

NÁVOD K OVLÁDÁNÍ

TRONIC 7F NF


TRONIC 7HF NF

Automatický průmyslový stroj na šití rovným stehem
se zdvihovým podáváním jehly

The logo for Texi features a stylized purple icon of three teardrop shapes arranged in a fan-like pattern to the left of the word "texi" in a lowercase, purple, serif font.

















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 pracovat se zapnutým napájením.
3. Všechny pokyny označené symbolem „“ (P o z o r , n e b e z p e č í ú r a z u) je nutné dodržovat a provádět, jinak může dojít k úrazu.
4. Pro zajištění dokonalého provozu a bezpečnosti je zakázáno používat pro připojení k napájení prodlužovací kabel s více zásuvkami.
5. Při připojování napájecího kabelu je nutné se ujistit, že 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 těkavých 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:
 1. Připojování nebo odpojování jakýchkoli konektorů na ovládací skříňce nebo motoru.
 2. Navlečení jehly.
 3. Zvedání hlavy stroje.
 4. Opravu nebo jakékoli mechanické seřízení.
 5. Při volnoběhu stroje.
14. Opravy a údržbu na vysoké úrovni 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.

1 Tlačítka Displeje a návod k obsluze

1.1 Popis kláves


Název	tlačítko	Indikace
Funkce Úprava 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.
Nastavení parametrů Kontrola a uložení		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.
Parametr Snížení		Pokud kliknete, parametr se sníží. Pokud podržíte prst na tlačítku, parametr se bude snižovat nepřetržitě.
Obnovit		Dlouhým stisknutím lze obnovit tovární nastavení.
Spustit zpětné šití Výběr / Pomalé Spustit nastavení		Pokud kliknete, přepnete se na zpětné šití AB→zpětné šití ABAB→vypnutí funkce→B spuštění zpětného šití postupně. Dlouhým stisknutím nastavte použitou nebo zrušenou funkci pomalého spuštění.
Konec zpětného šití Výběr / Poloha zastavení jehly Výběr		Pokud kliknete, přepnete funkci CD koncové zpětné šití→CDCD koncové zpětné šití→vypnutí funkce→C koncové zpětné šití postupně. Pokud podržíte tlačítko, nastaví se poloha zastavení jehly po změně režimu šití (horní poloha / dolní poloha).
Volné šití / Šití s konstantním stehem		Pokud kliknete, nastavte režim volného šití. Při dlouhém stisknutí se nastaví režim šití s konstantním stehem.
Po sobě jdoucí zpětné šití / Více segmentů šití		Pokud kliknete, nastavte režim po sobě jdoucího zpětného šití. Při dlouhém stisknutí nastavte režim víceúsekového šití (přepněte na čtyřúsekové šití, sedmiúsekové šití, osmiúsekové šití a patnáctiúsekové šití v).
Nastavení zvedání přítlačné patky / automatická funkce		Pokud kliknete, vypnete funkci → automatické zvedání přítlačné patky po oříznutí → automatické zvedání přítlačné patky po pauze → postupně všechny funkce. Pokud dlouze stisknete, nastavte použitou nebo zrušenou automatickou funkci.
Nastavení ořezávání / funkce svorky Nastavení		Pokud kliknete, nastavte použitou nebo zrušenou funkci ořezávání. Pokud dlouze stisknete, nastavte použitou nebo zrušenou funkci upínání.
Nastavení volného šití 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 vzorového zpětného stehu jako použitou nebo zrušenou. Dlouhým stisknutím přepnete do rozhraní pro úpravu režimu vzoru zpětného stehu.
Nastavení šití se stálým stehem		V režimu šití více segmentů kliknutím nastavte funkci šití konstantním stehem podle vzoru jako použitou nebo zrušenou. V režimu více segmentového šití dlouhým stisknutím přepnete do režimu šití konstantním stehem. rozhraní pro úpravu režimu.
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 ladících parametrů. P92 opravuje elektrický úhel motoru, P72 nastavuje polohu jehly nahoru, P129 opravuje nulový bod krokového motoru pro zpětné prošívání, P74 kompenzuje délku prošívacího stehu a P75 nastavuje parametr kompenzace délky zpětného prošívacího stehu.



1.2.2 Úprava režimu pevného švu

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím tlačítka pevného švu zobrazíte „F-1“ (začátek zpětného šití) a stisknutím 4. sloupce 




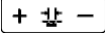
 pro přepnutí mezi „F-1“ (spuštění zpětného stehu) a „d-2“ (ukončení zpětného stehu), stiskněte S pro potvrzení, přepněte do rozhraní pro úpravy „01 0 0,5“, stiskněte 1. nebo 2. sloupec   pro nastavení počtu stehů 00-12, stiskněte 4. sloupec





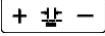
  pro nastavení 0 (normální šití) -1 (zpětné šití). Stiskněte t l a č í t k a  pro nastavení délky stehu. Po dokončení nastavení stiskněte tlačítko S pro potvrzení. Klikněte na tlačítko P pro návrat do hlavního rozhraní.

1.2.3 Režim volného šití vzorů





Na hlavním rozhraní krátce stiskněte tlačítko „“ (volný vzor) pro přepnutí rozhraní výběru režimu volného šití vzoru „n1“, stisknutím tlačítka  upravte n1-n9.





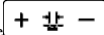
1.2.4 Úprava volného šití vzoru

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím t l a č í t k a „“ přepněte do rozhraní pro úpravy režimu volného šití vzorů „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, přepněte do rozhraní pro úpravy odpovídajícího čísla vzoru „01 1 3.0“.

krátkým stisknutím 1. sloupce nebo 2. sloupce   nastavíte 00-99 stehů, krátkým stisknutím 4. sloupce   nastavíte 1-9 opakování, krátkým stisknutím  nastavíte vzdálenost jehly, po dokončení nastavení krátkým stisknutím klávesy S potvrďte. Stisknutím klávesy P můžete opustit rozhraní.





1.2.5 Úprava vzoru zpětného šití

Na hlavním rozhraní dlouhým stisknutím t l a č í t k a „“ přepněte na rozhraní pro úpravu stylu vzoru „H-01 01“, stiskněte 4. sloupec „“ a  pro nastavení čísla vzoru H01-H09 a krátkým stisknutím tlačítka „“ nastavte číslo segmentu 01-10, číslo segmentu, krátkým stisknutím tlačítka S potvrďte, přepněte na odpovídající rozhraní pro úpravu čísla vzoru „01 1 3.0“, stiskněte 1. nebo

2. sloupec   pro nastavení počtu stehů 00-99, stiskněte 4. sloupec   pro nastavení opakování 1-9krát, stiskněte  pro nastavení délky stehu. Po dokončení nastavení stiskněte klávesu S pro potvrzení. Krátkým stisknutím klávesy P se vrátíte do hlavního rozhraní.

1.2.6 Úprava šití s konstantním stehem

V režimu šití více segmentů dlouhým stisknutím tlačítka pro šití konstantním stehem na hlavním rozhraní přepnete do rozhraní pro úpravu vzoru konstantního stehu „d-01

3.0“, stisknutím čtvrtého sloupce   upravíte číslo segmentu d01-d15 a stisknutím   upravíte 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	Nastavit zrychlenou křivku (%)	10	80	Nastavit sklon zrychlení Čím větší je hodnota sklonu, tím strmější je rychlost; čím menší je hodnota sklonu, tím pomalejší je rychlost.
P03	Jehla nahoru/dolů	Nahoru/Dolů	DN	UP: Jehla se zastaví v horní poloze DN: Jehla se zastaví v dolní poloze
P04	Počáteční rychlost zpětného šití (ot./min)	20	2200	
P05	Rychlost zpětného šití na konci (ot./min)	200–3200	2200	
P06	Rychlost prošívání (ot./min)	200–3200	2200	
P07	Rychlost měkkého startu (ot./min)	200–1500	1500	
P08	Počet stehů pro měkký start	1-15	2	
P09	Automatická konstantní rychlost šití rychlost šití (ot./min)	200-4000	3700	Nastavení rychlosti pro automatické šití s konstantním stehem
P10	Automatické prošívání na konci po šití s konstantním stehem	ZAP/VYP	Z	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. provést znovu.
P12	Výběr režimu spuštění zpětného stehu	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: Zadní prošití se automaticky dokončí a pokračuje se další akcí. 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	0-6	1	0: VYPNUTO 1: Čínština 2: Angličtina 3: Vietnamština 4: Portugalština 5: turečtina 6: španělština
P17-N05	Výběr hlasového vysílání	0-3	1	0: Bez tónu klávesy, bez hlasového hlášení chyby 1: S tónem klávesy a hlasovým hlášením chyby 2: Pouze tón klávesy 3: Pouze hlasová hláška o chybě
P17-N06	Funkce automatického počítání kusů	0-50	1	0: VYPNUTO 1-50: Nastavení doby počítání ořezávání
P17-N12	Výběr rozhraní čítače 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	15	Kompenzace stehu pro začátek zpětného šití sekce A, 0~200 akce postupně zpoždění; Čím větší hodnota, tím delší je poslední steh sekce A a kratší je první steh sekce B.
P19	Spustit kompenzaci zpětného šití 2	0-200	158	Kompenzace stehu pro začátek zpětného šití sekce A, 0~200 akce postupně zpoždění; Čím větší 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 odstříhování nití	30-500	130	
P25	Kompenzace zadního prošívání konce 3	0	15	Kompenzace stehu pro koncové zapoštění sekce C, 0~200 postupně zpoždění akce; Čím vyšší hodnota, tím kratší je první steh sekce C prvního stehu sekce C.
P26	Kompenzace zpětného šití 4	0-200	158	Kompenzace stehu pro koncové zpětné šití sekce D, 0~200 postupně zpoždění akce; čím vyšší hodnota, tím delší je poslední steh sekce C a kratší první steh sekce D.
P29	Síla nitě zastavení ořezávání	1-45	20	
P32	Kompenzace prošívání 5	0-200	15	Kompenzace stehu pro zpevňovací steh sekce A (C), 0~200 postupně zpoždění; čím vyšší hodnota, tím delší je poslední steh sekce A (C) sekce; čím kratší je první steh sekce B (D).
P33	Kompenzace pro zpevňovací stehy 6	0-200	158	Kompenzace stehu pro sekci B (D) pro zpevňovací stehy, 0~200 postupně zpoždění; čím vyšší hodnota, tím delší je poslední steh sekce B (D); tím kratší je první steh sekce C.
P34	Výběr režimu šití s konstantním stehem	A/M	A	A: Stisknutím nožního pedálu se automaticky spustí šití s konstantním stehem. M: Ovládání nožním pedálem, lze libovolně zastavit a spustit.
P35	Nastavení funkce uvolnění napětí nitě při zvednutí přítlačné patky	0	0	0: VYPNUTO 1: Funkce uvolnění napětí nitě ZAPNUTÁ při zvednutí přítlačné patky, funkce uvolnění napětí nitě VYPNUTÁ při zastavení 2: Plná funkce

Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
P36	Uvolnění napětí nitě Výběr funkce	0	1	0: VYPNUTO 1: ZAP
P37	Funkce stírání závitu / Výběr funkce upínání závitu	0-11	8	0 : VYPNUTO 1: Funkce utírání závitu. 2-11: Funkce upínání závitu a síla automatického upínání závitu.
P38	Automatické ořezávání závitu výběr funkce	ZAP/VYP	Z	
P39	Automatické zvedání přítlačné patky při pauze výběr funkce	UP/DN	DN	
P40	Automatické zvedání přítlačné patky po výběru funkce ořezávání	UP/DN	DN	
P41	Zobrazení počítadla odstřížení 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			
P43	Nastavení směru otáčení motoru	CCW/CW	CCW	CW: ve směru hodinových ručiček CCW: proti směru hodinových ručiček
P44	Brzdná síla 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 sešívání
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 nastavte úhel zvednutí jehly při zpětném chodu po ořezání.
P48	Minimální rychlost (polohovací rychlost) (ot./min)	100-500	210	Nastavte minimální rychlost
P49	Rychlost stíhání nití (ot./min)	100-500	300	Nastavení rychlosti stíhání nití
P50	Doba provozu zvedáku patky do plného výkonu (ms)	10-990	20	
P51	Provoz zvedáku patky pracovní cyklus (%)	1	38	Zvedák přítlačné patky pracuje v pracovním cyklu, aby šetřil elektřinu a chránil elektromagnet před přehřátím.
P52	Zpoždění spuštění motoru pro ochrana doby spuštění přítlačné patky (ms)	10-990	12	Zpoždění startu s automatickým spuštěním přítlačné patky.
P53	Funkce zvednutí přítlačné patky při polovičním zpětném šlapání pro zrušení.	0	1	0: VYPNUTO 1: Zpětné šlapání a poloviční zpětné šlapání se zvednutou přítlačnou patkou 2: Poloviční zpětné šlapání bez zvednutí přítlačné patky, zpět

Ne.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
				šlapání se zvednutou přítlačnou patkou
P54	Doba střihání nití (ms)	10-990	20	
P55	Doba trvání akce stírání vlákna (ms)	10-990	10	
P56	Zapnutí a polohování	0	0	0: Vždy nenajít polohu ručičky nahoru 1: Vždy najít polohu jehly nahoře
P57	Doba ochrany solenoidu přítlačné patky (s)	1-60	5	Nucené vypnutí po uplynutí doby přidržení, aby se zabránilo dlouhodobému zahřívání elektromagnetu
P58	Nastavení polohy jehly nahoru	0-359	90	Nastavení polohy nahoru, jehla se zastaví, když hodnota klesne, jehla se zastaví se zpožděním, když hodnota
P59	Nastavení polohy jehly dolů	0-359	270	Nastavení dolní polohy, jehla se zastaví dříve, když hodnota klesne, jehla se zastaví později, když hodnota
P60	Rychlost testování (ot./min)	100–3700	3500	Nastavení rychlosti testování.
P61	Testování A	ZAP	VY	Kontinuální testování.
P62	Testování B	ZAP	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	Ochranný spínač stroje výběr	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	0-359		Nastavte polohu jehly nahoru, zobrazená hodnota se změní s polohou ručního kolečka, stiskněte klávesu „S“ pro uložení aktuální polohy (hodnoty) jako polohy horní jehly.
P73	Nastavení polohy dolní jehly	0-359		Nastavte dolní polohu jehly, zobrazená hodnota se změní s polohou ručního kolečka, stiskněte klávesu „S“ pro uložení aktuální polohy (hodnoty) jako polohy dolní ručičky.
P74	Délka zapoštění kompenzace	-50–50	0	
P75	Délka zpětného stehu kompenzace	-50–50	0	
P77	Příležitost pro zpětný steh na konci zpětné šití při vysoké rychlosti v volném režimu šití	0-350	130	
P78	Úhel začátku upnutí nitě upnutí	5-359	100	
P79	Koncový úhel závitů	5-359	270	

Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
	upínání			
P80	Úhel zapojení ořezávání	0-359	5	
P81	Tlumič uvolnění přítlačné patky pracovní doba (ms)	0-800	60	
P83	Zastavovací síla po ořezání	10-100	20	
P84	Ořezávání plného výkonu čas (ms)	10-990	60	
P85	Periodický signál ořezávání výstupu (*10 %)	1-10	7	
P86	Poloha jehly nahoru a dolů vzdálenost	15-345	180	Vzdálenost mezi horní a dolní polohou úhel (1 stupeň na každé 4 hodnot)
P87	Zpoždění návratu stíracího závitu čas	10-990	50	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	Měkký start druhé rychlosti stehu	200	1000	
P92	Korekce elektrického úhlu motoru		16	Při čtení počátečního úhlu enkodéru byla nastavena tovární výchozí hodnota, 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 zpětného zpětného šlapání (ms)	10-900	100	
P95	Periodický signál přítlaku první výstupní akce nohy (%)	10	10	
P99	Zahájení pevného švu délka	0	0	
P100	Směr počátečního těsného švu	0	0	
P101	Úhel začátku napětí uvolnění napětí	1-359	30	Úhel uvolnění napětí nitě (definovaný jako 0°pod výpočtu)
P102	Úhel zastavení uvolnění napětí nitě uvolnění napětí	1-359	180	Koncový úhel uvolnění napětí závitu (definovaný jako 0°podle výpočtu, musí být větší než hodnota parametru P101)
P103	Úhel uvolnění napětí závitu Síla	1-5	3	
P105	Režim volného šití vzorů výběr	0-9	0	0: VYPNUTO 1-9: Režim volného šití vzorů
P107	Počáteční rychlost těsného švu	100	5	
P108	Počáteční steh těsného švu počet	0-12	1	
P109	Doba zpoždění před vymazání	5-990	5	Interval před zahájením akce vymazání vlákna po nalezení horního umístění

No.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
P110	Doba zkrácení (ms)	60	65	Ujistěte se, že se zařízení pro zkracování nití vrátilo do původní poloze.
P111	Funkce svorky bez jakéhokoli spínače chodu	0-1	0	
P112	Doba zpoždění před zahájením háčkování s funkcí upínání bez jakéhokoli chvění	0-990	100	
P113	Doba působení háčku s funkcí upnutí bez žádným chvěním	0-990	90	
P114	Doba návratu háčku s funkcí upínání bez jakéhokoli chvění	0-990	30	
P115	Pracovní cyklus pro háček s funkcí upínání bez žádným chvěním	0	80	
P116	Doba sání pro svorku funguje bez jakéhokoli chvění	0-5000	1000	
P117	Pracovní cyklus pro tahovou nit s funkcí upínání bez vibrací	0	80	
P118	Výběr funkce ručního tlačítka zpětného šití v režimu vzoru	0	0	
P129	Krok motoru zpětného šití korekce nulového bodu	-500-500	0	
P131	Normální délka stehu	0	3	
P132	Ruční nastavení vzdálenosti stehů	0	2	
P138	Funkce uvolnění zvedání patky cyklu (%)	0	10	
P139	Zpoždění uvolnění nožního pedálu zpoždění (ms)	0	35	
P143	Výběr režimu těsného švu	0	0	0: VYPNUTO 1: Začátek těsného švu 2: Konec těsného švu 3: Plná funkce
P144	Délka stehu kompenzace při vysoké rychlosti	-50~50	-20	
P145	Délka zpětného stehu kompenzace při vysoké rychlosti	-50~50	-20	
P153	Délka stehu na konci těsného švu	0	0	
P154	Rychlost ukončení těsného švu	100-1200	100	
P159	Směr ukončení těsného švu	0	0	0: Vpřed 1: Zpět

Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
P160	Ukončení pevného švu číslo	0-12	1	
P165	Výběr režimu počítání stehů	0-4	0	0: Nepočítat 1. Zvýšit počet cyklů 2. Snižít počet cyklů 3. Zvýšit počet, alarm po dosažení maximálního počtu, pro spuštění nového počítání je třeba stisknout tlačítko pro vymazání 4. Snižít počet, 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	
P173	Korekce vzdálenosti stehů ručního tlačítka D	0-5,0	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	Délka stehu 1 mm vpřed nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P178	1 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-2000		
P179	2 mm délka stehu vpřed	0-2000		

Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
	nastavení referenční hodnoty			
P180	2 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0-20		
P181	3 mm délka předního stehu nastavení referenční hodnoty	0		
P182	3 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0		
P183	4 mm délka stehu vpřed nastavení referenční hodnoty	0		
P184	4 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0		
P185	5 mm délka stehu vpřed nastavení referenční hodnoty	0		
P186	5 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0		
P187	6 mm délka stehu vpřed nastavení referenční hodnoty	0		
P188	6 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0		
P189	7 mm délka stehu vpřed nastavení referenční hodnoty	0-20		
P190	7 mm délka zpětného stehu nastavení referenční hodnoty	0		
P205	Rychlost prvního stehu při začátku šití (ot./min)	0	0	
P206	Rychlost druhého stehu na začátku šití (ot./min)	0	0	
P207	Rychlost třetího stehu na začátku šití (ot./min)	0	0	
	Periodický signál prvního P211 uvolnění napětí nitě výstup akce (%)	1-100	50	
P212	Uvolnění napětí nitě první čas akce výstupu	1-100	20	
P221	Poloha pedálu pro maximální rychlost	30-1000	890	
P222	Přepínač převodového stupně pedálu	0	0	0: Normální rychlostní stupeň 1: Vysoká rychlost
P226	Úhel hlavního hřídele při návratu do normálního stehu délka při zahájení stehu nebo ručním otáčením ručního kolečka	0-359		
P227	První zdvih při nula bodu návratu přitlačné patky do normálního stehu délky	0-4799	80	
	První rychlost kroku při nulovém bodu návratu přitlačné patky P228 bod návratu přitlačné patky do normální délky stehu	50-1000	800	

Č.	Položky	Rozsah	Výchozí	Popis
P229	Kroková druhá rychlost, když se nulový bod přítlačné patky vrátí do normální délky stehu	10-1000	500	
P230	Přepínač každého šítí s konstantním stehem s začátkem zpětného prošívání, koncem zpětného prošívání a ořezáváním	0-1	0	0: VYPNUTO 1: ZAP
P231	První krok, když se nulový bod ořezu vrátí k normální délce stehu	-50-50	-	
P232	První rychlost kroku, když se nulový bod ořezu vrátí na normální délku stehu.	0	0	
P233	Krok druhé rychlosti, když se nulový bod ořezu vrátí k normální délce stehu.	0-9999	0	

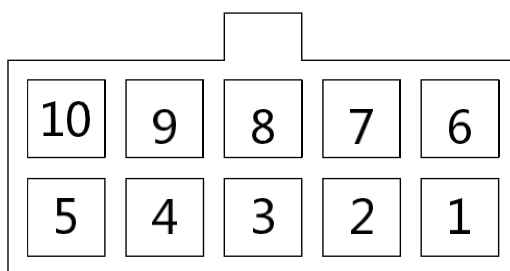
3 Seznam chybových kódů

Chyba 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. Zkontrolujte, zda je zařízení připojeno k nízkému napětí. 2. Resetujte. 3. Pokud zařízení 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. <p>Pokud se stále zobrazuje alarm E05, vyměňte ovládací skříňku a informujte poprodejní servis.</p>
E05	Abnormální signál pedálu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte, zda není konektor pedálu uvolněný nebo odpadlý, a po návratu do normálního stavu restartujte systém. 2. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo regulátor otáček a informujte servisní službu.
E07	Hlavní hřídel motoru zablokovaný rotor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení a zkontrolujte, zda se ruční kolečko otáčí plynule otáčet (otočte ručním kolečkem rukou), pokud se nedá otáčet, zkontrolujte stroj;

		<ol style="list-style-type: none"> 2. Vypněte napájení, zkontrolujte, zda není uvolněný konektor napájení motoru, zapojte jej a restartujte; 3. Zkontrolujte, zda je horní poloha zastavení jehly správná, pokud ne, upravte horní polohu; 4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo motor vřetena a informujte servisní službu.
E10	Přetížení 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 spustí alarm, vypněte funkci zpětného zapoštění na začátku a na konci, restartujte ovládací skříňku a poté pokračujte. Pokud se spustí alarm, vypněte funkci upnutí nitě, restartujte elektronické ovládání a pokračujte. Pokud se alarm nespustí, vyměňte upínací zařízení. 2) Sešlápněte přední pedál, aby šicí stroj provedl upnutí nitě a zpětné zapoštění. Pokud se spustí alarm, vypněte funkci zpětného zapoštění na začátku a na konci, restartujte ovládací skříňku a poté sešlápněte pedál. Pokud se alarm nespustí, vypněte funkci upnutí nitě, restartujte ovládací skříňku, zapněte funkci zpětného zapoštění na začátku a znovu sešlápněte pedál. Pokud se spustí alarm, vyměňte solenoid zpětného zapoštění. 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 rozsvítí alarm, vyměňte solenoid přítlačné patky. 4) Sešlápněte přední pedál, aby šicí stroj provedl upnutí nitě, zpětné zapoštění a poloviční protiskluz. Pokud se nerozsvítí alarm, sešlápněte pedál zpět, aby se nit odstříhla. Pokud se rozsvítí alarm, vyměňte solenoidu pro odstřihávání nití.
E09 E11	Signál polohy enkodéru hlavního hřídele motoru je abnormální	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není uvolněný nebo vypadlý konektor enkodéru hlavního hřídele motoru, 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, v případě potřeby ji očistěte; 3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo motor hlavního hřídele a informujte servisní službu.
E14	Signál enkodéru motoru hlavního hřídele je abnormální	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není uvolněný nebo vypadlý konektor enkodéru hlavního hřídele motoru, 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 kodéru). 3. Zkontrolujte, zda na kódovací desce enkodéru není olej. Pokud ano, očistěte ji a po obnovení restartujte systém. 4. Pokud systém stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo motor hlavního hřídele a informujte servisní službu.
E15	Nadproudový proud hlavního hnacího motoru	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte, zda není poškozený napájecí kabel motoru. 2. Zkontrolujte, zda není napájecí kabel motoru přerušený. 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	Porucha hlavního hnacího motoru spustit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda nejsou konektory napájecího kabelu motoru hlavního hřídele a konektory enkodéru uvolněné nebo vypadlé, vraťte je do normálního stavu a restartujte systém.

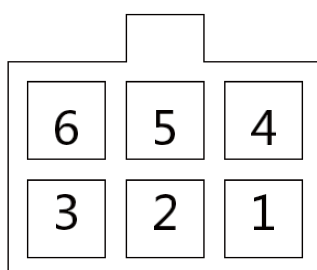
		<p>2. Zkontrolujte, zda je nastavení korekce nulového bodu motoru správné, resetujte korekci nulového bodu motoru</p> <p>3. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo motor hlavního hřídele a informujte servisní službu.</p>
E80	Abnormální komunikace mezi hlavním čipem a čipem pohonu čipem	Vyměňte ovládací skříňku a informujte poprodejní servis.
E82	Zpětný chod krokového motoru nadproud	<p>1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda není zaseknutý krokový motor zpětného šití. Pokud je zaseknutý, nejprve odstraňte mechanickou poruchu stroje. Pokud je v pořádku, zkontrolujte, zda není konektor krokového motoru pro zpětné šití není uvolněný nebo vypadlý, vraťte jej do normálního stavu 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 pro zpětné šití je abnormální	<p>1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda není krokový motor pro zpětné šití zaseknutý. Pokud je zaseknutý, nejprve odstraňte mechanickou poruchu stroje. Pokud je vše v pořádku, zkontrolujte, zda není konektor enkodéru krokového motoru pro zpětné šití uvolněný nebo odpadlý, 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 kodéru).</p> <p>3. Zkontrolujte, zda na krycí desce mřížky není olej. Pokud ano, očistěte ji a po obnovení restartujte systém.</p> <p>4. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo krokový motor a informujte poprodejní servis.</p>
E85	Signál enkodéru zpětného krokového motoru je abnormální	<p>1. Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není konektor enkodéru krokového motoru pro zpětné otáčení uvolněný nebo odpadlý, obnovte normální stav a restartujte systém.</p> <p>2. Zkontrolujte, zda je rošt správně nainstalován (zda jsou šrouby roštu utaženy a zda je rošt ve středu kodéru);</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>
E86	Krokový motor pro zpětné lepení 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 kodéru).</p> <p>3. Zkontrolujte, zda na kódovací desce mřížky není olej. Pokud ano, vyčistěte ji a po obnovení restartujte systém.</p> <p>4. Pokud systém stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo zpětný krokový motor a informujte poprodejní servis.</p>
E87	Zablokovaný rotor krokového motoru	<p>1. Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda je zpětný krokový motor zaseknutý. 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 enkodéru, vraťte je do normálního stavu a restartujte systém.</p> <p>2. Pokud stále nefunguje normálně, vyměňte ovládací skříňku nebo zpětný krokový motor a informujte poprodejní servis.</p>

Popis funkčního portu 10P



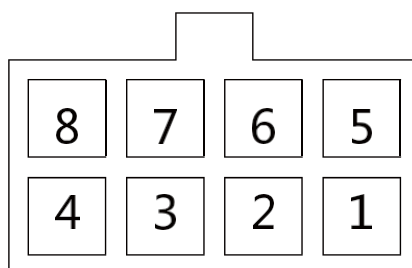
1. Sání s funkcí svorky bez jakéhokoli chvění: 1, 6(+24V)
2. Závit háku s funkcí upínání bez jakéhokoli chvění: 2, 7(+24V)
3. Upínání nitě (stírání nitě)/tažení nitě s funkcí upínání bez jakéhokoli chvění: 3, 8(+32V)
4. Uvolnění napětí nitě: 4, 9(+32V)
5. Ořezávání: 5, 10(+32V)

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)