






















Varnostna navodila

1. Uporabniki morajo pred uporabo v celoti in natančno prebrati priročnik za uporabo namestitvev ali delovanje.
2. Vsa navodila označena z znakom lahko pride  je treba upoštevati ali izvajati; drugače, do telesnih poškodb.
3. Izdelek naj namestijo in predhodno upravljajo dobro usposobljene osebe.
4. Za brezhibno delovanje in varnost je prepovedana uporaba podaljška z več vtičnicami za električni priključek.
5. Pri priključitvi napajalnih kablov na vire napajanja se morate prepričati, da se napajalna napetost ujema z nazivno napetostjo, ki je navedena na ploščici z imenom motorja.
6. Ne delajte na neposredni sončni svetlobi, na prostem in kjer je sobna temperatura previsoka 45 °C ali pod 5 °C.
7. Izogibajte se delu v bližini grelnika na območju rosišča ali pri vlažnosti pod 30 % ali več 95 %
8. Ne delajte na območju z močnim prahom, jedko snovjo ali hlapljivim plinom.
9. Izogibajte se, da bi napajalni kabel pritiskali s težkimi predmeti ali prekomerno silo ali prepogibali.
10. Ozemljitvena žica napajalnega kabla mora biti povezana z ozemljitvijo sistema proizvodnega obrata z ustrežno velikostjo prevodov in sponk. To povezavo je treba trajno popraviti.
11. Priloženi deli morajo preprečiti, da bi bili vsi gibljivi deli izpostavljeni.
12. Prvič vklopite stroj, zaženite šivalni stroj pri nizki hitrosti in preverite pravilno smer vrtenja.
13. Izklopite napajanje pred naslednjim postopkom: a) priklopom ali odklopom vseh konektorjev na krmilni omarici ali motorju. b) Igla za vdevanje niti. c) Dviganje glave stroja. d) Popravilo ali kakršna koli mehanska prilagoditev. e) Stroji v prostem teku.
14. Popravila in vzdrževalna dela na visoki ravni naj izvajajo samo ustrezno usposobljeni elektronski tehniki.
15. Vse rezervne dele za popravilo mora zagotoviti ali odobriti proizvajalec.
16. Ne uporabljajte nobenih predmetov ali sile, da bi udarili po izdelku ali kako drugače poškodovali izdelek.

1 Prikazi gumbov in navodila za uporabo 1.1

Opis tipk

Ime	Ključ	Navedite
funkcija Parameter Uredi		Pritisnite to tipko za vstop ali izstop iz načina urejanja parametrov funkcije.
Nastavev Parameter Preverite In Shrani		Za vsebino izbranih parametrov preverite in shranite: po izbiri parametra pritisnite to tipko za preverjanje in spreminjanje delovanja, po spremenjeni vrednosti parametra pritisnite to tipko za izhod in shranjevanje parametra.
Parameter Porast		Povečanje parametrov
Parameter Zmanjšanje		Zmanjšanje parametrov
Začetek Nazaj- Tackin g Izbira		Izvedba začetni zadnji šiv B segment ali izvedba začetni zadnji šiv (A, B segment) 1 Izvedba začetni zadnji šiv (A, B segment) 2-krat. Če dolgo pritisnete, lahko povečate svetlost osvetlitve zaslona.
Konec Nazaj- Tackin g Izbira		Izvedba zaključni zadnji šiv segmenta C ali izvedba zaključni zadnji šiv (C, D segment) 1 Izvedba zaključni zadnji šiv (C, D segment) 2-krat. Če dolgo pritisnete, lahko zmanjšate svetlost osvetlitve zaslona.
Premik načina Ključ		Če kliknete, preklopite na prosto šivanje, šivanje s stalnim šivom, bližnjice za neprekinjen zadnji šiv in bližnjice za iglo z več razdelki.
Avto funkcija		1. v načinu prostega šivanja: pritisnite to tipko brez funkcije. 2. V načinu šivanja s konstantnim vbodom pritisnite to tipko: Ko je stopalka potisnjena navzdol, bo samodejno izvajala E, F ali G, H odsek za odsekom, po končanih odsekih vbodov se bo samodejno ustavil. Ko je stopalka znova potisnjena navzdol, bo samodejno izvajala naslednje delne šive nastavitve, dokler ni končano obrezovanje, brisanje in tako naprej. Lučka LED OFF pomeni, da je ustrezna funkcija izklopljena. 3. Če dolgo pritisnete, lahko obnovite tovarniške nastavitve.
Samodejno Tačka Dvigovanje Nastavev		1. Funkcija samodejnega dviganja tačke po obrezovanju, ko sveti ikona.  2. Funkcija samodejnega dviganja tačke po premoru, ko sveti ikona.  3. Samodejno dviganje tačke po funkciji premora ali funkciji obrezovanja, ko sveti ikona.  ikona in  4. Tačka je neaktivna, ko  ikona in  ikona ne sveti.
Objemka funkcija Nastavev		Nastavite uporabljeno ali preklicano funkcijo vpenjanja.
nit Obrezovanje		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali preklicano funkcijo obrezovanja niti.
Počasni zagon Nastavev		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali preklicano funkcijo počasnega zagona.
Zaustavitev igle Položaj Izbira		Če kliknete, se igla zaustavi v položaju po prestavitvi načina šivanja (gornji položaj / dol). položaj)
Napolniti Igla		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali prekličite funkcijo polnilne igle.

1.2 Pomožna funkcija

1.2.1 Obnovi tovarniške nastavitve

Na glavnem vmesniku dolgo pritisnite tipko za enkratno šivanje, obnovite tovarniške nastavitve.

1.2.2 Nastavitev funkcije položaja zaustavitve igle

V glavnem vmesniku kliknite tipko P za vnos parametrov in nastavite parametre na P72. Ročno obrnite ročno kolo v zgornji položaj. Prikazana vrednost se bo spremenila s spremembo položaja kolesca.

Pritisnite tipko S, da shranite trenutni položaj (vrednost) kot zgornji omejevalnik in samodejno izračunate spodnji položaj.

1.2.3 Funkcija zaklenjenega zaslona

Ko v glavnem vmesniku noben čas delovanja ne doseže časa (s), ki je nastavljen s točko p27-n01, bo zaklenjeni zaslon se samodejno zaklene ali pa dolgo pritisnite tipko "S", da zaklenete zaslon. V stanju "LOCK" na zaklenjenem zaslonu kliknite "S" ključ za odklepanje.

2 Uporabniški parameter

Št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P01	Maksimalno šivanje hitrost rpm	100-3700	3700	Največja hitrost strojnega šivanja
P02	Nastavite pospešeno krivuljo %	10-100	80	Nastavite naklon pospeška
P03	Igla GOR/ DOL	GOR/ DN	DN	GOR: Igla se ustavi v zgornjem položaju DN: Igla se ustavi v spodnjem položaju
P04	Začnite zvijati nazaj hitrost rpm	200-3200	1800	Nastavite začetno hitrost vzratnega spenjanja
P05	Končna hitrost zavijanja rpm	200-3200	1800	Nastavite končno hitrost zapenjanja nazaj
P06	Hitrost zapenjanja rpm	200-3200	2000	Nastavite hitrost ponovitve zapenjanja
P07	Hitrost mehkega zagona rpm	200-1500	400	Nastavite hitrost mehkega zagona
P08	Šiv številke za mehko začetek	0-99	2	Nastavitev šivov z mehkim zagonom
P09	Samodejno šivanje s stalnim šivom hitrost rpm	200-4000	3500	Prilagoditev hitrosti za samodejno šivanje s stalnim šivom
P10	Samodejni konec šivanje na hrbtni strani	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	VKLOPLJENO: Po zadnjem šivu neprekinjenega šivanja bo samodejno izvedite funkcijo šivanja na koncu nazaj. Ko se vklopi, popravek šiva ni veljaven. IZKLOPLJENO: Samodejno zapenjanje na koncu ne bo izvedeno po zadnjem šiv, lahko pa ga naredite ročno s pedalom.
P11	Način zavijanja nazaj izbira	J/B	J	J: Način JUKI (pritisnite stikalo TB, da aktivirate elektromagnet za vzratno vožnjo ko je kateri koli stroj ustavljen ali deluje). B: način BROTHER (pritisnite stikalo TB, da aktivirate vzratno vožnjo elektromagnet samo, ko stroj deluje).
P12	Začnite zvijati nazaj izbira načina teka	0-3	1	0: Lahko se poljubno ustavi in zažene 1: Samodejno izvaja dejanja 2: Način premora
P13	Končni način začetka nazaj tacking	CON/ STP	KON	CON: Začetek vzratnega spenjanja se samodejno zaključi in nadaljuje za naslednje dejanje. STP: Ko je število šivov končano, se ustavite samodejno.
P14	Funkcija počasnega zagona izbor	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	

št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P15	Način popravljanja šivov	0-4	2	0: polšiv; 1: en šiv; 2: neprekinjeni polšiv; 3: neprekinjen en šiv; 4: neprekinjen en šiv, hitra zaustavitev.
P16	Pripenjanje nazaj Omejitev hitrosti	0-3200	0	Ko je parameter 0, je funkcija omejitve hitrosti IZKLOPLJENA.
P17	Izbira samodejnega štetja	0-50	1	0: števec elementov P41 se ne šteje samodejno. 1-50: samodejno štetje prirastka števca elementov P41.
P18	Začnite zvijati nazaj odškodnina 1	0-200	131	Ravnovesje šivov za konec hrbtnega spenjanja A del, 0~200 dejanje postopoma zamuda; večja vrednost, daljši je zadnji odsek A šiv in krajši prvi šiv B dela.
P19	Začnite zvijati nazaj odškodnina 2	0-200	158	Ravnovesje šivov za končno zapenjanje B odseka, 0~200 dejanje postopoma zamuda; velika vrednost, daljši del B najprej šiv.
P20	Konec zapenjanja izbira načina teka	1-3	1	1: Samodejno izvaja dejanja 2: Način premora
P21	Položaj v pedal za tek	30-1000	520	
P22	Položaj v pedal za zaustavitev	30-1000	418	
P23	Položaj v pedal za dvig stiskalnice noga	30-1000	248	
P24	Položaj v pedal za nit obrezovanje	30-500	130	
P25	Konec zapenjanja odškodnina 3	0-200	131	Ravnovesje šivov za končno zapenjanje C odseka, 0~200 dejanje postopoma zamuda; velika vrednost, prvi krajši odsek C šiv.
P26	Konec zapenjanja odškodnina 4	0-200	158	Ravnovesje šivov za končno zapenjanje D odseka, 0~200 dejanje postopoma zamuda; večja vrednost, daljši je zadnji odsek C šiv in krajši prvi šiv D dela.
P27-N01	Ura na zaklenjenem zaslonu	0-300	0	Ko je vrednost parametra 0, je funkcija zaklenjenega zaslona neveljaven.
P27-N04	Izbora govora	0-2	0	0: IZKLOP 1: Kitajščina 2: Angleščina
P27-N05	Glasovno oddajanje izbor	0-3	0	0: IZKLOP 1: S pozdravnim govorom, vendar brez tona 2: S tipkami, vendar brez pozdravnega govora 3: S pozdravnim govorom in tonom tipke
P27-N06	Proti obrezovanje krat	0-9	1	
P27-N10	Osvetlitev ozadja nastavitve svetlosti	0-3	2	
P27-N11	Osvetlitev ozadja gašenje nastavitev časa	0-200	30	Ko je vrednost parametra 0, ostane svetlost osvetlitve ozadja enako.
P27-N12	Zažene zaslon stroja vmesnik števca izbor	0-1	0	0: IZKLOP 1: VKLOPLJENO
P27-N13	Izbira načina števca	0-1	0	0: Dodaj šivalni števec 1: Nadomestni šivalni števec
P28	Bar-Tacking tek izbira načina	0-3	1	0: Lahko se poljubno ustavi in zažene 1: Samodejno izvaja dejanja
P29	Stopnja niti zaustavitev obrezovanja	1-45	20	

Št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P32	Paličasto lepljenje odškodnina 5	0-200	131	Ravnovesje šivov za začetek vzratnega zapenjanja A (C), akcija 0~200 postopoma zamuda; večja vrednost, daljši odsek A (C). zadnji šiv; krajši prvi šiv odseka B(D).
P33	Paličasto lepljenje odškodnina 6	0-200	158	Ravnovesje šivov za začetek hrbtnega spenjanja B (D) odsek, 0~200 ukrepanje postopno zakasnitev; večja vrednost, daljši od B (D) del zadnji šiv; krajši od prvega vboda C dela.
P34	Šivanje s stalnim vbodom izbira načina teka	A/M	A	O: Samodejno izvaja dejanja M: Lahko se poljubno ustavi in zažene
P36	Popuščanje niti izbira funkcije	0-11	5	0: IZKLOP 1-11: Moč ohlapnosti niti
P37	Samodejni navoj funkcija brisanja / Samodejni navoj vpenjalna funkcija izbor	0-11	8	0: IZKLOP 1: Funkcija samodejnega brisanja niti 2-11: Samodejno vpenjanje niti Funkcija in moč avtomatsko vpenjanje niti.
P38	Samodejni navoj funkcija obrezovanja izbor	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	VKLOP: VKLOP IZKLOP: IZKLOP
P39	Avtomatska tačka dviganje ob premoru izbira funkcije	GOR/ DN	DN	GOR: VKLOP DN: IZKLOP
P40	Avtomatska tačka dvigovanje po obrezovanju izbira funkcije	GOR/ DN	DN	GOR: VKLOP DN: IZKLOP
P41	Prikaz števca	0-9999		Prikažite količino končanega šivalnega kosa.
P42	Informacijski zaslon			N01 Številka različice krmilnega sistema N02 Številka različice plošče N03 Hitrost N04 Pedal AD N05 Mehanski kot (navzgor) N06 Mehanski kot (navzdol) N07 Napetost zbiralke AD N12 Senzor položaja naprave za klečanje AD
P43	Smer motorja Rotacija	CCW/ CW	CCW	CW: V smeri urinega kazalca CCW: v nasprotni smeri urinega kazalca
P44	Hitrost normalnega zaustavljanja	1-45	16	
P45	Operacija zavijanja delovni cikel (%)	1-50	25	Zapenjanje deluje v obratovalnem ciklu, da prihrani elektriko in zaščiti elektromagnet pred pregrevanjem.
P46	Zaustavite motor z a vzratni kot po funkcija obrezovanja	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	VKLOP: VKLOP IZKLOP: IZKLOP
P47	Prilagodite vzratno stran kota, ko se motor ustavi po obrezovanju	50-200	160	Nastavitev v obratni smeri po obrezovanju.
P48	Najmanjša hitrost Omejitev rpm	100-500	210	Prilagodite najmanjšo hitrost
P49	Hitrost obrezovanja niti rpm	100-500	300	Prilagodite hitrost prirezovanja niti
P50	Delovanje dvigalke čas do polnega izhoda ms	10-990	200	
P51	Dvigalo tačke delovni cikel delovanja (%)	1-50	20	Dvigalo tačke deluje v obratovalnem ciklu, da prihrani elektriko in zaščiti elektromagnet pred pregrevanjem.
P52	Zakasnitev zagona motorja čas ms	10-990	120	Odložite začetni čas s spuščeno avtomatsko tačko.
P53	Pedaliranje na pol nazaj dvizna tačka funkcijo za preklic	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	ON: Funkcija za preklic IZKLOPLJENO: Pedaliranje na pol nazaj dviguje tačko

št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P54	Dejanje obrezovanja niti čas ms	10-990	200	Za dokončanje dejanja obrezovanja niti je potreben čas.
P55	Dejanje brisanja niti čas ms	10-990	30	Za dokončanje dejanja brisanja niti je potreben čas.
P56	Vklopite in pozicioniranje	0-2	1	0: vedno ne najti zgornjega položaja igle 1: vedno najti zgornji položaj igle 2: Če motor ni v položaju igle navzgor, bo našel položaj igle navzgor
P57	Čas zadrževanja stiskalnice nožni dvig (s)	1-120	10	Prisilni izklop po zadrževalnem času.
P58	Gornji položaj igle prilagajanje	0-1439	40	Nastavitev položaja navzgor, igla se bo ustavila naprej, ko vrednost zmanjšala, se bo igla z zakasnitvijo ustavila, ko bo vrednost povečala.
P59	Dolžina igle prilagajanje	0-1439	750	Nastavitev položaja navzdol, ko se bo igla ustavila naprej vrednost zmanjšala, se bo igla z zakasnitvijo ustavila, ko bo vrednost povečala.
P60	Testna hitrost rpm	100-3500	3500	Nastavitev hitrosti testiranja.
P61	Testiranje A	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	Neprekinjeno tekoče testiranje.
P62	Testiranje B	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	Začetek in konec testiranja z vsemi funkcijami.
P63	Testiranje C	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	Začetek in konec testiranja brez vseh funkcij.
P64	Čas delovanja od Testiranje B in C	1-250	30	
P65	Čas zaustavitve testiranja B in C	1-250	10	
P66	Zaščita stroja izbira stikala	0-2	1	0Onemogoči 1: Testiranje ničelnega signala 2testiranje pozitivnega signala
P70	Vrsta tovarne izbor			
P71	Sprostitev tačke delovni cikel delovanja (%)	0-50	2	Sila blažilnika sproščanja tačke.
P72	Gornji položaj igle prilagajanje	0-1439		Ročno vrtenje roke v ustrezen položaj, pritisnite tipko S za shraniti.
P73	Dolžina igle prilagajanje	0-1439		Ročno vrtenje roke v ustrezen položaj, pritisnite tipko S za shraniti.
P76	Operacija zavijanja čas do polnega izhoda ms	10-990	200	Začetno dejanje zapenjanja nazaj, polni časi delovanja.
P78	Začetni kot vpenjanje navojev	5-359	100	
P79	Zaustavni kot vpenjanje navojev	5-359	270	
P80	Začetni kot obrezovanje niti	5-359	18	Nastavitev notranjega kota dovajanja strižne črte (pod definirano kot 0°)
P81	Kot motorja začni povečevati navor	5-359	130	Kot vrtilnega momenta nastavitve prirezovanja niti (položaj navzdol kot 0°, vrednost mora biti večja od postavke parametra P80)

št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
	pri rezanju niti			
P82	Zaustavni kot obrezovanje niti	5-359	172	Zadnji kot podajalnika nastavitvev obrezovanja sukanca Dolži položaj kot 0°, vrednost mora biti večja od elementa parametra P80)
P92	Popravite elektriko kot motorja		160	Preglejte uporabniški priročnik 1.5 Branje začetnega kota kodirnika, tovarniško privzeta nastavitvev, ne spreminjajte vrednosti (vrednost parametra ne more biti spremeniti ročno, bo naključna sprememba povzročila nadzorno polje in motor nenormalen ali poškodovan).
P93	Čas zakasnitve pol nazaj pedaliranje funkcijo	10-900	200	
P99	Konec zapenjanja nazaj odškodnina C1	0-250	1	Preprečite odstranjevanje niti po načinu obrezovanja niti, nadomestilo za C del končnega zapenjanja nazaj.
P100	Konec zapenjanja nazaj nadomestilo D1	0-250	5	Preprečite odstranjevanje niti po načinu obrezovanja niti, nadomestilo za D del končnega zapenjanja.
P101	Začetni kot ohlapnost niti	1-359	30	Začetni kot linije skladbe (opredeljen kot 0° v izračunu)
P102	Zaustavni kot ohlapnost niti	1-359	180	Končni kot ohlapne žice (v izračunu opredeljen kot 0°)
P117	Čas zakasnitve sprostitvev tačke sila dušenja (ms)	0-990	0	
P119	Elektromagnet nadtokovna zaščita izbor	0-1	1	0: IZKLOP 1: VKLOP
P120	Alarm nivoja olja izbira stikala	0-1	0	0: IZKLOP 1: VKLOP
P121	Način obrezovanja niti izbor	0-3	0	0: Normalni način 1: način konca majhne niti 2: Preprečite odstranjevanje niti po načinu obrezovanja niti 3: način konca majhne niti in preprečitev odvzema niti po tem način obrezovanja niti
P122	Preprečite slečenje nit za nitjo način obrezovanja, čas zavijanja nazaj delovanje pred navojem obrezovanje	0-1439	830	Večja kot je vrednost, večji je en šiv pred nitjo obrezovanje.
P123	Način konca majhne niti, čas zavijanja nazaj delovanje, ko nit obrezovanje	0-100	0	

Opomba: začetna vrednost parametrov je samo za referenco, dejanska vrednost parametrov pa je odvisna od resničnega predmeta.

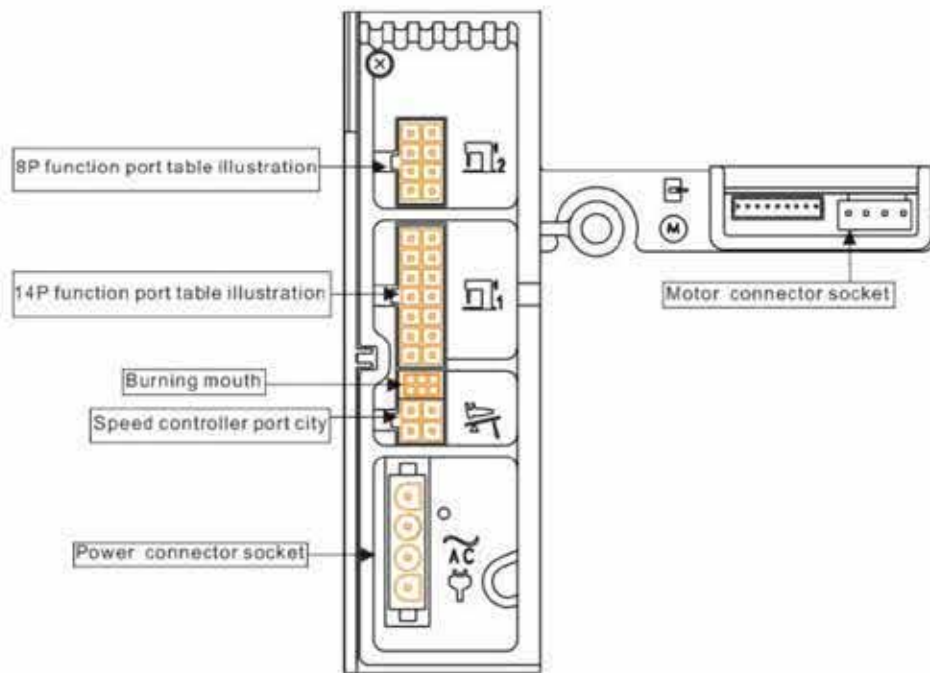
3 Seznam kod napak

Napačna koda	Opis težave	Izmeri
E01	Prenapetost	Izklopite stroj, preverite napajalno napetost. (Ali preseči nazivna napetost uporabe). Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite stranko storitev.
E02	Nizka napetost	Izklopite stroj, preverite napajalno napetost. (Ali pod nazivna napetost uporabe). Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite stranko storitev.
E03	Komunikacijska napaka procesorja	Izklopite stroj in preverite, ali je povezava na upravljalni plošči slaba ali je preveč ohlapna. Da se pravilno in vklopi. Če še vedno napake, prosim zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
E05	Napaka pri povezavi pedala	Izklopite stroj, preverite, ali je pedal v slabi povezavi ali je preveč ohlapna. Da se pravilno in vklopi. Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
E07	Napaka zaklenjenega rotorja motorja	Obrnite ročno kolo stroja, preverite, ali se je zataknilo. Če se je zataknilo, ste da izključite mehansko okvaro. Če je vrtenje normalno, preverite, ali sta dajalnik in motor v slabi povezavi ali pa tudi ohlapna. Če da, popravite. Če je povezava dobra, preverite, ali je napajalna napetost nenormalna oz hitrost šivanja je previsoka. Če da, prosimo, prilagodite. Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite stranko storitev.
E08	Ročno obratno podajanje delovanje več kot 15 sekund	Odzivni čas elektromagneta Back-Tacking je predolg, morate le to znova zaženite stroj. Če po ponovnem zagonu stroja še vedno obstajajo napake E-08, preverite, ali je priročnik stikalo za vzratno podajanje je poškodovano.
E10	Prekomerni tok solenoida	Izklopite stroj, prosimo preverite, ali je povezano vezje v kratkem stiku oz poškodovana.
E09 E11	Napaka poziciornega signala	Izklopite stroj in preverite, ali je kodirnik v slabi povezavi oz preveč ohlapno. Da se pravilno in vklopi. Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
E14	Napaka kodirnika	Izklopite stroj in preverite, ali je kodirnik v slabi povezavi oz preveč ohlapno. Da se pravilno in vklopi. Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
E15	Nenormalen napajalni modul prekomerni tok	Izklopite stroj, nato ga znova vklopite. Če so še vedno napake, prosim zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
E17	Zaščitno stikalo stroja ni vklopljeno pravičen položaj	Izklopite stroj, preverite, ali je stroj obrnjen ali Mercury Stikalo je premaknjeno ali poškodovano.
E20	Motor se ni zagnal (električni kotna napaka)	Izklopite stroj, preverite, ali sta kodirnik in motor v okvari povezava ali je preohlapna. Da se pravilno in vklopi. Če še obstajajo

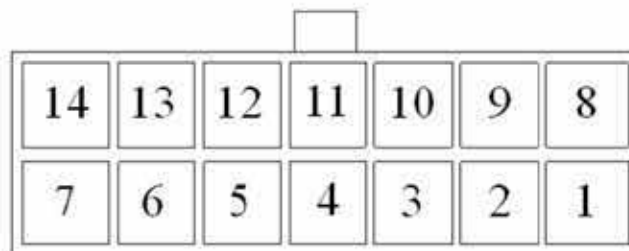
		napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
olja	Nizko olje	Izklopite stroj, preverite, ali je olja premalo. Da ga napolnim in vklopim. Če še vedno obstajajo napake, zamenjajte krmilno omarico in pokličite stranko storitev.

4 Diagram vrat

4.1 Opis vrat



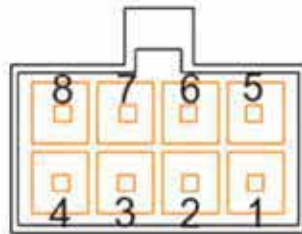
4.2 Opis funkcijskih vrat 14P



1. Elektromagnet za rezanje niti: 18 +32V
2. Elektromagnet za brisanje niti/vpenjanje niti: 29 +32V
3. Elektromagnet za popuščanje niti: 310 +32V
4. LED lučka: 4 DGND 11 +5V
5. Tipka za vzratni šiv: 5 signal
6. Elektromagnet za nazaj: 613 +32V
7. Tipka za popravilo šiva: 7 signal

8. Ventilator: 12 DGND 14 +32V

4.3 Opis funkcijskih vrat 8P



1. Senzor nivoja olja 5 +5V 6 DGND 2 signal 2. Senzor položaja tačke 1 +5V 7 DGND 3 signal 3. Elektromagnet tačke 4 8 +32V