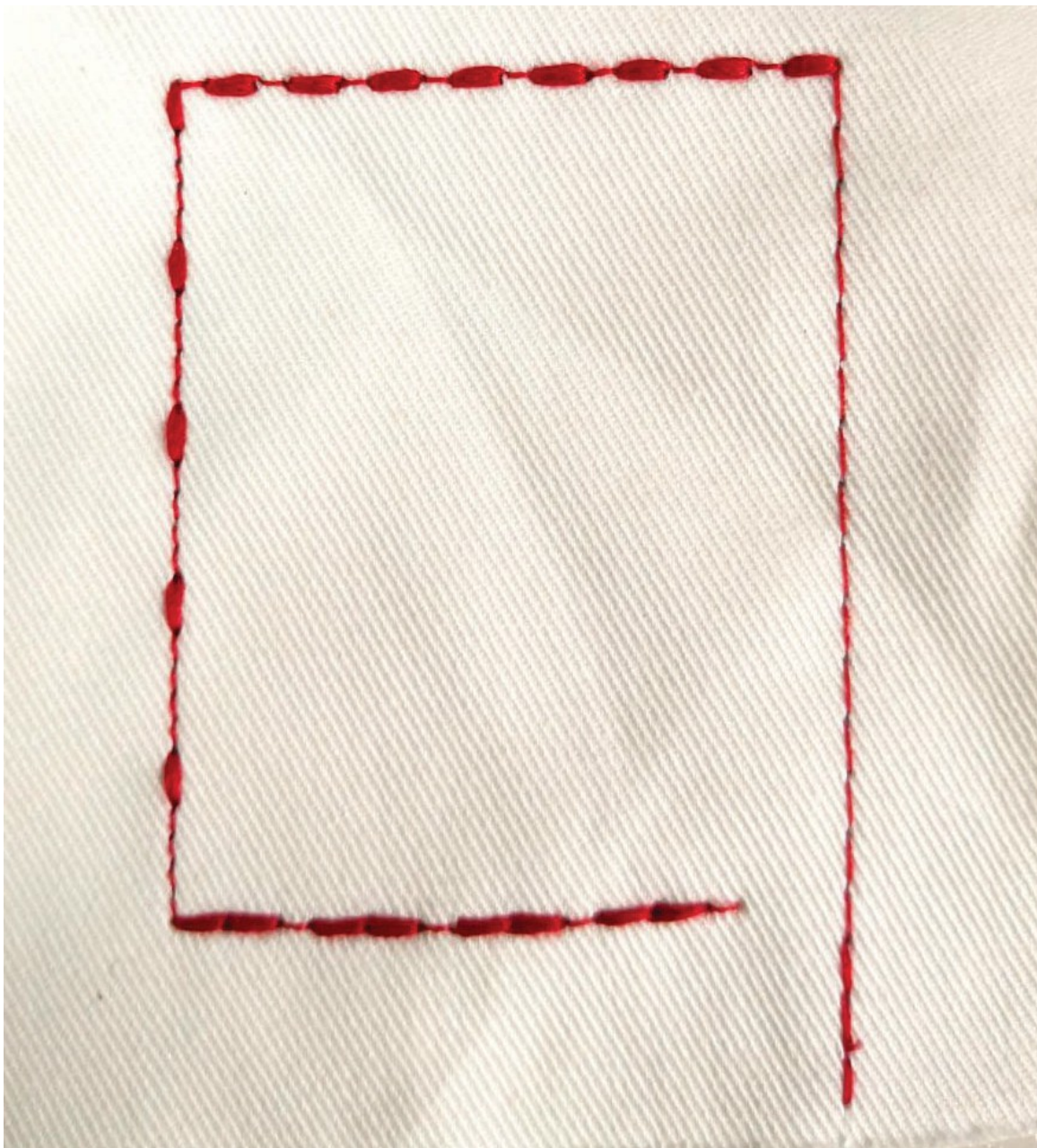
3. Speciální švy a funkce

3.6. Vícečlánekový vzorový šev

Představení vzoru:

Sekce 1: Přední zapoštění (3 stehy) + 18 stehů x 6 mm Sekce 2: Vzor typu D1 x 8 stehů

Část 3: Vzor typu D2 x 5 stehů Část 4: Vzor typu D3 x 4 stehy

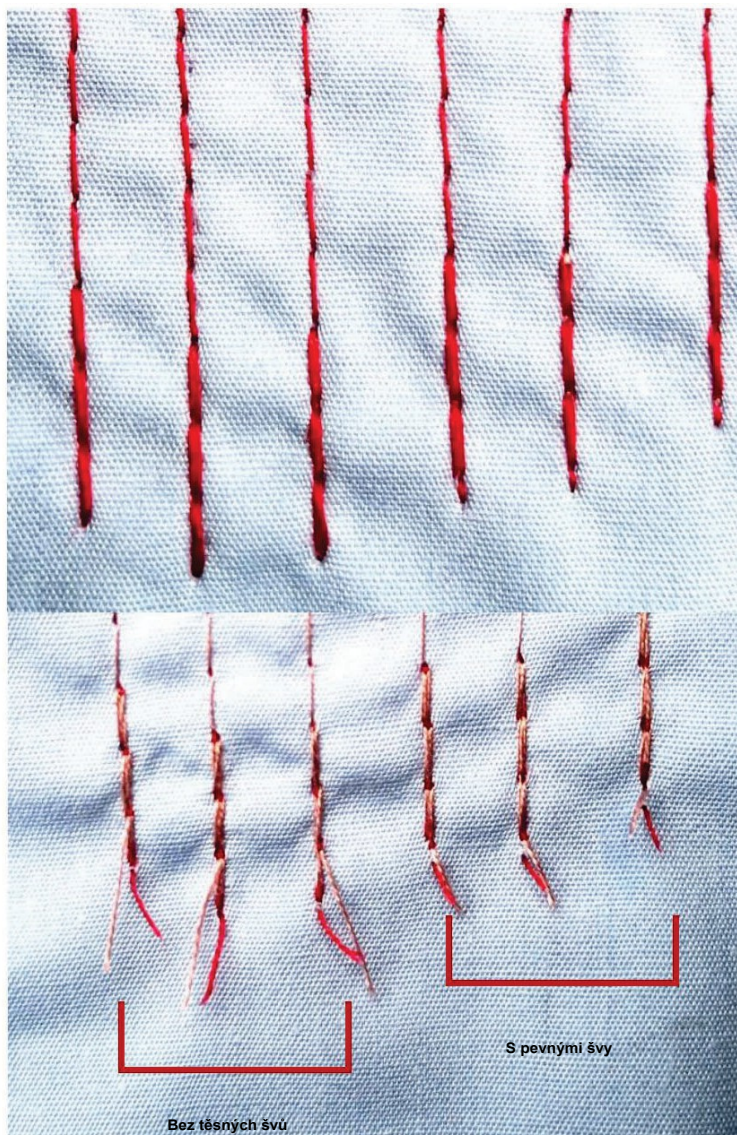


3. Speciální švy a funkce

3.7. Hustý steh

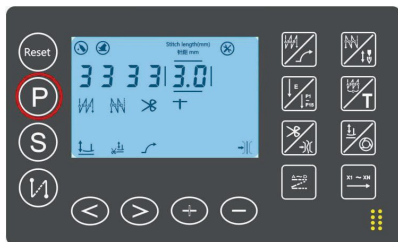
Ve srovnání s normálním režimem šití bude krásný šev hustě prošitý po dodatečném zafixování švu (s nastavitelnou délkou mezi 1–1,5 mm).

Konec nitě řezné linie je menší než 3 mm



4. Hlavní úpravy

4.1. Nastavení polohy zastavení jehly pro odstřihávání nití



Nastavení polohy zastavení jehly pro odstřihávání nití Vstupte do ladění prostřednictvím parametrů a nastavte polohu zastavení jehly po odstřihávání nití

1. Ladění zastřihování nitě a polohy zastavení jehly Po dokončení zastřihování nitě postupujte podle těchto kroků, abyste vstoupili do režimu parametrů a nastavili polohu zastavení jehly:

1) Vstup do režimu parametrů:
Stiskněte a podržte klávesu P pro vstup do režimu parametrů. Vybete P-75.
Potvrďte stisknutím tlačítka S.

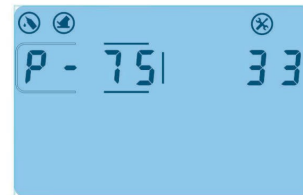
2) Aktivujte stroj:
Stiskněte pedál dopředu, aby se stroj rozběhl.

3) Nastavení zastřihování nití a polohy zastavení jehly: Otočte ručním kolečkem o dvě celé otáčky.
Zastavte, když stroj dosáhne správné polohy zastřihování nití a zastavení jehly:

- Páka napínání nitě by měla být v nejvyšší poloze.
- Poté otáčejte ručním kolečkem dozadu, dokud páčka navijení neklesne o 1 mm pod nejvyšší bod.

4) Nastavte polohu špičky jehly (v závislosti na materiálu):
U tenkých materiálů (DBx1): špička jehly by měla být 10 mm nad jehlovou deskou.
U silných materiálů (DPx5): špička jehly by měla být 12 mm nad jehlovou deskou.

5) Uložít a ukončit:
Stiskněte tlačítko S pro uložení nastavení.
Stiskněte tlačítko P pro opuštění režimu parametrů.



4. Hlavní nastavení

4.2. Režim monitorování/počítání kusů



Režim monitorování/počítání kusů

Použijte monitorování a počítání kusů pomocí kombinace kláves a režimu detekce spodní hrany

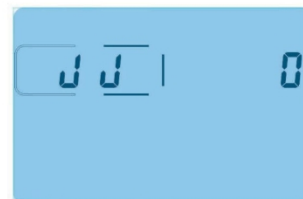
1. Funkce monitorování

Stiskněte současně klávesu P + spouštěcí klávesu a pomocí kombinované funkce monitorovat aktuální stav využití stroje



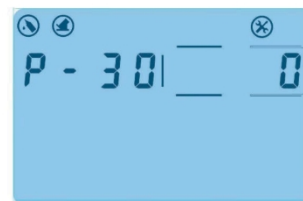
2. Funkce počítání kusů

Počítá počet úloh podle počtu odstřížků nití. Počítání kusů JJ se zvyšuje
Počítání kusů JP snižuje



3. Funkce monitorování spodní linie

Nastavuje délku spodní linie a vydává alarm, když je linie vyčerpána. Parametr P-30 Parametr zapnutí/vypnutí počítání spodní linie
P-31 Nastavení počáteční hodnoty spodní linky



4. Hlavní úpravy

4.2. Režim monitorování/počítání kusů


1. Obecné položky monitorování

Systém bude kdykoli monitorovat aktuální stav využití stroje Pro poskytování technické podpory výrobcem

3. Režim detekce spodní čáry

2. Vyberte funkci JJ nebo JP ze seznamu

Poznámky: 1. Stiskněte a podržte klávesu  po dobu 3 sekund, aby se vymazal počet kusů (platí v monitorovacím režimu)


2. P-35 parametr násobitel počtu kusů (na z  počtu odstřížků nití)

3. Parametr P-38: výběr funkce počítání kusů plus JJ / počítání kusů minus JP


4. Chyba počtu kusů: PBOB

2. Režim počítání kusů: počítání plus JJ / počítání minus JP

3. Vyberte funkci DX v seznamu

Poznámky: 1. Stiskněte a podržte klávesu  po dobu 3 sekund, aby se vymazal počet spodních řádků (platí v monitorovacím režimu)

2. Parametr P-30 zapíná funkci detekce spodní  řádku

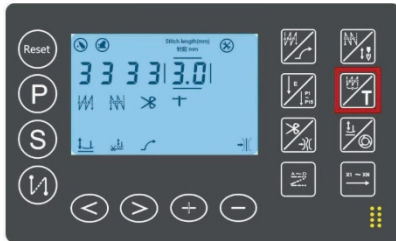
3. Parametr P-31 nastavuje počáteční hodnotu  řádku

4. Chyba v konečném výsledku: LBOB

Číslo indexu	Popis	Jednotka
U1	Otáčky motoru	ot/min
U2	Model čipu (pro použití ve výrobě)	GD/AT
U3	Napětí sběrnice	V
U4	Napětí desky	0,01 V U5
	Mechanický úhel hlavy	stupně
U6	Počáteční úhel motoru	stupně
U7	Model hlavy stroje	JIA
U8	Verze DSP	V100
U9	Model DSP	F73
U10	Verze krokového motoru	V1xx
U11	Proud krokového motoru	0,01 A
VER	Verze hlavního čipu HMI	V1xx
TYP	Model HMI	C104
AD1	Napětí kolenního senzoru	1 mV
AD2	Napětí snímače tlaku chodidla 1 mV H1	Verze
subčipu HMI	V1xx	
H2	Model	
JJ	Počet stehů (zvyšení)	ks
JP	Počet stehů (ubírání)	ks
DX	Detekce základní linie cm	

4. Hlavní nastavení

4.3. Nastavení úhlu vřetenného motoru



Nastavení úhlu motoru vřetena

1. Výmě na motoru vřetena a enkodéru vyžaduje úhel zaběhnutí.
2. Nesprávný úhel motoru ovlivní výkon.
3. Může dojít k rozběhu, chybám, přehřátí motoru a dopadu na používání.

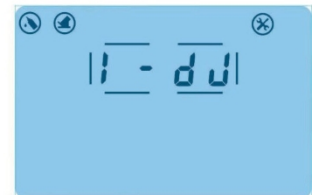
1. Úhel motoru při záběhu

V normálním provozním rozhraní stiskněte a podržte klávesu T, abyste vybrali režim úhlu motoru pro zaběhnutí 1-DJ.

Sešlápněte pedál, aby se motor zaběhl.

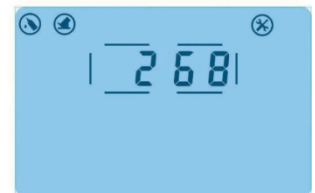
Úhel motoru by měl být 268±5°.

Po zaběhnutí stiskněte tlačítko „P“ pro ukončení.



2. Pokud je úhel motoru mřížky abnormální, sejmete zadní kryt a upravte polohu mřížky motoru.

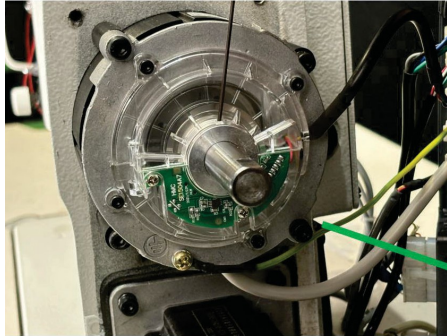
Nastavte jej jednou a spusťte jej, dokud nedosáhne rozsahu 268 ± 5°.



4. Hlavní úpravy

4.4. Nastavení nulové polohy hlavního motoru

Nastavte úhel disku enkodéru (mřížkové desky) polohovacího zařízení motoru



Úhel motoru je abnormální. Sejměte zadní kryt a upravte polohu mřížky motoru.

Nastavte jednou a spusťte jednou, dokud nedosáhnete **rozsahu 268±5°**.

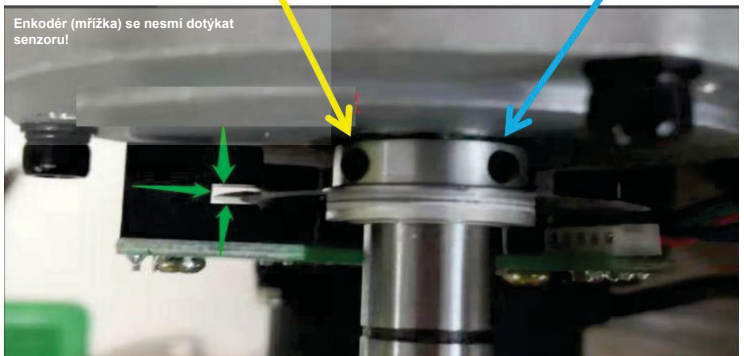
1. Metoda ladění parametru nulové polohy s krokovým posuvem:

Mřížka se otáčí doleva

Mřížka se otáčí doprava

Úhel se zmenšuje

Úhel se zvětšuje



Úhel zaběhnutí motoru

1. Výměna enkodéru hřídelového motoru vyžaduje úhel zaběhnutí
2. Nesprávný úhel motoru ovlivní výkon, občas způsobí překročení a chybu, což ovlivní použití.

4. Hlavní nastavení

4.5. Nastavení nulové polohy podávacího motoru



Nastavení nulové polohy krokového posuvu



1. Nesprávná mechanická nulová poloha krokového posuvu vede k nerovnoměrné celkové délce stehů, nesouosým stehům a má vážný dopad na výsledky šití
2. V reálném procesu šití mohou být stehy nevzhledné kvůli látce, provozním návykům, mechanickým a lze je doladit pomocí parametrů

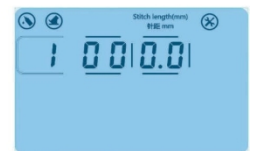
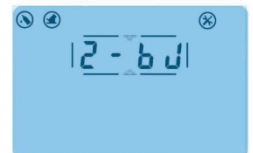
1. Metoda ladění parametru nulové polohy krokového posuvu:

- ① V normálním provozním rozhraní podržte stisknuté tlačítko T, vyberte 2-BJ a stiskněte tlačítko S.
- ② Vyberte P-6, 0,0 znamená, že motor krokového posuvu je v tomto okamžiku v nulové poloze. Je stroj v nulové poloze? Je třeba to otestovat.
- ③ Vezměte kus bílého papíru, položte jej na přítlačnou patku a lehce šlápněte na 20 jehel. Otvory po jehlách se musí překrývat.
- ④ Otvory po jehlách se nepřekrývají → upravte procentuální parametry a stiskněte klávesu S pro uložení.
- ⑤ Nejlepší procento je mezi 90–110 %.

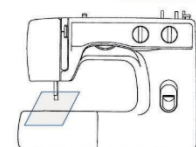
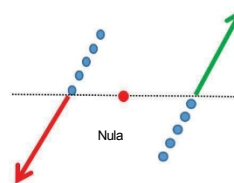
Jak je znázorněno na obrázku:

Papír se posouvá dozadu, ↑ zvyšuje procento P-6 Papír se posouvá dopředu, ↓ snižuje procento P-6

Vpřed – snižení hodnoty P6



Zpět – zvyšuje hodnotu P-6



4. Hlavní úpravy

4.5. Nastavení nulové polohy podávacího motoru

Mechanická metoda nastavení nulové polohy krokového posuvu

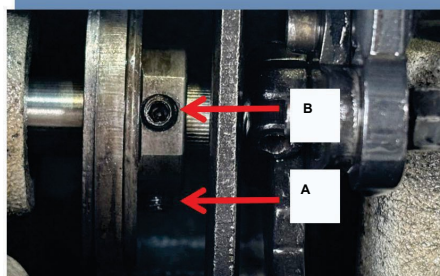
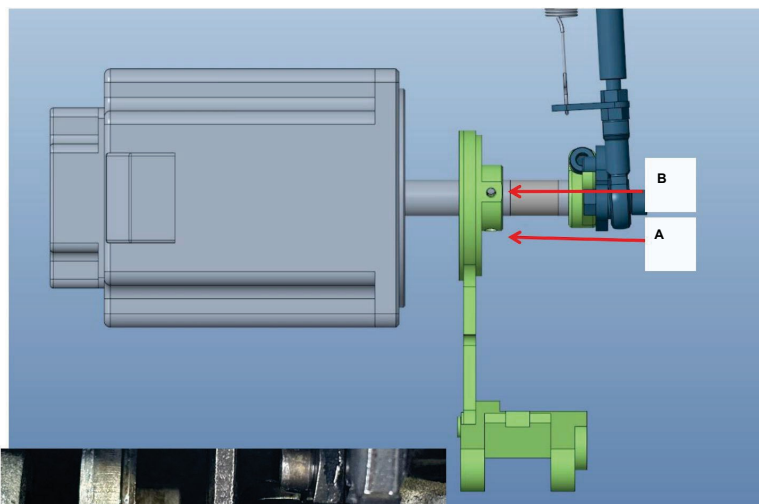
- 1) Vyberte P-6, stiskněte klávesu S, nastavte procento na 100, stiskněte S
- 2) Otevřete zadní okno, nejprve povolte šroub A, slápněte na pedál, aby se uvolnil šroub a použijte šroub B jako šroub pro nastavení nulové polohy.

Poznámka: Šroub B má plochý povrch jako seřizovací šroub.

Pohybujte excentrickým kolem nahoru a dolů a sledujte situaci podávání, zatímco pedál běží.

- 3) Pokud podávací hřídel nepodává (jehla uvízla ve stejném otvoru), mírně utáhněte šroub B a proveďte zkoušku.

- 4) Proveďte několik testů, dokud není nulová poloha přesná, a utáhněte šroub B. Stejným způsobem utáhněte šroub A.



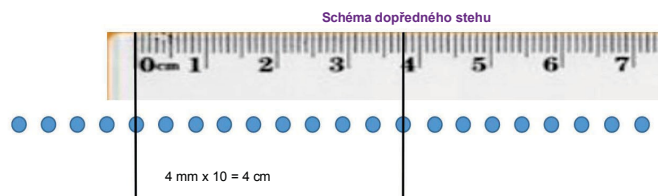
Poznámka: Po dokončení hrubého mechanického nastavení použijte parametr P-6 pro jemné nastavení.

4. Hlavní seřízení

4.6. Korekce délky stehu

Hodnota korekce délky stehu P-7

- 1) V normálním provozním rozhraní stiskněte T pro výběr 2-BJ a stiskněte S
- 2) Vyberte P-7, 4,0 znamená, že délka stehu je 4 mm.
- 3) Vezměte kus bílého papíru, vložte jej pod příslušnou patku a ušijte 20 stehů.
- 4) Vezměte prostředních 10 sekcí a změřte je pravítkem. V tomto okamžiku je to 4 mm x 10 = 4 cm
- 5) Stiskněte S, upravte procento a stiskněte S pro uložení.



Skutečný test je větší než 4 cm, přiměřeně snižte procento P-7

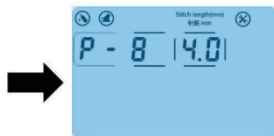
Skutečný test je menší než 4 cm, přiměřeně zvýšte procento P-7 Rozumný rozsah: 4 cm ~ 4,3 cm



4. Hlavní úpravy

4.7. Korekce délky zpětného stehu

Hodnota korekce zpětného stehu P-8.



- 1 V normálním provozním rozhraní stiskněte klávesu T pro výběr 2-BJ a stiskněte klávesu S.
- 2 Vyberte P-8, 4,0 znamená, že délka stehu je 4 mm, vyberte délku stehu, kterou potřebujete opravit, a pomocí tlačítek vlevo a vpravo upravte délku stehu.
- 3 Vezměte kus bílého papíru, položte jej na přitlačnou patku, ušijte 10 stehů, zastavte a stiskněte spínač zpětného stehu a lehce na něj šlápněte.

Jak je znázorněno na obrázku vpravo, sledujte překrytí zpětného stehu a předního stehu. Pokud je rychlé, snižte procento, pokud je pomalé, procento zvýšte.

- 5 Stiskněte klávesu S, upravte procento a stiskněte S pro uložení.



Přední šev



P-8 Kompenzace zpětného stehu

Nadměrný posuv = P-8 je třeba snížit

Nedostatečný posuv = P-8 je třeba zvýšit

4. Hlavní nastavení

4.8. Nastavení pedálu

1. Nastavení mechanické polohy přitlačné patky

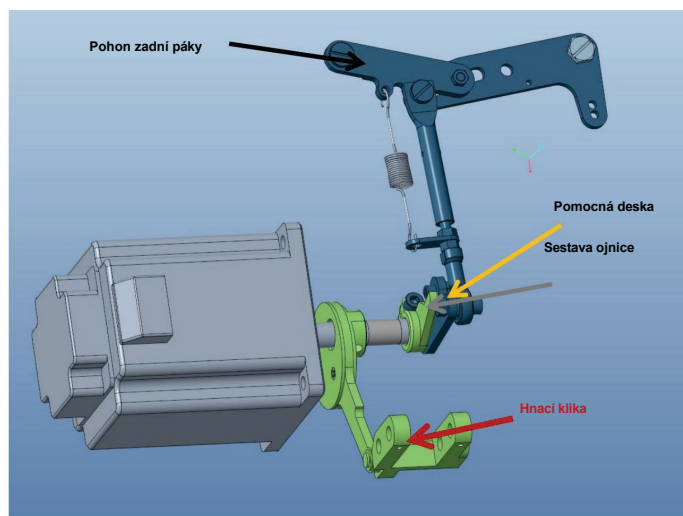
1 Způsob odladění:

1: Levá a pravá poloha:

Kliku pro zvedání přitlačné patky musí být napravo od pomocné desky přitlačné patky

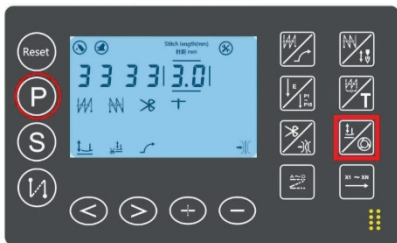
2: Poloha nahoru a dolů:

Vzdálenost kliky pro zvedání přitlačné patky od tyče pomocné desky přitlačné patky je 2 mm. (vzdálenost musí být zachována, čím menší, tím lepší)



4. Hlavní úpravy

4.8. Nastavení pedálu



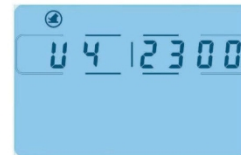
Nastavení nulové polohy pedálu

1. Nastavení nulové polohy pedálu

1. Nastavení nulové polohy pedálu:

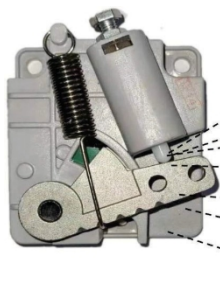
Stiskněte současně klávesu P + spouštěcí klávesu, použijte kombinaci funkcí
Vybete U4 a potvrďte, poté se zobrazí napětí pedálu.

Normální hodnota napětí pedálu je $-2300 \pm 30^\circ$. Pokud je hodnota abnormální, ~~seřídte magnet pedálu.~~



2. Korekce nulové polohy pedálu:

Stiskněte a podržte klávesu T, vyberte parametr 3-pd, stiskněte klávesu S pro potvrzení, zobrazí se PDL, stiskněte pedál pro spuštění korekce a po dokončení korekce se zobrazí PASS.



Zvednutá přítlačná patka -30°

$2-60^\circ$ Ořezávání
Zdvih $1-30^\circ$

Nulová poloha 0°

Zahájení jízdy

25° Zahájení zrychlování 50° Jízda

vysokou rychlostí 110°

1. Nastavení dráhy pedálu:

V normálním provozním rozhraní dlouze stiskněte klávesu P pro vstup do režimu parametrů, stiskněte

tláčtko + - pro výběr parametru a stiskněte **Ořezávací zdvih** tlačítko S pro potvrzení parametru

Poznámka: Úhel pedálu lze nastavit do různých poloh, aby se dosáhlo odlišného pocitu nohy

Nejoblíbenější parametry citlivosti pedálu: P-42 (modifikováno 2), P-62 (15)
P-63 (modifikováno 30), P-64 (modifikováno 85)
P-68 (modifikováno -70), P-92 (modifikováno 300)

Parametry pro zkušený pocit nohy:

P-42 (modifikováno 2), P-62 (15)
P-63 (upraveno 30), P-64 (změněno na 85)
P-68 (změněno na -55), P-92 (změněno na 200)
Tato sada parametrů je vhodná pro dlouhé procesy (zapínání)

Pocit nohy pro začátečníky (pocit, že pedál je příliš citlivý):

P42 (změněno na 1), P62 (změněno na 15), P63 (změněno na 60), P64 (změněno na 150) P-68 (změněno na -70), P-92 (změněno na 300)



Nastavení zdvihu pedálu

1. Nulová poloha pedálu – parkovací poloha
2. Spuštění chodu – poloha, ve které se stroj začne pomalu pohybovat
3. Zahájení zrychlování – poloha, ve které stroj začíná zrychlovat
4. Zvednutí přítlačné patky – poloha, ve které přítlačná patka začíná pracovat
5. Zkrácení nitě 1 – poloha, ve které není patka zvednuta a nit je zkrácena
6. Zastřihnoutí nitě 2 – poloha, ve které se zvedá přítlačná patka a nit se zastřihuje

Doba příkazu pro zvednutí přítlačné patky: po sešlápnutí pedálu musí funkce zvednutí přítlačné patky počkat x milisekund, než začne fungovat

Code	Item Description	Setting Range	Default Value
P-41	Minimum Pedal Speed	100 ~ 500	200
P-63	Pedal Acceleration Curve	0: Normal	2
		1: Slow Acceleration	
		2: Fast Acceleration	
P-62	Pedal Stroke to Start Operation	10 ~ 50	25
P-63	Pedal Stroke to Start Acceleration	10 ~ 100	50
P-64	Pedal Stroke for High-Speed Operation	10 ~ 150	110
P-65	Pedal Stroke for Presser Foot Lifting	-100 ~ +100	-30
P-67	Pedal Stroke for Thread Trimming Action 1	-100 ~ +100	-60
P-68	Pedal Stroke for Thread Trimming Action 2	-100 ~ +100	-90
P-92	Pedal Press Command Hold Time	30 ~ 300	80

Parametry citlivosti pedálu:
P42 (změněno na 2), P62 (změněno na 15), P63 (změněno na 25), P64 (změněno na 70) P-68 (změněno na -55), P-92 (změněno na 150)

5. Seznam parametrů

Kód	Položka	Popis	Rozsah nastavení	Krok	Výchozí hodnota	Úroveň
P-01	Maximální rychlost pedálu	Nastavte maximální rychlost otáčení pedálu	200–3000 (ot./min)	100	2400	I
P-02	Funkce měkkého startu	Funkce pomalého vpichu jehly na začátku švu (1–9: stehy s pomalým startem)	0–9	1	2	I
P-04	Maximální rychlost pro pevný steh	Nastavení maximální rychlosti pevného stehu	200–3000 (ot./min)	100	2200	I
P-06	Nulová korekce polohy jehly	Nastavte aktuální polohu jehly na nulu	50–150	1	100	I
P-07	Korekce vzdálenosti předního stehu	Poměr vzdálenosti pro pevný steh vpřed	50–150 (%)	1	100	I
P-08	Korekce vzdálenosti zpětného stehu	Poměr vzdálenosti pro zpětný pevný steh	50–150 (%)	1	100	I
P-09	Maximální rychlost při couvání	Maximální rychlost při startu vzad	500–1500 (ot./min)	50	1500	I
P-10	Režim pevného počtu stehů	Nastavte počet pevných stehů jako číselný nebo vzorový.	0/1	1	1	I
P-12	Zvedání přitlačné patky Krok 1 Úhel	Úhel prvního zvednutí přitlačné patky	0–100	1	30	I
P-13	Maximální výška zdvihu přitlačné desky	Maximální výška zdvihu po řezání	0–100	1	55	II
P-14	Rychlost zvedání přitlačné patky	Rychlost postupného zvedání přitlačné patky	20 (ot./min)	10	60	II
P-15	Rychlost uvolnění přitlaku	Rychlost uvolňování přitlaku po krocích	20–500 (ot./min)	10	10	II
P-16	Úhel uvolnění přitlačné lišty 1	Úhel prvního uvolnění přitlačné desky	0–100	1	30	I
P-17	Řezání závitů Solenoidový pracovní cyklus	Pracovní cyklus solenoidu pro ořezávání závitů	0–100	1	5	II
P-106	Nastavení nulového napětí snímače výšky přitlaku	Nastavení nulového napětí pro snímač výšky přitlaku (jednotka: 0,01 V)	0–250	1	215	II
P-107	Citlivost detekce silné látky	Nastavení napětí senzoru přitlaku během detekce tloušťky (jednotka: mV)	0–500	5	100	II
P-108	Pracovní cyklus solenoidu pro ořezávání závitů	Poměr zatížení solenoidu pro ořezávání závitů (během vakua)	50–100	1	9	II
P-109	Pracovní cyklus solenoidu přitlačné patky	Poměr zatížení solenoidu přitlačné patky (během vakuování)	50–100	1	80	II
P-110	Tloušťka látky a regulace napětí	Při šití silného materiálu použijte větší napětí.	0	1	0	II
P-111	Maximální rychlost pro silné švy	Rychlostní limit pro zpracování silných švů	500–3000 (ot./min)	50	1500	II
P-112	Kompenzační poměr pro silné švy	Koeficient kompenzace pro délku stehu u silných švů	50–150	1	120	II
P-113	Režim kompenzačního stehu	0: Zakázáno, 1: Povoleno (nastaveno pomocí P-114)	0/1	1	0	I
P-114	Kompenzace délky stehu	Nastavte kompenzační délku stehu (1,0–5,0 mm nebo 1,0–7,0 mm v závislosti na modelu)	10–50 (70)	1	40	I
P-115	Funkce tlačítka zpětného stehu	0: Zpětný steh, 1: Zpevňovací steh, 2: kompenzace, 3: zpětný steh + kompenzace	0–3	1	0	II
P-116	Funkce kompenzačního tlačítka	0: Zpětný steh, 1: Zpevňovací steh, 2: kompenzace, 3: zpětný steh + kompenzace	0–3	1	2	II
P-117	Délka zarážkového stehu	Délka zapožití nastavitelná tlačítkem	50–150	1	110	II
P-118	Počet stehů před zapožitím	Počet stehů před bartackem	1–10	1	1	II

P-119	Délka předního zpevňovacího stehu	Délka stehů před bartackem	50–150	1	110	II
P-121	Úhel začátku střihání závitu 1	Počáteční úhel pro krok ořezávání závitu 1	200–300	2	230	II
P-122	Záběr řezání závitu 1	Nastavení zdvihu pro krok ořezávání závitu 1	0–100	1	40	II
P-123	Úhel začátku zastřihování závitu 2	Počáteční úhel pro krok ořezávání závitu 2	250–360	2	330	II
P-124	Záběr ořezávání závitu 2	Nastavení zdvihu pro krok ořezávání závitu 2	0–100	1	60	II
P-125	Ořezávání nití během pevného stehu	Povolit střihání nití během pevného stehu	0/1	1	0	II
P-126	Povolení počátečního uvolnění závitu	Povolit uvolnění závitu při spuštění	0/1	1	1	II
P-127	Počáteční zpoždění uvolnění závitu	Doba zpoždění před uvolněním závitu	0–1000	10	10	II
P-128	Počáteční doba uvolnění závitu	Doba uvolnění závitu	0–1000	10	200	II
P-129	Jas podsvícení LCD	Nastavení jasu podsvícení	0–10	1	5	I
P-135	Povolení středního zpětného stehu	0. Neplatné 1. Platné	0/1	1	0	I
P-136	Počet středních reverzních stehů	Počet stehů pro střední zpětný steh	1–50	1	4	I
P-137	Opakování středního zpětného stehu	Počet opakování v polovině zpětného pohybu	1–10	1	1	I
P-140	Zpoždění proti ptačím hnízdům (před)	Zpoždění před ořezáním nití proti ptačím hnízdům	0–500 ms	5	5	II
P-141	Doba působení proti ptačím hnízdům	Doba působení solenoidu	0–500 ms	5	50	II
P-142	Zpoždění proti ptačím hnízdům (po)	Zpoždění po zastavení solenoidu	0–500 ms	5	5	II
P-143	Poměr výkonu proti ptačím hnízdům	Síla elektromagnetu	0–100	1	100	II
P-144	Doba vakuování	Doba aktivace vakuového ventilu	0–2000 ms	10	250	II
P-145	Doba působení svorky	Doba působení elektromagnetu svorky	0–500 ms	5	50	II
P-150	Maximální délka stehu	Maximální délka stehu	10–100 mm	1	80	II
P-151	První steh proti rozpletení	0. Neplatné 1. Platné	0/1	1	0	II
P-152	Délka prvního stehu proti rozpletení	Nastavte vzdálenost, rozsah parametrů (1,0 mm ~ 5,0 mm)	10–50	1	40	II
P-153	Tlačítko Režim Jog	0: Vypnuto, 1: Jog (spuštění kliknutím)	0/1	1	0	II
P-158	Počet zadních zarážkových stehů	Počet zadních zarážkových stehů	1–10	1	1	II
P-159	Délka zadního zapožití	Délka zadního zapožití	50–150	1	110	II
P-161	1/2 Funkce kompenzačního tlačítka	0: Zpětný chod, 1: Zpevňovací steh, 2: 1/2 kompenzace, 3: Zvednutí patky	0–3	1	2	II
P-162	1/4 Funkce kompenzačního tlačítka	0: Zpětný chod, 1: Zpevňovací steh, 2: 1/4 kompenzace, 3: Zvednutí patky	0–3	1	2	II
P-166	Rychlost předního zapožití	Nastavení rychlosti předního zapožití	200–3000	100	1500	II
P-167	Rychlost zadního zapožití	Nastavení rychlosti zadního zapožití	200–3000	100	600	II
P-169	Spodní poloha přítlačné patky	Po spuštění nastavte výšku patky	0–100	1	30	II
P-170	Povolení kompenzace rychlosti	=0, parametry P171~P176 jsou neplatné; =1, parametry P171~P176 jsou platné	0/1	1	1	II
P-171	Kompenzace rychlosti dopředného stehu	Koeficient kompenzace rychlosti (vpřed)	50–150	1	100	II
P-172	Kompenzace rychlosti zpětného stehu	Koeficient kompenzace rychlosti (zpětný chod)	50–150	1	100	II
P-173	Přední zapožití Kompenzace rychlosti vpřed	Koeficient kompenzace rychlosti	50–150	1	100	II
P-174	Přední zapožití Kompenzace rychlosti zpětného chodu	Koeficient kompenzace rychlosti	50–150	1	100	II
P-175	Zadní zapožití Kompenzace rychlosti vpřed	Koeficient kompenzace rychlosti	50–150	1	100	II
P-176	Zadní zapožití Kompenzace rychlosti zpětného chodu	Koeficient kompenzace rychlosti	50–150	1	100	II
P-177	Režim kompenzace tlačítek	0: Kontinuální poloviční steh, 1: Kontinuální celý steh, 2: Hal f. steh + jeden steh	0–3	1	3	I

P-178	1/2 Kompenzační režim	0: Kontinuální poloviční steh, 1: Kontinuální celý steh, 2: Poloviční steh + jeden steh	0-3	1	3	I
P-179	1/4 Kompenzační režim	0: Kontinuální poloviční steh, 1: Kontinuální celý steh, 2: Poloviční steh + jeden steh	0-3	1	3	I
P-180	Povolit kompenzaci délky stehu	=0, parametry P181~P200 jsou neplatné; =1, parametry P181~P200 jsou platné	0/1	1	1	II
P-181	1 mm kompenzace předního stehu	1 mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-182	1 mm Kompenzace zpětného stehu	1 mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-183	2mm kompenzace předního stehu	2 mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-184	2mm Kompenzace zpětného stehu	2mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-185	3mm kompenzace předního stehu	3mm kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-186	3mm Kompenzace zpětného stehu	3mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-187	4 mm kompenzace předního stehu	4 mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-188	4mm Kompenzace zpětného stehu	4mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-189	5mm kompenzace předního stehu	5mm kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-190	5mm kompenzace zpětného stehu	5mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50	1	100	II
P-191	6mm kompenzace předního stehu	6mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-192	6mm kompenzace zpětného stehu	6mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-193	7mm kompenzace předního stehu	7mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-194	7mm Kompenzace zpětného stehu	7mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-195	8mm kompenzace předního stehu	8mm kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-196	8mm kompenzace zpětného stehu	8mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-197	9mm kompenzace předního stehu	9mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-198	9mm kompenzace zpětného stehu	9mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-199	10mm kompenzace předního stehu	10mm koeficient kompenzace předního stehu	50-150	1	100	II
P-200	10mm kompenzace zpětného stehu	10mm koeficient kompenzace zpětného stehu	50-150	1	100	II
P-246	Funkce vzorového zapožití	Nastavení vzorového zapožití; 0: Vypnuto, 1: Zapnuto	0/1	1	0	I

6. Chybové kódy a řešení problémů

Chybový kód	Popis	Řešení problémů
E011/E012	Chyba signálu motoru	Zkontrolujte připojení zástrčky motoru; poškození snímače signálu motoru; je ruční kolo správně nainstalováno
E021/E023	Přetížení motoru	Zkontrolujte připojení zástrčky motoru; zkontrolujte, zda není zaseknutý mechanismus pro ořezávání hlavičky nebo nití; zkontrolujte, zda není použita silná látka nad specifikací šití; zda Snímač proudu funguje správně?
E022	Zaseknutý ořezávač nití	Zkontrolujte, zda není zaseknutý motor hlavy nebo odstříhovače nití; zkontrolujte sekvence a polohu
E101	Chyba součásti ovladače	Zkontrolujte, zda funguje obvod pro detekci proudu; zkontrolujte, zda není poškozen ovladač
E111/E112	Přepětí systému	Zkontrolujte, zda není vstupní napětí systému příliš vysoké; zkontrolujte, zda jsou odporové a napěťové jsou v pořádku
E121/E122	Podpětí systému	Zkontrolujte, zda není vstupní napětí systému příliš nízké; zkontrolujte, zda je obvod detekce napětí v pořádku
E131	Obvod detekce proudu Chyba	Zkontrolujte, zda obvod detekce proudu systému funguje správně.
E133	Chyba obvodu OZ	Zkontrolujte obvod OZ.
E134	Chyba DBFLT	Zkontrolujte připojení konektoru DBFLT; zda není poškozena součást DBFLT.
E201	Nadproud motoru	Zkontrolujte obvod detekce proudu; signál motoru.
E211/E212	Motor běží abnormálně	Zkontrolujte zástrčku motoru; nesoulad signálu motoru
E301	Ovládací panel Porucha komunikace	Zkontrolujte připojení konektoru ovládacího panelu; není poškozena ovládací deska?
E302	EEPROM ovládacího panelu Chyba	Zkontrolujte, zda není poškozena deska ovládacího panelu.
E303	Chyba komunikace SPI	Zkontrolujte hlavní desku ovládacího panelu
E304	Komunikace HMI MCU Chyba	Zkontrolujte, zda není poškozen ovládací panel
E402	Chyba identifikace pedálu	Zkontrolujte zástrčku pedálu
E	Nulová poloha pedálu Chyba kalibrace	Pedál je poškozený nebo není v poloze zastavení během kalibrace
E501	Chyba spínače přítlačku	Zkontrolujte, zda je spuštěna přítlačná patka nebo spínač.
E502	Varování o hladině oleje	Doplňte olej
E601	Přetížení hardwaru	Zkontrolujte obvod detekce proudu; poškozený ovladač
E602	Software Nadproud	Zkontrolujte obvod pro detekci proudu; poškozený ovladač.
E603	Chyba obvodu detekce proudu	Zkontrolujte obvod pro detekci proudu; poškozený ovladač
E604	Mechanická nulová poloha Chyba vyhledávání	Zkontrolujte, zda je správně připojen konektor motoru přítlačné lišty.
E605	Zablokovaný motor	Zkontrolujte zástrčku motoru přítlačné patky; mechanické zablokování.
E606	Chyba spouštěcího obvodu motoru	Zkontrolujte obvod detekce proudu; poškození ovladače
E607	Přetížení hardwaru	Zkontrolujte obvod pro detekci proudu; poškození ovladače.
E608	Softwarový nadproud	Zkontrolujte obvod pro detekci proudu; poškození ovladače.
E609	Obvod detekce proudu Chyba	Zkontrolujte obvod detekce proudu; poškození ovladače
E610	Chyba signálu nulové polohy	Zkontrolujte, zda je zástrčka motoru pro ořezávání závitů správně připojena.
E611	Zablokování motoru	Zkontrolujte zástrčku motoru pro ořezávání; mechanické zablokování.
E61	Chyba spouštěcího obvodu motoru	Zkontrolujte obvod detekce proudu; poškození ovladače
E701	Detekce cívkové nitě Varování	Vyměňte snímač spodní nitě nebo zkontrolujte zapojení.
PoFF	Vypnutí displeje	Počkejte a znovu připojte napájení
EvAL	Chyba zkušební ochrany	Kontaktujte dodavatele
L.bob	Připomenutí cívky nitě	Stiskněte S pro zrušení připomenutí
P.bob	Připomenutí počítadla kusů	Stiskněte tlačítko S pro vstup do nastavení. Podržte tlačítko „Bartack“ po dobu 2 sekund pro zrušení připomenutí. Chcete-li

		deaktivaci nastavte P35=0
--	--	---------------------------

