


PRIROČNIK ZA NADZORNO PLOŠČO

TRONIC 6 F

Avtomatski industrijski šivalni stroj

 *texi*

Varnostna navodila

1. Uporabniki morajo pred namestitvijo ali uporabo v celoti in natančno prebrati navodila za uporabo.
2. Izdelek naj namestijo in ga pred uporabo pripravijo dobro usposobljene osebe. Med namestitvijo morajo biti vsi viri napajanja izklopljeni, ne pozabite, da naprave ne smete uporabljati, ko je napajanje vklopljeno.
3. Vsa navodila, označena z znakom , je treba upoštevati ali izvesti, sicer lahko pride do telesnih poškodb.
4. Za brezhibno delovanje in varnost je prepovedana uporaba podaljška z več vtičnicami za priključitev na električno omrežje.
5. Pri priklopu napajalnega kabla je treba preveriti, ali delovna napetost ustreza nazivni napetosti, navedeni v identifikaciji izdelka.
6. Don't operate in direct sun light, outdoors area and where the room temperature is over 45°C or below 0°C.
7. Izogibajte se uporabi v bližini grelnika pri rosišču ali pri vlažnosti pod 10 % ali nad 90 %.
8. Don't operate in area with heavy dust, corrosive substance or volatile gas.
9. Izogibajte se napeljavalnemu kablu, da bi ga pritiskali težki predmeti, prekomerni sili ali pretiranemu upogibanju.
10. Ozemljitveni vodnik napajalnega kabla mora biti priključen na ozemljitev proizvodnega obrata z ustrežno dimenzioniranimi prevodniki in priključki. To povezavo je treba trajno vzpostaviti.
11. Predvideni deli morajo preprečiti, da bi bili vsi gibljivi deli izpostavljeni.
12. Ko prvič vklopite šivalni stroj, ga zaženite pri nizki hitrosti in preverite pravilno smer vrtenja.
13. Pred naslednjim postopkom izklopite napajanje:
 1. Priklop ali odklop priključkov na krmilni omarici ali motorju.
 2. Igla za vdevanje niti.
 3. Dvigovanje glave stroja.
 4. Popravilo ali kakršna koli mehanska nastavitvev.
 5. Stroji v prostem teku.
14. Popravila in vzdrževalna dela višjega nivoja naj izvajajo le ustrezno usposobljeni elektrotehniki.
15. Vse nadomestne dele za popravilo mora zagotoviti ali odobriti proizvajalec.
16. Ne uporabljajte predmetov ali sile za udarjanje ali zabijanje izdelka.

Garancijski čas

Garancijska doba tega izdelka je 1 leto od nakupa oziroma 2 leti od datuma izdelave iz tovarne.

Podrobnosti o garanciji















Vsaka težava, odkrita v garancijskem roku med normalnim delovanjem, bo popravljena brezplačno. Vendar pa se bodo stroški vzdrževanja zaračunali v naslednjih primerih, tudi če so v garancijskem roku:



1. Neprimerna uporaba, vključno z: napačnim priklopom visoke napetosti, napačno uporabo, razstavljanjem, popravilom, spreminjanjem s strani nesposobnega osebja ali uporabo brez previdnostnih ukrepov ali uporabo izven območja specifikacij ali vstavljanjem drugih predmetov ali tekočin v izdelek.
2. Škoda zaradi požara, potresa, strele, vetra, poplave, korozivne soli, vlage, nenormalne napetosti in kakršne koli druge škode, ki jo povzroči naravna nesreča ali neprimerno okolje.
3. Padec po nakupu ali poškodba med prevozom s strani stranke same ali s strani stranke, ki je bila dostavljena s strani njene dostavne službe

* Potrudili se bomo, da izdelek preizkusimo in izdelamo, da zagotovimo kakovost. Vendar pa je možno, da se ta izdelek poškoduje zaradi zunanjih magnetnih motenj in elektronske statične elektrike ali šuma ali nestabilnega vira napajanja bolj, kot je pričakovano; zato mora ozemljitveni sistem delovnega območja zagotavljati dobro ozemljitev, priporočljiva pa je tudi namestitev varnostne naprave (kot je na primer odklopnik preostalega toka).

1 Prikazi gumbov in navodila za uporabo

1.1 Opis ključa

Ime	ključ	Označi
Urejanje parametrov funkcije		S klikom vstopite v vmesnik za nastavitve uporabniških parametrov ali ga zapustite. Z dolgim pritiskom se preklopi na vmesnik za vnos gesla. Vnesite pravilno geslo in pritisnite tipko S za potrditev, da vstopite v vmesnik za napredne nastavitve parametrov.
Preverjanje in shranjevanje parametrov nastavitve		Za preverjanje in shranjevanje vsebine izbranih parametrov: po izbiri parametra pritisnite to tipko za preverjanje in spreminjanje delovanja, po spremembi vrednosti parametra pa to tipko za izhod in shranjevanje parametra.
Povečanje parametra		Če kliknete, povečajte parameter. Z dolgim pritiskom se parameter neprekinjeno povečuje.
Zmanjšanje parametra		Če kliknete, zmanjšajte parameter. Z dolgim pritiskom se parameter neprekinjeno zmanjšuje.
Ponastavi		Z dolgim pritiskom lahko obnovite tovarniške nastavitve.
Začni z izbiro vzratnega pritrjevanja / Počasi nastavitve zagona		Če kliknete, preklopite AB začetek vzratnega stegovanja → ABAB začetek vzratnega stegovanja → funkcija izklopljena → B začetek vzratnega stegovanja zaporedno. Z dolgim pritiskom nastavite uporabljeno ali prekličete funkcijo počasnega zagona.
Izbira konca zadnjega šivanja / položaj zaustavitve igle izbor		Če kliknete, izklopite funkcijo zadnjega stegovanja CD → CDCD končno stegovanje → → { @ } C končno stegovanje zaporedno. Če držite dalj časa pritisnjeno, se položaj igle ustavi po preklopu načina šivanja (zgornji/spodnji položaj) položaj).
Prosto šivanje / Konstantni šiv šivanje		Če kliknete, nastavite na način prostega šivanja. Če držite pritisnjeno dolgo, nastavite način šivanja s konstantnim šivom.
Zaporedno vzratno šivanje / Večsegmentno šivanje		Če kliknete, nastavite na zaporedni način vzratnega šivanja. Z dolgim pritiskom nastavite način šivanja z več segmenti (zaporedno preklopite na šivanje s štirimi segmenti, šivanje s sedmimi segmenti, šivanje z osmimi segmenti in šivanje s petnajstimi segmenti).
Nastavitev dviga šivalne tačke / Samodejna funkcija		Če kliknete, izklopite funkcijo → samodejni dvig tačke po obrezovanju → samodejni dvig tačke po premoru → polna funkcija zaporedoma. Z dolgim pritiskom nastavite uporabljeno ali prekličete samodejno funkcijo.
Nastavitev obrezovanja / Nastavitev funkcije vpenjanja		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali prekličete funkcijo obrezovanja. Z dolgim pritiskom nastavite uporabljeno ali preklicano funkcijo vpenjanja.
Nastavitev šivanja po vzorcu		Če kliknete, preklopite na vmesnik za izbiro načina šivanja po vzorcu. Z dolgim pritiskom preklopite v vmesnik za urejanje načina šivanja s prostim vzorcem.
Tesno nastavitve šiva		Če kliknete, se zaporedoma preklaplja med začetnim in končnim tesnim šivom, polno funkcijo in izklopom funkcije. Z dolgim pritiskom preklopite na vmesnik za urejanje načina tesnega šiva.
Vzorec nastavitve hrbtne pritrjevanja		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali prekličete funkcijo šivanja hrbtne dela vzorca. Z dolgim pritiskom preklopite na vmesnik za urejanje načina za vzratno pritrjevanje vzorcev.

<p>Nastavitev šivanja s konstantnim vbodom vzorca</p>		<p>V načinu večsegmentnega šivanja se s klikom nastavi ali prekliče funkcija šivanja s konstantnim šivom.</p> <p>V načinu šivanja več segmentov z dolgim pritiskom preklopite na šivanje s konstantnim vbodom vzorca.</p> <p>vmesnik za urejanje načinov.</p>
<p>Dolžina šiva nastavitev</p>		<p>Če kliknete, povečajte ali zmanjšajte dolžino šiva.</p> <p>Z dolgim pritiskom se dolžina šiva neprekinjeno povečuje ali zmanjšuje.</p>

1.2 Pomožna funkcija

1.2.1 Način odpravljanja napak

Na glavnem vmesniku dolgo pritisnite tipko S za vstop v vmesnik za parametre odpravljanja napak. P92 popravi električni kot motorja, P72 nastavi položaj igle navzgor, P129 popravi ničelno točko koračnega motorja za vzvratno stegovanje, P74 kompenzira dolžino stebrnega vboda in P75 nastavi parametre kompenzacije dolžine vzvratnega stegovanja.

1.2.2 Urejanje načina tesnega šiva

Na glavnem vmesniku dolgo pritisnite tipko za tesen šiv, da se prikaže "F-1" (začnite z zadnjim šivanjem), in pritisnite 4. stolpec



za preklop med "F-1" (začetek zadnjega stegovanja) in "d-2" (konec zadnjega stegovanja), pritisnite S za potrditev,

preklopite na vmesnik za urejanje "01 0 0.5", pritisnite 1. ali 2. stolpec , za nastavev števila šivov od 00 do 12 pritisnite 4. stolpec

, za nastavev 0 (običajno šivanje) -1 (šivanje v obratni smeri). Pritisnite za nastavev dolžine šiva. Ko je nastavev končana, pritisnite tipko S za potrditev. Kliknite tipko P za izhod v glavni vmesnik.

1.2.3 Način šivanja po vzorcu

Na glavnem vmesniku na kratko pritisnite za preklop vmesnika za izbiro načina šivanja svobode vzorca "n1", pritisnite

za prilagoditev n1-n9.



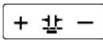
1.2.4 Urejanje šivanja po vzorcu

Na glavnem vmesniku dolgo pritisnite za preklop med načinom šivanja svobode vzorca in urejanjem vmesnika "n-01 01", na kratko pritisnite 4. stolpec , za nastavev n01-n09, na kratko pritisnite za nastavev številke segmenta 01-10, prilagodite nastavev številka vzorca, številka segmenta, na kratko pritisnite tipko S za potrditev, premik na ustrezni vmesnik za urejanje številke vzorca "01 1 3.0", na kratko pritisnite 1. stolpec ali 2. stolpec , za nastavev 00-99 šivov, na kratko pritisnite 4. stolpec , 1-9 ponovitev, na kratko pritisnite za nastavev razdalje igle, po končani nastavitvi na kratko pritisnite tipko S za potrditev. S pritiskom tipke P lahko zaprete vmesnik.

1.2.5 Urejanje šivanja s podlogo in stebričkom za kroj

Na glavnem vmesniku dolgo pritisnite za preklop vmesnika za urejanje sloga vzorca "H-01 01", pritisnite 4. stolpec , za nastavev številke vzorca H01-H09 in kratko pritisnite za nastavev številke segmenta 01-10. številko segmenta, na kratko pritisnite tipko S za potrditev, preklopite na ustrezni vmesnik za urejanje številke vzorca "01 1 3.0", pritisnite 1. ali 2. stolpec , za nastavev števila šivov od 00 do 99, pritisnite 4. stolpec , za nastavev Ponovite 1-9-krat, pritisnite za nastavev dolžine šiva. Ko je nastavev končana, pritisnite tipko S za potrditev. Za izhod v glavni vmesnik na kratko pritisnite tipko P.

1.2.6 Urejanje vzorca za šivanje s konstantnim šivom

V načinu šivanja z več segmenti dolgo pritisnite tipko za šivanje s konstantnim šivom vzorca na glavnem vmesniku, da preklopite na vmesnik za urejanje šivanja s konstantnim šivom vzorca "d-01 3.0", pritisnite četrti stolpec  ,  za nastavitve številke segmenta d01-d15 in pritisnite  za nastavitve dolžine šiva trenutnega segmenta. Za izhod v glavni vmesnik na kratko pritisnite tipko P.

2 Uporabniški parameter

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P01	Največja hitrost šivanja (vrt/min)	100–3700	3700	Največja hitrost strojnega šivanja
P02	Nastavitev pospešene krivulje (%)	10–100	80	Nastavite naklon pospeška Večji kot je naklon, strmejša je hitrost; manjši kot je naklon, počasnejša je hitrost.
P03	Igla GOR/DOL	GOR/DN	DN	GOR: Igla se ustavi v zgornjem položaju DN: Igla se ustavi v spodnjem položaju
P04	Začetna hitrost vzratnega stebljanja (vrt/min)	200–3200	1800	
P05	Končna hitrost vzratnega stebljanja (vrt/min)	200–3200	1800	
P06	Hitrost šivanja (vrt/min)	200–3200	1800	
P07	Hitrost mehkega zagona (vrt/min)	200–1500	1500	
P08	Številke šivov za mehak zagon	1–15	1	
P09	Samodejno šivanje s konstantnim šivom hitrost (vrt/min)	200–4000	3700	Prilagoditev hitrosti za samodejno šivanje s konstantnim šivom
P10	Samodejno šivanje končnih zatičev po šivanju s konstantnim šivom	VKLOP/IZKLOP	VKLOPLJ ENO	VKLOP: Po izvedbi šivanja s konstantnim šivom se šivanje z vzratnim zašivanjem se bo izvedlo samodejno. Funkcije krpalnega šiva ni mogoče uporabiti v nobenem načinu šivanja. IZKLOP: Po izvedbi zadnjega šivanja s konstantnim šivom se funkcija šivanja z vzratnim stebrom ne bo izvedla samodejno in korak naprej ali celoten korak nazaj je treba izvesti. ponovno izvedeno.
P11	Skupni šiv za hrbtno stegovanje odškodnina	-20~20	0	Hkrati povečajte ali zmanjšajte vrednosti parametrov P18, P19, P25, P26, P32, P33
P12	Izbira načina teka za vzratno stebljanje	0-1	1	0: Upravljanje z nožnim pedalom, po želji se lahko ustavi in zažene. 1: Dotaknite se nožnega pedala za samodejno izvedbo vzratnega stebljanja.
P13	Način zaključka začetnega vzratnega stebljanja	CON/STP	PROTI	PROTI: Začetek vzratnega stebljanja se samodejno zaključi in nadaljuje za naslednji korak. STP: Ko je število šivov končano, prenehajte samodejno.
P14	Izbira funkcije počasnega zagona	VKLOP/IZKLOP	IZKLOPLJ ENO	

P15	Ročno stikalo A	0–6	5	0: IZKLOP 1: polovični šiv 2: en šiv 3: neprekinjen polovični šiv 4: neprekinjen en šiv 5: Vzratno stebljanje, ko se stroj ustavi ali premore 6: Funkcija tesnega šiva
P16	Omejitev hitrosti ročnega vzratnega žebljanja	0–3200	0	Funkcija je onemogočena, ko je vrednost manjša od 100.

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P17-N04	Nastavitev jezika	0–8	1	0: IZKLOP 1: Kitajščina 2: Angleščina 3: Vietnamščina 4: Portugalščina 5: Turščina 6: Španščina 7: Ruščina 8: arabščina
P17-N05	Izbira glasovnega oddajanja	0-3	2	0: IZKLOP 1: Samo zagonski glas 2: Samo zvok tipk 3: Z zagonskim glasom in tonom tipk
P17-N06	Funkcija samodejnega štetja kosov	0–50	1	0: IZKLOP 1–50: Nastavitev štetja obrezovanja
P17-N12	Izbira vmesnika števca zagona	0-1	0	0: IZKLOP 1: VKLOPLJENO
P17–N13	Izbira načina samodejnega štetja kosov	0-1	0	0: Način naraščajočega dela na kos 1: Način zmanjševanja dela na kos
P18	Začnite kompenzacijo za vzratno zabijanje 1	0–200	158	Kompenzacija šiva za začetek zadnjega stegovanja v razdelku A, 0~200 postopno zakasnitev dejanja; večja kot je vrednost, daljši je zadnji šiv v delu A in krajši prvi šiv v delu B.
P19	Začnite kompenzacijo za vzratno zabijanje 2	0–200	158	Kompenzacija šiva za začetek vzratnega stegovanja v odseku A, postopna zakasnitev dejanja 0~200; večja kot je vrednost, daljši je B zadnji šiv odseka.
P21	Položaj pedala za pospeševanje	30–1000	520	
P22	Položaj pedala za zaustavitev	30–1000	420	
P23	Položaj pedala za dvigovanje šivalne tačke	30–1000	270	
P24	Položaj pedala za nit obrezovanje	30–500	130	
P25	Kompenzacija končnega zatikanja 3	0–200	158	Kompenzacija šiva za končno zašitje carskega reza, 0~200 dejanje postopoma zakasni; večja kot je vrednost, krajši je prvi šiv C-odseka.

P26	Kompenzacija končnega zatikanja 4	0–200	158	Kompenzacija šiva za končno zašivanje nazaj v odseku D, 0~200 postopno zakasnitev delovanja; večja kot je vrednost, daljši je C zadnji šiv odseka in krajši od prvega šiva odseka D.
P29	Moč zaustavitve obrezovanja niti	1–45	20	
P32	Nadomestilo za barske pritrke 5	0–200	158	Kompenzacija šiva za zarezovanje v odseku A (C), postopna zakasnitev dejanja 0~200; večja kot je vrednost, daljši je A (C) zadnji šiv; krajši od prvih šivov v razdelku B (D).
P33	Nadomestilo za barske pritrke 6	0–200	158	Kompenzacija šiva za zarezovanje v razdelku B (D), postopna zakasnitev dejanja 0~200; večja kot je vrednost, daljši je B (D) zadnji šiv odseka; krajši od prvega šiva odseka C.
P34	Izbira načina šivanja s konstantnim šivom	A/M	A	A: Dotaknite se nožnega pedala za samodejno izvajanje šivanja s konstantnim šivom M: Upravljanje z nožnim pedalom, ustavitvev in zagon ob bo
P35	Funkcija sproščanja Napetost sukanca nastavitvev pri dvigovanju šivalne tačke	0-2	0	0: IZKLOP 1: Izhodna funkcija sproščanja Napetost sukanca je vklopljena, ko je stiskalnica

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
	dejanje			dvig tačke, izhodna funkcija sproščanja napetosti niti IZKLOP ob zaustavitvi 2: Polna funkcionalnost
P36	Funkcija sproščanja Napetost sukanca izbor	0-1	1	0: IZKLOP 1: VKLOPLJENO
P37	Izbira funkcije brisanja sukanec / funkcije vpenjanja sukanec	0–11	8	0: IZKLOP 1: Funkcija brisanja sukanec . 2-11: Vpenjanje sukanec Funkcija in moč samodejnega vpenjanja navoja.
P38	Funkcija samodejnega odrezovanja niti izbor	VKLOP/IZKLOP	VKLOPLJENO	
P39	Samodejno dvigovanje šivalne tačke ob izbiri funkcije premora	GOR/DN	DN	
P40	Samodejni dvig šivalne tačke po izbiri funkcije obrezovanja	GOR/DN	DN	
P41	sukanec števca odrezovanja niti	0–9999	0	Prikažite količino končanih šivanih kosov. Za brisanje števca držite tipko »-«
P42-N01	Številka različice krmilnega sistema			
P42-N02	Številka različice plošče			
P42-N03	Hitrost			
P42-N04	Pedal AD			
P42-N05	Mehanski kot (gornji položaj)			
P42-N07	Napetost vodila AD			
P42-N15	Številka različice koračnega pogona			
P42-N16	Prikaz števca šivov (vsakih 10 šivov se vrednost spremeni za 1)			

P42-N17	Število igel za vzdrževalno delovanje (10.000 igel) *10			
P44	Moč zaviranja med postankom	1–45	16	
P45	Izbira načina šivanja po vzorcu	0-1	0	0: Upravlja se s pedalom, lahko se ustavi in zažene po želji 1: Dotaknite se nožnega pedala za samodejno izvedbo šivanja vzorca
P46	Zaustavitev motorja z vzratnim kotom po funkciji obrezovanja	VKLOP/IZKLOP	IZKLOPLJENO	
P47	Prilagodite vzratni kot, ko se motor po obrezovanju ustavi	10–300	40	Začnite z zgornjim položajem igle in po obrezovanju nastavite kot dviga igle v obratnem vrstnem redu.
P48	Najmanjša hitrost (pozicioniranje hitrost) (vrt/min)	100–500	210	Prilagodite najmanjšo hitrost
P49	Hitrost odrezovanja sukanec (vrt/min)	100–500	250	Prilagodite hitrost odrezovanja niti
P50	Čas delovanja nožnega dvigala do polnega izhoda (ms)	10–990	250	
P51	Delovanje dvigala šivalne tačke cikla (%)	1–50	25	Dvigalo šivalne tačke deluje v delovnem ciklu, da prihrani elektriko in zaščiti elektromagnet pred pregrevanjem.
P52	Za zaščito odložite zagon motorja čas spuščanja šivalne tačke (ms)	10–990	150	Zakasnitev začetka s samodejnim spuščanjem šivalne tačke.

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P53	Funkcija dvigovanja šivalne tačke s polovičnim zadnjim pedaliranjem za preklic	0-2	1	0: IZKLOP 1: Vrtenje pedal nazaj in polovično vrtenje pedal nazaj z dvignjeno šivalno tačko 2: Pedaliranje na pol nazaj brez dvigovanja šivalne tačke, nazaj pedaliranje z dvigovanjem pritiska na stopalko
P54	Čas obrezovanja sukanec (ms)	10–990	200	
P55	sukanec brisanja niti (ms)	10–990	220	
P56	Vklop in pozicioniranje	0-2	0	0: Vedno ni mogoče najti zgornjega položaja igle 1: Vedno poiščite zgornji položaj igle
P57	Čas zaščite solenoida šivalne tačke (s)	1–60	2	Prisilni izklop po času zadrževanja, da se prepreči dolgotrajno segrevanje elektromagneta
P58	Nastavitev položaja igle navzgor	0–359	100	Nastavitev zgornjega položaja, igla se bo ustavila, ko se vrednost zmanjša, igla pa se bo ustavila z zamikom, ko vrednost se je povečala.
P59	Nastavitev položaja igle navzdol	0–359	275	Nastavitev spodnjega položaja, igla se bo ustavila, ko se vrednost zmanjša, igla pa se bo ustavila z zamikom, ko vrednost se je povečala.
P60	Hitrost testiranja (vrt/min)	100–3700	3500	Nastavitev hitrosti testiranja.
P61	Testiranje A	VKLOP/IZKLOP	IZKLOPLJENO	Neprekinjeno testiranje.
P62	Testiranje B	VKLOP/IZKLOP	IZKLOPLJENO	Zaženi in ustavi testiranje z vsemi funkcijami.
P63	Testiranje C	VKLOP/IZKLOP	IZKLOPLJENO	Zaženi in ustavi testiranje brez vseh funkcij.
P64	Čas preizkusa	1–250	30	
P65	Čas zaustavitve testa	1–250	10	

P66	Izbira zaščitnega stikala stroja	0-1	1	0: Onemogoči 1: Testiranje ničelnega signala
P69	Hitrost šivanja po vzorcu	100–3000	2000	
P70	Vrsta			
P71	Razdalja korekcijskih šivov ročni gumb A	0–5,0	0	
P72	Nastavitev položaja igle navzgor	0–359		Prilagodite položaj igle navzgor, prikazana vrednost se bo spremenila s položajem ročnega kolesa pritisnite tipko "S", da shranite trenutni položaj (vrednost) kot zgornji položaj igle.
P73	Nastavitev položaja igle navzdol	0–359		Prilagodite spodnji položaj igle, prikazana vrednost se bo spreminjala s položajem ročnega kolesa, pritisnite tipko "S", da shranite trenutni položaj (vrednost) kot spodnji položaj igle.
P74	Kompenzacija dolžine Pritrjevanje šiva	-100~100	0	
P75	Dolžina zadnjega šiva odškodnina	-100~100	10	
P77	Priložnostna točka za povratno stezanje za končno povratno stezanje pri visoki hitrosti v prosti način šivanja	0–350	125	
P78	Začetni kot vpenjanja navoja	5-359	100	
P79	Kot zaustavitve vpenjanja navoja	5-359	270	
P80	Kot vklopa obrezovanja	0–359	5	

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P82	Obrezovanje kota umika	0–359	172	
P83	Zaustavna moč po obrezovanju	10–100	20	
P84	Čas obrezovanja polnega izhoda (ms)	10–990	60	
P85	Periodični signal izhoda za obrezovanje (*10%)	1–10	7	
P86	Položaj igle gor in dol razdalja	15-345	175	Kot pozicioniranja navzgor in navzdol (1 stopinja na vsakih 4 vrednosti)
P87	Čas zakasnitve vrnitve niti za brisanje	10–990	50	Prepričajte se, da se brisalec vrne v prvotni položaj
P88	Razdalja postanka	10–100	30	
P89	Nastavitev prenapetosti AC	500–1023	880	
P90	Hitrost prvega šiva z mehkim zagonom	200–1500	400	
P91	Mehak zagon hitrosti drugega šiva	200–1500	1000	
P92	Popravite električni kot motorja		160	Pri branju začetnega kota enkoderja je bila nastavljena tovarniška privzeta vrednost, vrednosti ne spreminjajte (vrednosti parametra ni mogoče ročno spreminjati, naključna sprememba bo povzročila, da bo krmiljenje škatla in motor nenormalni ali poškodovani).

P93	Začetni čas igralca na poziciji polbranilca funkcija pedaliranja (ms)	10–900	100	
P98	Solenoid za sproščanje Napetost sukanca čas zaščite (S)	1–60	2	
P99	Začetna dolžina tesnega šiva	0–5,0	0,5	
P100	Smer začetka tesnega šiva	0-1	0	
P101	Začetni kot napetosti niti sproščanje	1-359	30	Začetni kot sproščanja Napetost sukanca (določen kot 0° pod izračun)
P102	Kot zaustavitve napetosti niti sproščanje	1-359	180	Končni kot sproščanja Napetost sukanca (določen kot 0° pod izračun, mora biti večji od vrednosti parametra P101)
P103	Napetost sukanca niti	1–80	30	
P105	Način šivanja po vzorcu izbor	0–9	0	0: IZKLOP 1-9: Način šivanja po vzorcu
P107	Začetna hitrost tesnega šiva	100–2000	1800	
P108	Začetna številka šiva z ozkim šivom	0–12	1	
P109	Čas zakasnitve pred nitjo brisanje	5-990	5	Časovni interval pred vnosom brisanja niti po iskanje zgornjega položaja
P110	Čas obrezovanja nazaj (ms)	60–990	65	Prepričajte se, da se naprava za odrez niti vrne v prvotno stanje položaj
P111	Funkcija vpenjanja brez kakršnega koli udarca stikalo	0-1	0	
P112	Čas zakasnitve pred navojem kljuge s funkcijo vpenjanja brez kakršne koli brenčanje	0–990	60	
P113	Čas delovanja niti trnka z funkcija vpenjanja brez kakršnega koli udarca	0–990	70	
P114	Čas vrnitve niti trnka	0–990	30	

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
	s funkcijo vpenjanja brez kakršnih koli brenčanje			
P115	Delovni cikl za kavelj z funkcija vpenjanja brez kakršnega koli udarca	0–100	70	
P116	Čas sesanja za funkcijo objemke brez kakršnegakoli brenčanja	0–5000	500	
P117	Delovni cikl za vlečni navoj s sponko deluje brez kakršnega koli brenčanja	0–100	70	

P118	Izbira funkcije ročnega gumb za vzvratno šivanje v načinu vzorca	0-1	1	0: Kliknite gumb, da počistite trenutno število šivov vzorca in začnete znova, pri čemer se izognete enemu štrlečemu šivu pri šivanju vogalov; 1: Za vzvratno šivanje držite pritisnjen gumb vzorec.
P120	Zaščita pred nizkim nivojem olja	IZKLOP/VK LOP	IZKLOPLJ ENO	
P122	Začetna vrednost AD naprave za klečanje	0-1023	400	
P124	Obnovi začetne tovarniške nastavitve	0-9999		
P125	Višina dviga šivalne tačke na sredini	0-160		
P126	Najvišja višina dviga šivalne tačke električni kolenski nadzor	0-200	160	
P127	Izbira funkcije upravljanja s kolenom	0-2	1	0: Izklopljeno 1: Velja, ko je glavni motor gredi ustavljen 2: Velja, ko glavni gredni motor deluje in je ustavljen.
P129	Ničelna točka koračnega motorja za vzvratno stebljanje popravek	-500~500	0	
P130	Ničelna korekcija motorja za dvigovanje stopal	-100~100	0	
P131	Normalna dolžina šiva	0-5,0	3.0	
P132	Razdalja ročnih tesnih šivov	0-5,0	2.0	
P135	Najnižja višina dviga šivalne tačke električni kolenski nadzor	0-200	20	
P136	Najvišji dvig stopalke za stiskalnice visokost	0-300	200	
P143	Izbira načina tesnega šiva	0-3	0	0: IZKLOP 1: Začetek tesnega šiva 2: Konec tesnega šiva 3: Polna funkcionalnost
P144	Kompenzacija dolžine šiva pri visoki hitrosti	-100~100	-8	
P145	Dolžina zadnjega šiva kompenzacija pri visoki hitrosti	-100~100	-7	
P146	Hitrost šivalne tačke	20-400	250	
P150	Stacionarni tok motorja šivalne tačke	10-100	30	
P152	Največji tok motorja šivalne tačke	10-100	55	
P153	Dolžina šiva za končno tesno šivanje	0-5,0	0,5	
P154	Konec hitrosti tesnega šiva	100-2000	1800	

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P159	Smer konca tesnega šiva	0-1	0	0: Naprej 1: Nazaj
P160	Številka končnega tesnega šiva	0-12	1	

P165	Izbira načina števca šivov	0–4	0	0: Ne šteje 1. Povečajte število ciklov 2. Zmanjšajte število ciklov 3. Povečaj štetje, alarm po končanem štetju, za začetek ponovnega štetja je treba pritisniti tipko za brisanje 4. Zmanjšanje števila, alarm po koncu števila, potrebno je pritisniti jasen ključ za začetek ponovnega štetja
P166	Zgornja meja števca šivov (šiv) *10	0–9999	500	
P170	Razdalja korekcijskih šivov ročni gumb B	0–5,0	0	
P171	Razdalja korekcijskih šivov ročni gumb C	0–5,0	0	
P170	Najvišji dvig šivalne tačke meja višine	0–300	180	
P173	Razdalja korekcijskih šivov ročni gumb D	0–5,0	0	
P174	Ročno stikalo B	0–6	3	0: IZKLOP 1: polovični šiv 2: en šiv 3: neprekinjen polovični šiv 4: neprekinjen en šiv 5: Vzratno stebljanje, ko se stroj ustavi ali premore 6: Funkcija tesnega šiva
P175	Ročno stikalo C	0–6	0	0: IZKLOP 1: polovični šiv 2: en šiv 3: neprekinjen polovični šiv 4: neprekinjen en šiv 5: Vzratno stebljanje, ko se stroj ustavi ali premore 6: Funkcija tesnega šiva
P176	Ročno stikalo D	0–6	0	0: IZKLOP 1: polovični šiv 2: en šiv 3: neprekinjen polovični šiv 4: neprekinjen en šiv 5: Vzratno stebljanje, ko se stroj ustavi ali premore 6: Funkcija tesnega šiva
P177	Referenčna dolžina šiva naprej 1 mm nastavitev vrednosti	0–2000		

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P178	1 mm dolžine vzratnega šiva nastavitev referenčne vrednosti	0–2000		

P179	Referenčna dolžina šiva naprej 2 mm nastavitve vrednosti	0–2000		
P180	2 mm dolžina vzratnega šiva nastavitve referenčne vrednosti	0–2000		
P181	Referenčna dolžina šiva naprej 3 mm nastavitve vrednosti	0–2000		
P182	3 mm dolžina vzratnega šiva nastavitve referenčne vrednosti	0–2000		
P183	Referenčna dolžina šiva naprej 4 mm nastavitve vrednosti	0–2000		
P184	dolžina vzratnega šiva 4 mm nastavitve referenčne vrednosti	0–2000		
P185	Referenčna dolžina šiva naprej 5 mm nastavitve vrednosti	0–2000		
P186	dolžina vzratnega šiva 5 mm nastavitve referenčne vrednosti	0–2000		
P187	Referenčna dolžina šiva naprej 6 mm nastavitve vrednosti	0–2000		
P188	dolžina vzratnega šiva 6 mm nastavitve referenčne vrednosti	0–2000		
P189	Referenčna dolžina šiva naprej 7 mm nastavitve vrednosti	0–2000		
P190	7 mm dolžina vzratnega šiva nastavitve referenčne vrednosti	0–2000		
P201	Stikalo za nastavitve funkcije dviga šivalne tačke ob začetku šivanja	0-1	0	
P202	Nastavitve začetnega izhodnega kota funkcije dviga šivalne tačke pri začetku šivanja	0–359	1	
P203	Nastavitve kota dviga šivalne tačke na koncu šivanja	0–359	80	
P204	Višina dviga šivalne tačke pri začetku šivanja	0–100	60	
P205	Omejitev hitrosti prvega šiva pri začetku šivanja	0–1500	0	Neveljavno je, če je vrednost parametra 0.
P206	Omejitev hitrosti drugega šiva pri začetku šivanja	0–2000	0	Neveljavno je, če je vrednost parametra 0.
P235	Kompenzacija šivanja vzorcev 1	0–200	150	
P236	Kompenzacija šivanja vzorcev 2	0–200	150	
P237	Začetek zadnjega šiva z veliko dolžino šiva kompenzacija šiva 11	0–200	150	
P238	Začetek zadnjega šiva z veliko dolžino šiva kompenzacija šiva 12	0–200	150	
P239	Zašivanje na koncu z veliko dolžino šiva kompenzacija šiva 13	0–200	150	

Ne.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P240	Zašijanje na koncu z veliko dolžino šiva kompenzacija šiva 14	0–200	150	
P241	Šiv za zapenjanje z veliko dolžino šiva odškodnina 15	0–200	150	
P242	Šiv za zapenjanje z veliko dolžino šiva odškodnina 16	0–200	150	

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

3 Seznam kod napak

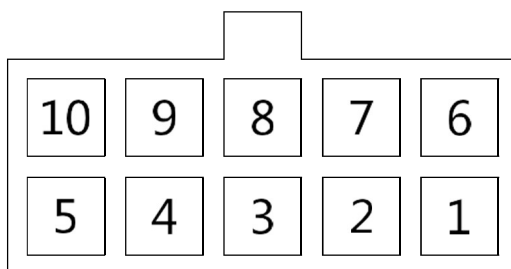
Koda napake	Opis težave	Rešitve
E01	Visoka napetost	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ali je napetost omrežja višja od 260 V AC; 2. Če gre za lastno napajanje, zmanjšajte moč generatorja; 3. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico in obvestite poprodajno službo.
E02	Nizka napetost	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ali naj se priključi na nizko napetost; 2. Ponastavi; 3. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico in obvestite poprodajno službo.
E03	Nenormalna komunikacija CPE-ja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je povezava zaslona ohlapna ali prekinjena, nato pa sistem znova zaženite, ko ga vrnete v normalno stanje. 2. Izklopite napajanje sistema, odstranite krmilno omarico in priključite napajalni kabel samo za vklop. Ne glede na to, ali se sproži alarm E05, ali če se še vedno sproži alarm E03, zamenjajte krmilnik. škaflo in obvestite poprodajno službo.
E05	Nenormalen signal pedala	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preverite, ali je priključek pedala ohlapen ali odpadel, in po vrnitvi sistema v normalno stanje znova zaženite sistem. 2. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali regulator hitrosti. krmilnik in obvestite poprodajno službo.
E07	Zaklenjen rotor glavne gredi motorja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izklopite napajanje in preverite, ali se ročno kolo lahko vrti gladko (ročno kolo vrtite ročno). Če se ne vrti, preverite stroj. 2. Izklopite napajanje, preverite, ali je priključek za napajanje motorja ohlapen, ga priključite in znova zaženite; 3. Preverite, ali je zgornji položaj igle pravilen, če ni, prilagodite zgornji položaj; 4. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali vreteno. motor in obvestite poprodajno službo.
E10	Preobremenitev elektromagneta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odklopite konektor solenoida. Če se pojavi alarm E10, zamenjajte krmilno omarico in obvestite poprodajno službo. 2. Če se po odstranitvi priključka solenoida ne sproži alarm, ga ponovno priključite. 1) Stopite na sprednji pedal, da šivalni stroj izvede vpenjanje in zašivanje niti. Če se sprožijo alarmi, izklopite začetek in konec vzvratnega stegovanja, ponovno zaženite krmilno omarico in nato stopite naprej. Če se sprožijo alarmi, izklopite funkcijo vpenjanja navoja, ponovno zaženite elektronski krmilnik in nato stopite naprej. Če se alarm ne sproži, zamenjajte objemko. 2) Stopite na sprednji pedal, da šivalni stroj vpne nit in

		<p>pritrjevanje nazaj. Če se sproži alarm, izklopite začetek in konec vzvratnega stegovanja.</p> <p>zategnite nazaj, ponovno zaženite krmilno omarico in nato stopite naprej. Če se alarm ne sproži, izklopite funkcijo vpenjanja navoja in ponovno zaženite krmilno omarico, nato pa odprite funkcijo povratnega stegovanja in se ponovno pomaknite naprej. Če se sproži alarm, zamenjajte solenoid za povratno stegovanje.</p> <p>3) Stopite na sprednji pedal, da šivalni stroj izvede vpenjanje in zašivanje niti. Če se alarm ne oglasi, stopite do polovice nazaj, da dvignete šivalno tačko. Če se sproži alarm, zamenjajte solenoid šivalne tačke.</p> <p>4) Stopite na sprednji pedal, da šivalni stroj vpne nit, vzvratno pritrjevanje in polovično bočno teptanje. Če se alarm ne sproži, za nastavitev stopite na pedal nazaj. Če se sproži alarm, zamenjajte solenoid za odrez niti.</p>
E09 E11	Signal pozicioniranja dajalnika motorja glavne gredi je nenormalen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izklopite napajanje sistema, preverite, ali je konektor dajalnika glavne gredi motorja ohlapen ali odpade, ga povrnite v normalno stanje in znova zaženite sistem. 2. Preverite, ali je nastavitev korekcije ničelne točke motorja pravilna; ponastavite korekcijo ničelne točke motorja; ali je na kodni ploščici enkoderja olje; prosimo, da ga očistite, če je; 3. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali glavno gred. motor in obvestite poprodajno službo.
E14	Signal kodirnika motorja glavne gredi je nenormalen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izklopite napajanje sistema, preverite, ali je konektor dajalnika glavne gredi motorja ohlapen ali odpade, ga povrnite v normalno stanje in znova zaženite sistem. 2. Preverite, ali je rešetka pravilno nameščena (ali so vijaki rešetke priviti in ali je rešetka na sredini dajalnika). 3. Preverite, ali je na kodni ploščici dajalnika olje. Če je, ga očistite in po okrevanju znova zaženite sistem. 4. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali glavno gred. motor in obvestite poprodajno službo.
E15	Preobremenitev pogona motorja glavne gredi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preverite, ali ima napajalni kabel motorja slab stik; 2. Preverite, ali je napajalni kabel motorja stisnjen; 3. Zamenjajte krmilno omarico ali motor glavne gredi in obvestite poprodajno službo.
E17	Stroj se je prevrnil	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je stroj prevrnjen. 2. Preverite, ali je nastavitev zaznavanja zaščitnega stikala stroja pravilna. 3. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali ploščo in obvestite poprodajno službo.
E20	Glavnega grednega motorja ni uspelo zagnati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Izklopite napajanje sistema, preverite, ali sta konektor napajalnega kabla motorja glavne gredi in konektor enkoderja ohlapna ali odpadla, ju povrnite v normalno stanje in znova zaženite sistem. 2. Preverite, ali je nastavitev korekcije ničelne točke motorja pravilna, ponastavite korekcijo ničelne točke motorja. 3. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali glavno gred. motor in obvestite poprodajno službo.
E80	Nenormalna komunikacija med glavnim čipom in pogonskim čipom	Prosimo, zamenjajte krmilno omarico in obvestite poprodajno službo.

E82	Prevelik tok koračnega motorja z vzratnim stezanjem	<p>1. Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je koračni motor za vzratno stezanje zagozden. Če je zataknjen, najprej odpravite mehansko okvaro stroja.</p> <p>Če je normalno, preverite, ali je konektor koračnega motorja za vzratno pritrjevanje ohlapen ali padel</p>
		<p>izklopite, ga obnovite v normalno stanje in znova zaženite sistem.</p> <p>2. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali koračni motor za vzratno stezanje in obvestite poprodajno službo.</p>
E84	Signal pozicioniranja dajalnika koračnega motorja z vzratnim pritrjevanjem je nenormalen	<p>1. Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je koračni motor za vzratno stezanje zagozden. Če je zataknjen, najprej odpravite mehansko okvaro stroja. Če je normalno, preverite, ali je priključek dajalnika koračnega motorja z vzratnim stebrom ohlapen ali odpadel, in po vrnitvi v normalno stanje znova zaženite sistem.</p> <p>2. Preverite, ali je rešetka pravilno nameščena (ali so vijaki rešetke pritrjeni in ali je rešetka na sredini dajalnika);</p> <p>3. Preverite, ali je na ploščici s kodo rešetke olje, če je, ga očistite in po popravilu znova zaženite sistem;</p> <p>4. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali koračni motor za vzratno stezanje in obvestite poprodajno službo.</p>
E85	Signal dajalnika motorja za vzratno stezanje je nenormalen	<p>1. Izklopite napajanje sistema, preverite, ali je priključek dajalnika koračnega motorja za vzratno pritrjevanje ohlapen ali odpadel, ga povrnite v normalno stanje in znova zaženite sistem.</p> <p>2. Preverite, ali je rešetka pravilno nameščena (ali so vijaki rešetke pritrjeni in ali je rešetka na sredini dajalnika);</p> <p>3. Preverite, ali je na ploščici s kodo rešetke olje, če je, ga očistite in po popravilu znova zaženite sistem;</p> <p>4. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali koračni motor za vzratno stezanje in obvestite poprodajno službo.</p>
E86	Koračni motor z vzratnim stezanjem se ni zagnal	<p>1. Izklopite napajanje sistema, preverite, ali sta napajalni kabel koračnega motorja za vzratno stezanje in konektor enkoderja ohlapna ali odpadla, ju povrnite v normalno stanje in znova zaženite sistem.</p> <p>2. Preverite, ali je rešetka pravilno nameščena (ali so vijaki rešetke pritrjeni in ali je rešetka na sredini dajalnika);</p> <p>3. Preverite, ali je na ploščici s kodo rešetke olje, če je, ga očistite in po popravilu znova zaženite sistem;</p> <p>4. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali koračni motor za vzratno stezanje in obvestite poprodajno službo.</p>
E87	Koračni motor z zaklenjenim rotorjem za vzratno pritrjevanje	<p>1. Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je koračni motor za vzratno stezanje zagozden. Če je zataknjen, najprej odpravite mehansko okvaro stroja. Če je vse normalno, preverite, ali sta napajalni kabel motorja za vzratno stebljanje in konektor enkoderja ohlapna ali odpadla, ju ponovno namestite v normalno stanje in znova zaženite sistem.</p> <p>2. Če še vedno ne deluje normalno, zamenjajte krmilno omarico ali koračni motor za vzratno stezanje in obvestite poprodajno službo.</p>

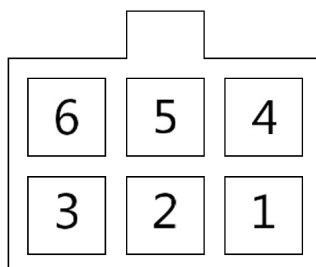
4. Diagram vrat

Opis funkcijskih vrat 10P



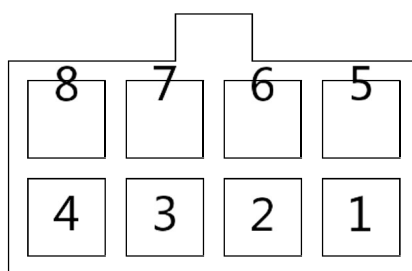
1. Sesanje s funkcijo objemke brez kakršnega koli tresljaja: 1, 6 (+24 V)
2. Kaveljni navoj z vpenjalom brez vpenjala: 2, 7 (+24 V)
3. Vpenjanje sukanec (brisanje niti)/ Vlečenje niti s funkcijo vpenjanja brez vpenjalnega mehanizma: 3, 8 (+32 V)
4. Sprostitev Napetost sukanca : 4, 9 (+32V)
5. Obrezovanje: 5, 10 (+32 V)

Opis funkcijskih vrat 6P



1. Ročni gumb A: 1
2. Ročni gumb B: 2
3. Ročni gumb C: 3
4. LED lučka: 4 (+5 V), 6 (DGND)
5. Ročni gumb D: 5

Opis funkcijskih vrat 8P



1. Lučka LOGO: 1, 5 (+S5V)
2. Senzor nivoja olja: 2, 6(+S5V)
3. Ozemljitev: 3, 7
4. Senzor šivalne tačke: 4, 8 (+S5V)