

PRIROČNIK ZA NADZORNO PLOŠČO

AVTOMATSKI ŠIVALNI STROJ TEXI WALKER 6F

HD *texi*

Vsebina

1. Uvod v ploščo in delovanje

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

- 2.1 Prilagoditev parametrov
- 2.2. Nastavitev dolžine šiva
- 2.3. Prilagoditev hitrosti
- 2.4. Sprednji in zadnji šivi
- 2.5. Funkcija sukanec /vpenjanja niti
- 2.6. Funkcija dviga šivalne tačke
- 2.7. Mehak zagon/položaj igle gor in dol
- 2.8. Obnovitev tovarniških nastavitev

3. Posebni šivi in funkcije

- 3.1. Način urejanja vzorcev
- 3.2 Nastavitve vzorca žebljanja spredaj in zadaj
- 3.3. Enostopenjsko šivanje
- 3.4. Večdelni šiv
- 3.5. W-šiv / testni način
- 3.6. Večdelni vzorec šiva
- 3.7. Gost šiv

4. Glavne prilagoditve

- 4.1. Nastavitev položaja igle za odrez niti
- 4.2. Način spremljanja/štetja kosov
- 4.3. Nastavitev kota vretenskega motorja
- 4.4. Nastavitev ničelne točke glavnega motorja
- 4.5. Nastavitev ničelne točke podajalnega motorja
- 4.6. Popravek dolžine šiva
- 4.7. Popravek dolžine vzvratnega šiva
- 4.8. Nastavitev pedala

5. Seznam parametrov

6. Kode napak in odpravljanje težav

1. Uvod v ploščo in delovanje



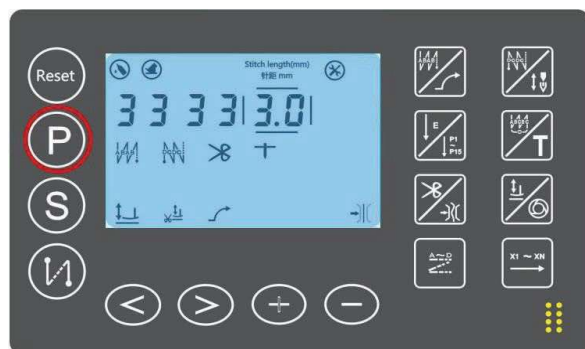
Ponastavitev na tovarniške	Reset	Sprednje zapenjanje / mehak zagon	Tipka za zadnji zatič/položaj igle
Tipka za nastavitev	P	Enostopenjsko šivanje/večstopenjsk	Kalibracija tipke W-šivanje /
Potrditev parametra	S	Funkcija odrezovanja sukanec / vpenjanje	Dvigovanje noge / sprožilni gumb
Funkcija gostote	[Left Arrow] [Right Arrow]	Funkcija šivanja vzorcev	Funkcija segmentnega
Prilagoditev hitrosti / leva in desna	[+] [-]	Kurzorske tipke gor in dol	

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

Ne.	Opis parametra
1	Prilagoditev parametrov
2	Prilagoditev hitrosti
3	Sprednji in zadnji šivi
4	Funkcija sukanec /vpenjanja niti
5	Funkcija dviga šivalne tačke
6	Mehak zagon/položaj igle gor in dol
7	Obnovi tovarniške nastavitve
8	Sprememba vzorca pritrditve
9	Nastavitve vzorca žebljanja spredaj in zadaj
10	Šiv
11	Večdelni šiv
12	Večsegmentni način testiranja šivov
13	Neprekinjen šiv
14	Način samodejnega urejanja vzorcev segmentnih šivov
15	Funkcija gumba za zaprt šiv/glavo stroja
16	Nastavitev položaja igle za odrez niti
17	Način spremljanja/štetja kosov
18	Nastavitev kota vretena motorja
19	Nastavitev ničle koračnega motorja
20	Kako nastaviti šivalno tačko
21	Kode napak
22	Uvod v parametre
23	Nastavitev ničelne točke pedala

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.1 Prilagoditev parametrov



Prilagoditev parametrov

Vnesite različne ravni parametrov

1. Normalni parametri:

- Za vstop v način parametrov z dolgim pritiskom na tipko P
- **Pritisnite tipko + -** za izbiro parametra,



- Po spremembi parametrov s tipko + - pritisnite tipko S za shranjevanje.
- Pritisnite P za izhod

2. Napredni parametri:

- Za vstop v napredne parametre pritisnite in držite tipko P 5 sekund,
- **Vnesite geslo 1111,**
- **pritisnite tipko S za potrditev.**
- **Pritisnite tipko + -** za izbiro parametra
- Pritisnite tipko S za potrditev parametra



- Po spremembi parametrov s tipkama +-,
- Pritisnite S za shranjevanje Pritisnite P za izhod

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.2. Nastavitev dolžine šiva



1. Nastavitev dolžine igle

- Normalni način
- Pritisnite + - za nastavitev dolžine šiva,
- dolžina šiva je 0-10 mm.
- Ko je dolžina šiva povečana na največjo nastavitev, vstopite v način šivanja vzorca.



Opomba: Za vnos parametrov vnesite geslo: P-91: Dolžina šiva je zaklenjena, dolžine šiva ni mogoče spreminjati P-150: Nastavitev največje razdalje igle, 0-10 mm V tem trenutku: nastavite v skladu s tovarniškimi predpisi stroja



Nastavitev dolžine igle/vzorca

Vnesite različne ravni parametrov (parametri so razdeljeni na 2 ravni)

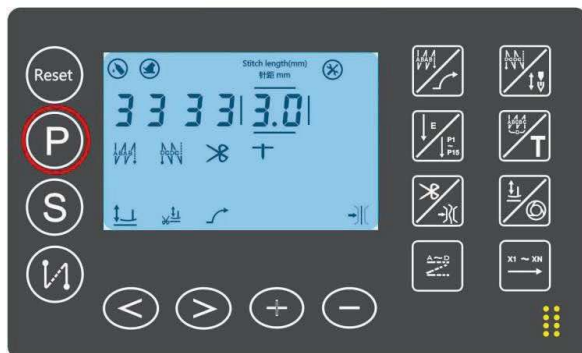
2. Po vzorcu

- dolžina nastavitvenega šiva se poveča na 10 mm.
- Nadaljujte s pritiskom na tipko +, da izberete vzorec d1-d9
- pritisnite tipko S za potrditev.



2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.3. Prilagoditev hitrosti

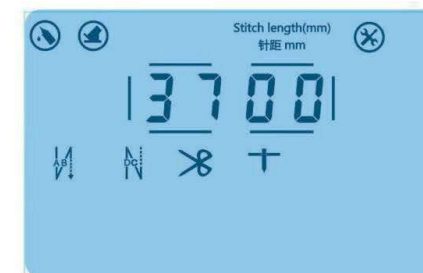


Prilagoditev hitrosti

- Normalni način: Neposredno prilagajanje s povečanjem ali zmanjšanjem hitrosti.
- Parameter P-1: Nastavitev najvišje hitrosti v normalnem načinu
- Napredni parametri P-80: zaklepanje največje hitrosti

1. Prilagoditev hitrosti

- Upravljalna plošča
- Pritisnite tipko < > za povečanje ali zmanjšanje hitrosti



2. Nastavitev največje hitrosti:

- Dolgo pritisnite tipko P
- Izberite P-1
- Pritisnite tipko S za potrditev
- Nastavite najvišjo hitrost v normalnem načinu
- Pritisnite S za shranjevanje, pritisnite P za izhod



3. Zaklepanje največje hitrosti

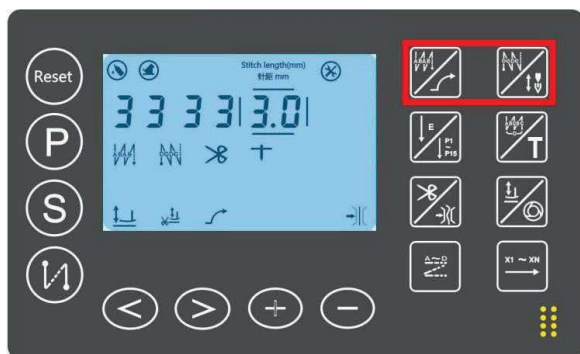
- Pritisnite in držite tipko P 6 sekund
- Vnesite geslo 1111
- Pritisnite S za potrditev
- Izberite P-80 - zaklepanje največje hitrosti.
- Pritisnite S, da potrdite zaklepanje najvišje hitrosti.
- Pritisnite S za shranjevanje, pritisnite P za izhod



Opomba: Po spremembi hitrosti P-80 morate spremeniti tudi hitrost P-1. Nato v običajnem vmesniku za delovanje pritisnite tipko za hitrost, da prilagodite hitrost.

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.4. Sprednji in zadnji šivi



1. Sprednje/zadnje zapiranje

Za sprednji in zadnji pritrdilni šiv obstajajo štiri vrste sprednjih zapornic. Pritisnite gumb za zaporo, da preklopite model



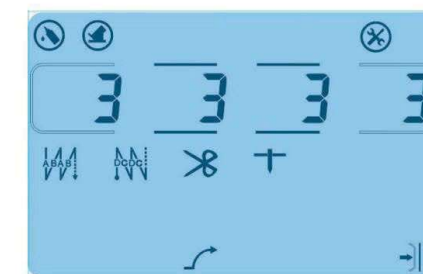
Sprednji in zadnji šivi

1. Način šivanja spredaj in zadaj je mogoče spremeniti, prav tako pa je mogoče spremeniti tudi ustrezno število šivov.

2. Šivi se ne prekrivajo. Za prilagoditev parametra P-8 glejte naslednjo stran.

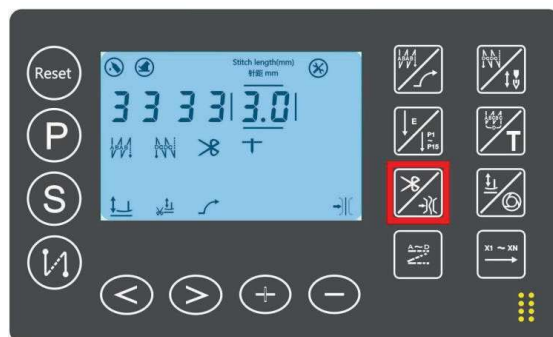
2. Nastavitev števila šivov za šivanje

- Pritisnite tipko S za vstop v vmesnik z nastavitvami
- Pritisnite tipko < >. Izberite segmente A, B, C in D zaporedoma.
- Pritisnite tipko + -
- Spremeni število igel v segmentih ABCD v zaporedju
- Po spremembi pritisnite S, da se vrnete v običajni vmesnik.



2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.5. Funkcija sukanec /vpenjanja niti



Obrezovanje sukanec /funkcija vpenjanja navoja

1. Kratek pritisk: vklop in izklop funkcije škarij
2. Dolg pritisk: Vklp in izklop funkcije vpenjanja
3. Dolg pritisk tipke S: Prilagodi moč vpenjanja

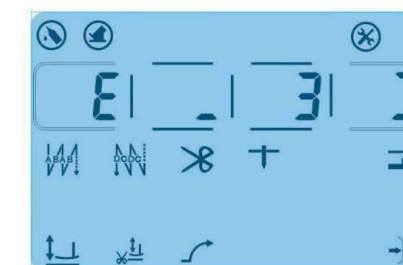
1. sukanec /vpenjanje niti

- Kratek pritisk za vklop ali izklop funkcije odrezovanja niti
- Dolgo pritisnite za vklop ali izklop funkcije vpenjanja



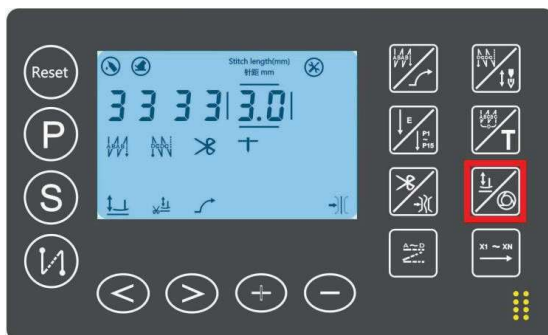
2. Nastavitev vpenjalne sile

- Pri modelih s funkcijo vpenjanja dolgo pritisnite tipko S, da prikazete moč vpenjanja 1–9.
- Večja kot je številka, večja je moč.
- Za izhod ponovno pritisnite tipko S.



2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.6. Funkcija dviga šivalne tačke



2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

- Dolgo pritisnite tipko P
- izberite parameter P-25
- spremenite vrednost parametra na:

O: Brez dviga šivalne tačke
1: Dvig šivalne tačke

2: Dvigovanje šivalne tačke je med šivanjem prepovedano, lahko pa jo dvignete pri obrezovanju.



Funkcija dviga šivalne tačke

1. Prilagodite pritisk matice za regulacijo tlaka šivalnega stroja, da dosežete različne
2. Kratak cikel stiskanja: začasno ustavite na sredini in dvignite tačko/Dvignite tačko po obrezovanju/Dvignite tačko po obrezovanju/Zapri

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

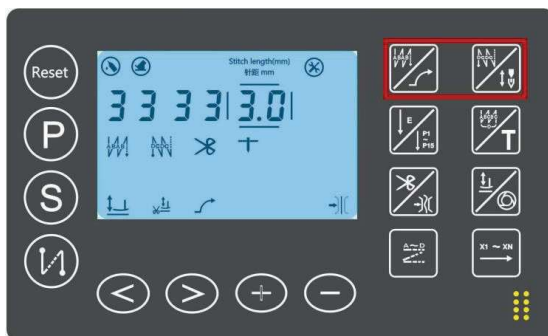
Dolgo pritisnite tipko P, vnesite geslo 1111 in izberite parametre, povezane z nastavitvijo šivalne tačke:
P-12: Prvi kot dviga šivalne tačke (nastavitev zvoka) P-13: Nastavitev višine šivalne tačke
P-14: Hitrost dvigovanja šivalne tačke
P-15: Hitrost sproščanja šivalne tačke P-16: Prvi kot šivalne tačke

Opomba: Glede na šivano blago lahko z združevanjem parametrov prilagodite zvok tačke, višino tačke itd.

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.7. Mehak zagon/položaj igle gor in dol

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov



Mehak zagon/položaj igle gor in dol



1. Vključite funkcijo mehkega zagona, da preprečite, da bi se nit med šivanjem odtrgala. Če je ne potrebujete, jo izklopite.
2. Poskusite ustrezno prilagoditi položaj igle. Rešite problem iztirjenja šivov

1. Mehak zagon

- Dolg pritisk:
- vklop in izklop funkcije mehkega zagona
- P-2 nastavi število šivov z mehkim zagonom
- P-21~23 nastavljeni hitrost mehkega



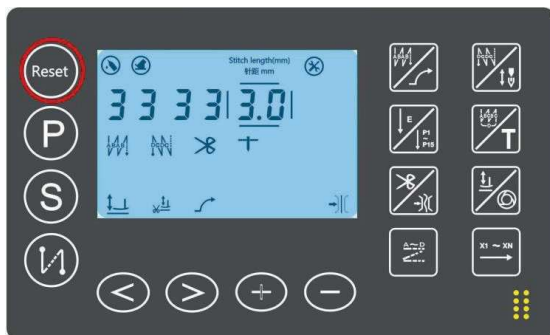
2. Zgornji in spodnji položaj igle

- Dolgo pritisnite gumb za zaustavitev igle gor/dol, da izberete zaustavitev igle gor ali zaustavitev igle dol.



2. Uvod v osnovne funkcije parametrov

2.8. Obnovi tovarniške nastavitve



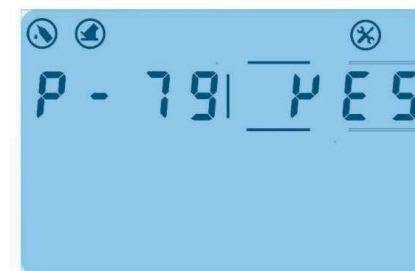
Obnovi tovarniške nastavitve

1. Popolnoma obnovite parametre delovanja, nastavljene na zaslonu za upravljanje, in parametre, nastavljene v tabeli parametrov.

2. Če morate stroj vsestransko prilagoditi in potrditi najboljše stanje, lahko za kasnejšo obnovitev v to stanje uporabite shranjevanje parametrov P-131.

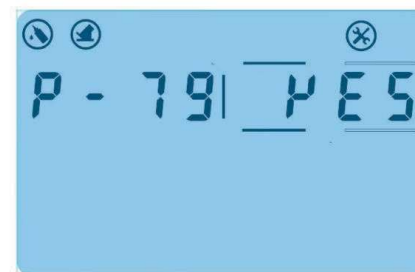
1. Obnovitev z enim klikom

- Z dolgim pritiskom na gumb za ponastavitev obnovite vse parametre v tabeli parametrov.



2. Obnovitev sekundarnih parametrov

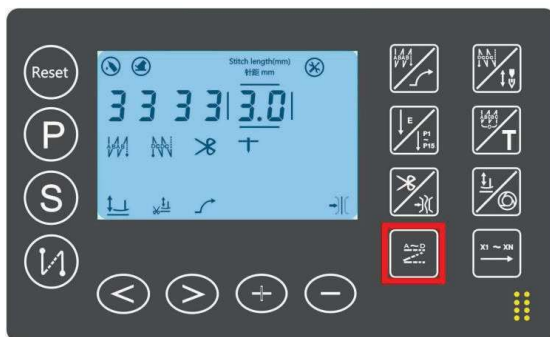
- V normalnem delovnem vmesniku:
- dolgo pritisnite tipko P
- vstopite v način parametrov, izberite P-79,
- Pritisnite S za potrditev
- Spremeni O v 8.
- Ko se na zaslonu prikaže DA, pritisnite S za potrditev in P za izhod.



3. Posebni šivi in funkcije

3.1. Način urejanja vzorcev

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov



Način urejanja vzorcev

1. Tovarniško nastavljene vzorce H1-H9 je mogoče prilagoditi.

Kratek opis:

1 Najprej premislite o vsakem vzorcu, koliko šivov je treba narediti, koliko obrnjenih šivov je treba narediti in kolikokrat je treba ponoviti naprej in nazaj?

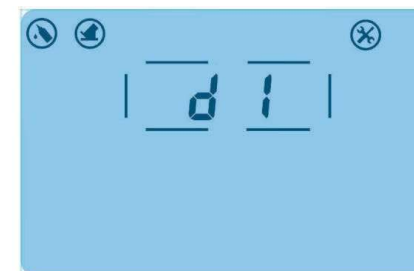
2 Običajno je število ponovitev 3 ali 5. Če vzorec ni dovolj poln, poskusite 7, 9, 11 ...

Če želite šivati naravnost, vzorca ni treba šivati v obratni smeri, za število ponovitev pa izberite 1.

③ Vnesite ustrezno dolžino šiva za vsak vzorec

1. Izbira vzorca

- V običajnem vmesniku za delovanje dolgo pritisnite tipko za urejanje vzorca
- Pritisnite tipko +, da izberete vzorec, ki ga želite spremeniti
- pritisnite tipko S za potrditev.



2. Nastavite parametre vzorca

Od leve proti desni:

- nastavite število segmentov
- število igel, dolžina šiva
- število ponovitev.

1 predstavlja prvo vsebino šivanja
1 predstavlja 1 šiv
3.0 predstavlja dolžino šiva 3 mm
7 predstavlja vzvratno šivanje in šivanje naprej, ponovljeno 7-krat



1 = predstavlja število segmentov
1 = predstavlja število šivov
3.0 = predstavlja dolžino šivalnega vboda
7 = ponovite 7-krat

3. Posebni šivi in funkcije

3.1. Način urejanja vzorcev

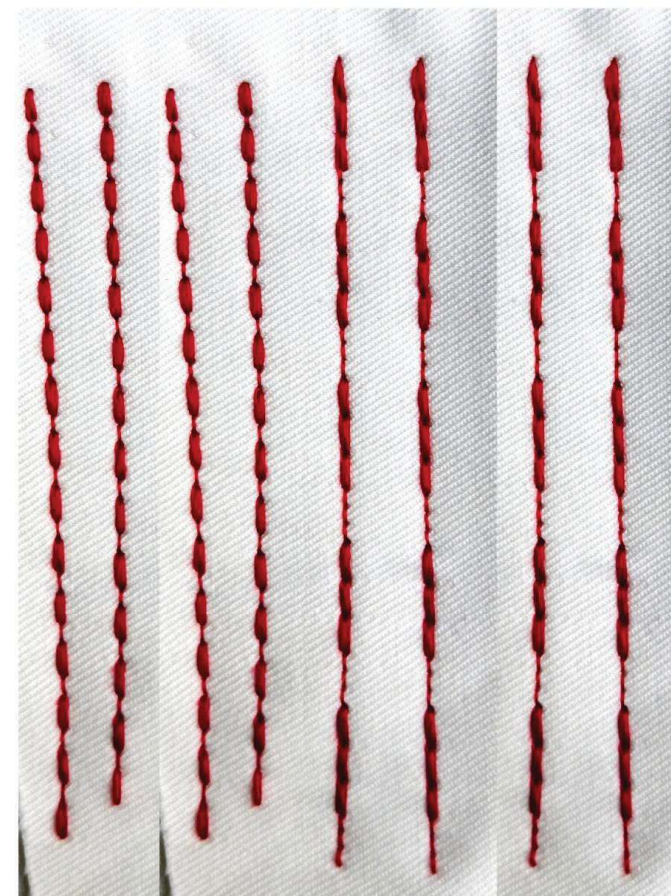
Vzorec D2 pred modifikacijo (levo)

Segmenti	Dolžina šiva	Šivi	Časi
1	4 mm	1	7
2		1	1



Spremenjen vzorec D2

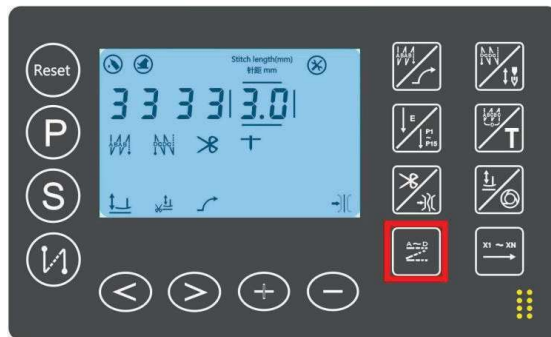
Segmenti	Dolžina šiva	Šivi	Časi
1	4,2 mm	3	7
2		3	1



3. Posebni šivi in funkcije

3.2. Nastavitve vzorca žebljanja spredaj in zadaj

2. Uvod v osnovne funkcije parametrov



Nastavitve vzorca žebljanja spredaj in zadaj

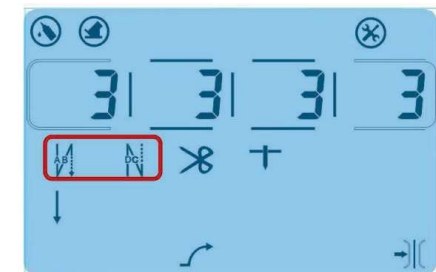
1. Ko je ta funkcija vklopljena, se sprednji in zadnji šivi sešijejo po samostojno urejenem vzorcu.

1. Vzorci sprednjega in zadnjega zapiranja

- V običajnem vmesniku delovanja
- Na kratko pritisnete tipko za vzorec pritrjevanja in izbrani vzorec lahko uporabite kot sprednje in zadnje pritrjevanje
- Pritisnite S za vstop
- < > za izbiro sprednjega in zadnjega pritrjevanja.
- Pritisnite + -, da spremenite vzorce sprednjega in zadnjega žebljanja. Po izbiri pritisnite S, da shranite.
- Za izhod pritisnite S.



Sprednje pritrjevanje uporablja vzorec H1, zadnje pritrjevanje pa vzorec H2.



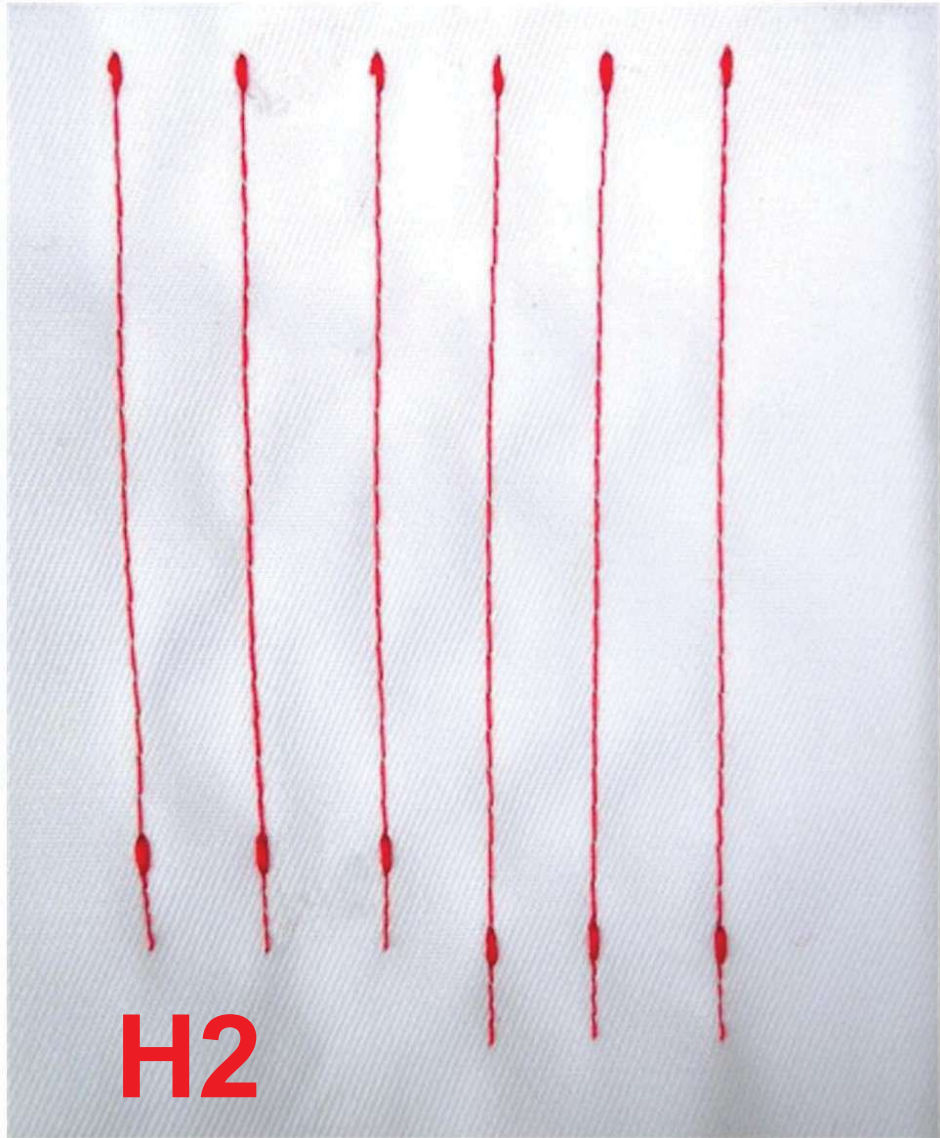
3. Posebni šivi in funkcije

3.2. Nastavitve vzorca žebljanja spredaj in zadaj

Opomba: 1. Za sprednjo pritrditev uporabite vzorec H1 (šivanje vzorca)

2. Za pritrditev na zadnjo stran uporabite vzorec H2 (šivanje vzorca)

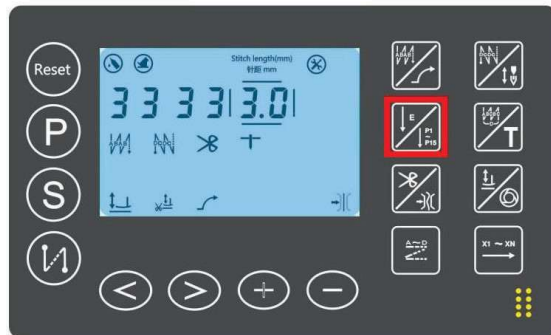
H1



H2

3. Posebni šivi in funkcije

3.3. Enostopenjsko šivanje



Enostopenjsko šivanje

Cikel: Enostopenjsko šivanje/Večstopenjsko šivanje/Prosto šivanje

Nastavite število šivov za eno stopnjo, razpon je mogoče nastaviti od 0 do 99 šivov

Opomba: Pritisnite , da samodejno sešijete eno stopnjo.

1. Nastavitev dolžine igle

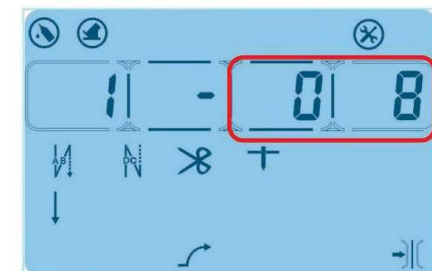
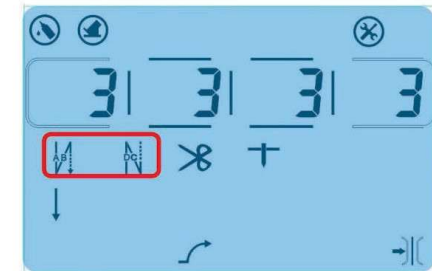
Za vstop v segmentno šivanje enkrat pritisnite tipko za segmentno šivanje.
S tipko + - nastavite fiksno razdaljo igle.

2. Nastavitev števila vbodov za vzvratni šiv

Pritisnite tipko S, da nastavite število šivov za vzvratno šivanje v tem načinu.

3. Nastavitev števila fiksnih igel

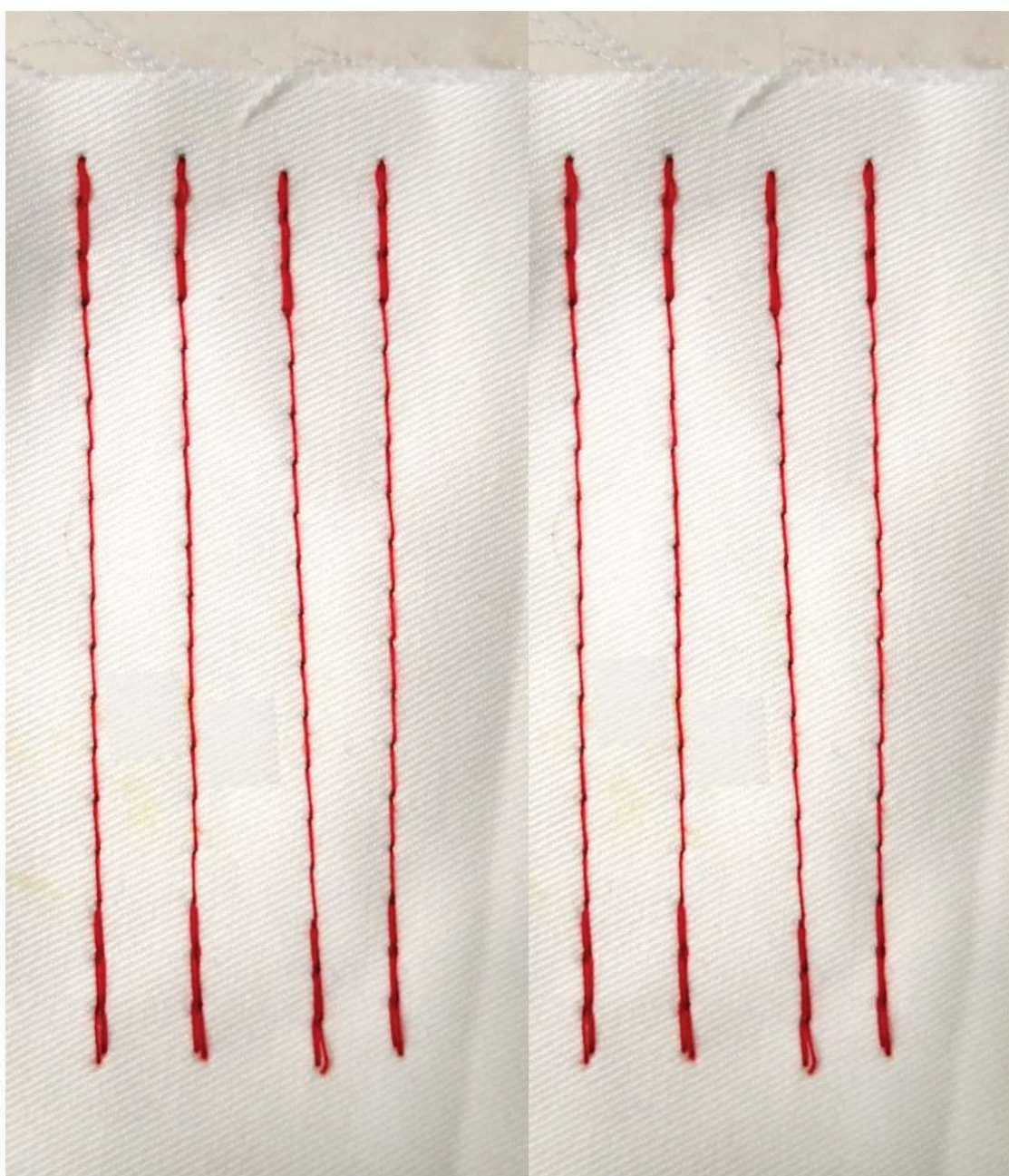
Pritisnite tipko S, da v tem načinu nastavite število šivov.



3. Posebni šivi in funkcije

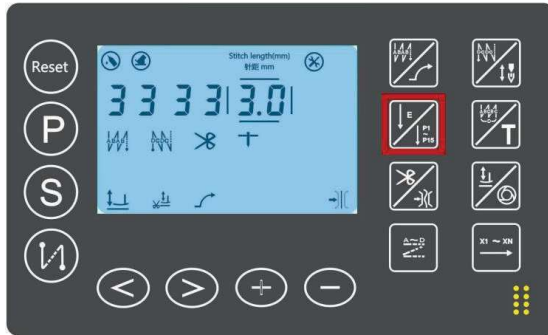
3.3. Enostopenjsko šivanje

Opomba: 1) 3 šivi za sprednje in zadnje zaporne šive
2) Fiksni šiv 18 šivov



3. Posebni šivi in funkcije

3.4. Večdelni šiv



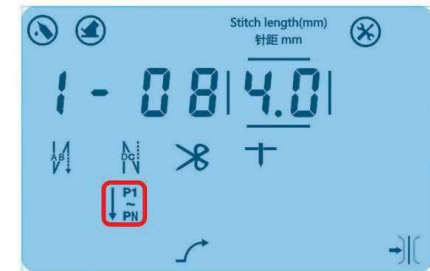
Večdelni šiv

Cikel: Enofazno šivanje/večfazno šivanje/prosto šivanje.
 Nastavite število šivov za več stopenj in
 nastavite obseg za vsako stopnjo 0-99 šivov

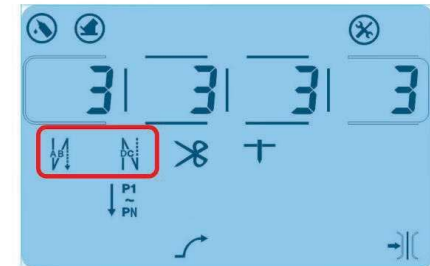


Opomba: Pritisnite gumb **t** za samodejno šivanje

1. Nastavitev dolžine igle Pritisnite Dvakrat pritisnite tipko za segmentno šivanje, da vstopite v način večsegmentnega šivanja. S tipko **+** - nastavite fiksno dolžino igle.

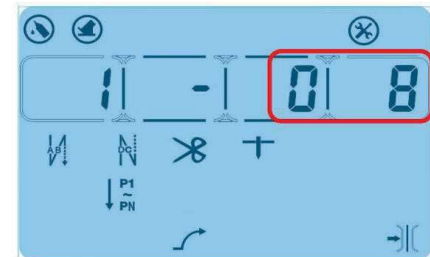


2. Nastavitev števila šivov za vzratni šiv Pritisnite tipko S, da nastavite način vzratnega šivanja od glave do repa in število šivov v tem načinu.



3. Nastavitev števila fiksnih igel

V tem načinu pritisnite tipko S, da nastavite število šivov na del.



3. Posebni šivi in funkcije

3.4. Večdelni šiv

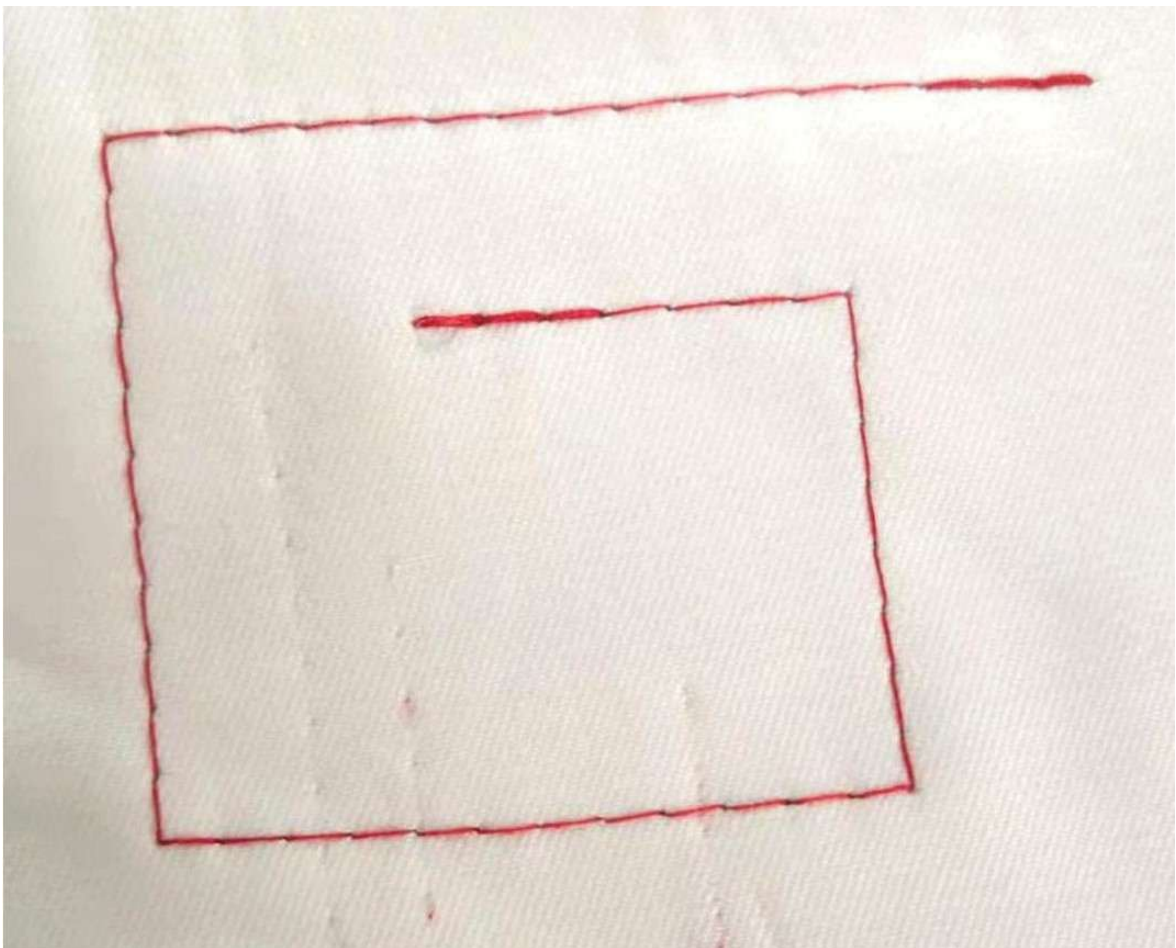
Uvod v vzorec:

1. del: Sprednji zaporni šiv (3 šivi) + 16 šivov x 7 mm 1. faza:
11 šivov x 7 mm

2. faza: 12 šivov x 7 mm

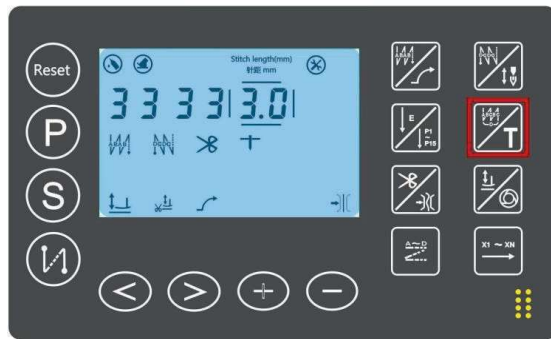
Oddelek 4: 8 šivov x 7 mm

Oddelek 5: 12 šivov x 7 mm + zadnja zaponka (3 šivi)



3. Posebni šivi in funkcije

3.5. W-šiv / testni način



W-šiv / testni način

V večsegmentnem načinu (dolgo pritisnite tipko T), 1–15 segmentov je mogoče prosto nastaviti – priročno in hitro.

Preprost opis:

S to metodo lahko enkrat opravite poskusno šivanje, elektronski krmilnik pa bo samodejno zabeležil število šivov v vsakem segmentu. Po poskusu vam ni treba šteti šivov enega za drugim in jih nato ročno vnašati, kar močno izboljša učinkovitost.

1. Način poskusne kalibracije

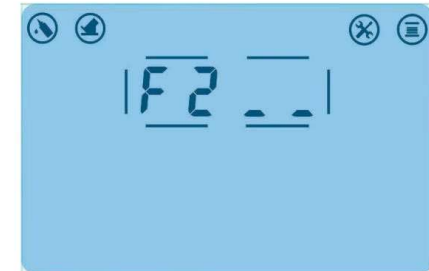
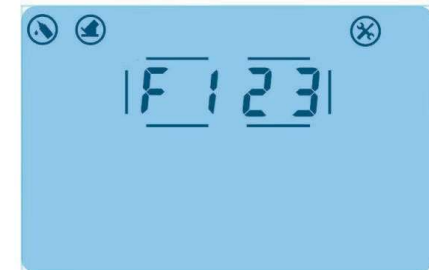
V vmesniku za večsegmentno šivanje dolgo pritisnite tipko T, da vstopite v način poskusne kalibracije.

2. Preizkusite število šivov.

Pritisnite pedal, dokler ne dosežete želene dolžine šiva. Elektronski krmilnik bo samodejno zabeležil število šivov. Kot je prikazano na sliki, je število šivov, zabeleženih v F1, 23. S tipko + lahko po potrebi spremenite število šivov.

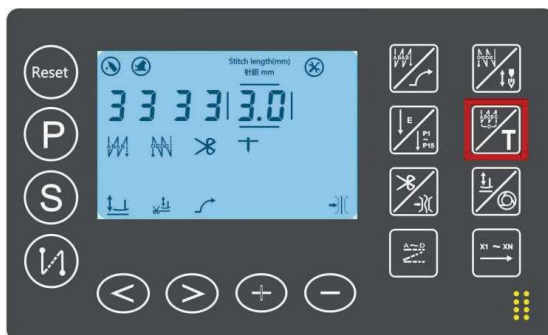
3. Večstopenjska kalibracija testa

Pritisnite tipko >, da nastavite število igel v fazi T2. V vsaki fazi po vrsti nastavite število igel. Ko nastavite zahtevano število stopenj, pritisnite nožni pedal, da odrežete nit in končate način kalibracije testa.



3. Posebni šivi in funkcije

3.5. W-šiv / testni način



W-šiv / testni način

Kratek cikel stiskanja: W-šiv/prosti šiv, večinoma se uporablja za šivanje etiket

1. Dolžina šiva za pritrjevanje

V običajnem načinu delovanja na kratko pritisnite tipko za neprekinjeno šivanje + -, da izberete dolžino šiva, in ponovno pritisnite to tipko, da se vrnete v vmesnik za prosto šivanje.



2. Nastavitev števila šivov

Pritisnite tipko S, da preklopite na nastavitev števila šivov in števila šivov. Kot je prikazano na sliki, je število šivov 4, število šivov pa 5.

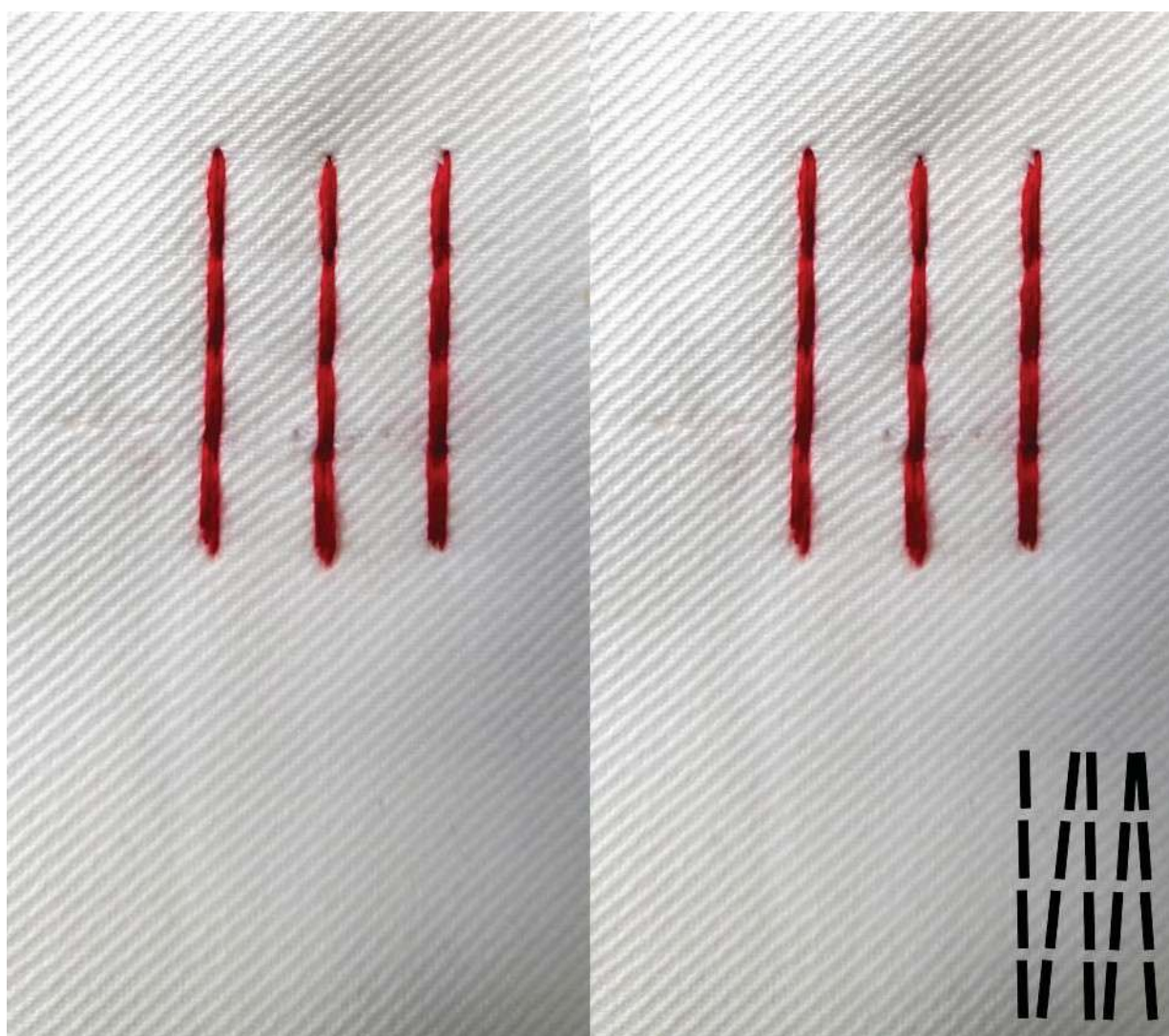


3. Posebni šivi in funkcije

3.5. W-šiv / testni način

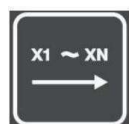
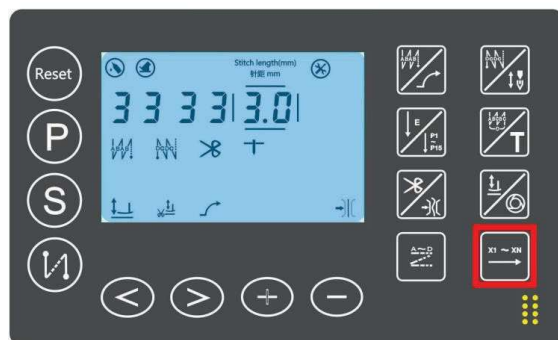
Opomba: 1) 4-šivni zaporni šiv

2) Pojdite naprej in nazaj 5-krat



3. Posebni šivi in funkcije

3.6. Večdelni vzorec šiva



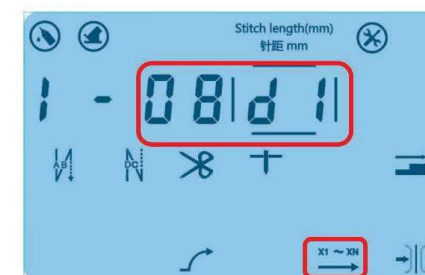
Večdelni vzorec šiva

1. Cikel: šivanje večdelnih samostojno izdelanih vzorcev/prosto šivanje
2. Nastavite lahko več odsekov šivanja, vsak odsek pa lahko nastavite z drugačnim vzorcem šivanja ali šivanjem z normalno dolžino šiva.

1. Nastavitev vzorca V običajnem

V vmesniku za upravljanje pritisnite tipko za način vzorca segmentnega šiva, da nastavite vzorec segmentnega šiva.

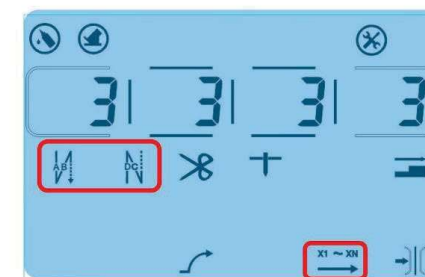
Kot je prikazano na sliki, nastavite prvi segment na vzorec D1 in sešijte 8 segmentov vzorca



2. Nastavite število vzratnih šivov

Pritisnite tipko S, da nastavite število vzratnih šivov na začetku in koncu tega načina.

Če te funkcije ne potrebujete, izklopite funkcijo vzratnega šivanja.



3. Nastavitev števila šivov za vsak del V tem načinu

pritisnite tipko S, da nastavite število šivov za vsak del vzorca.



3. Posebni šivi in funkcije

3.6. Večdelni vzorec šiva

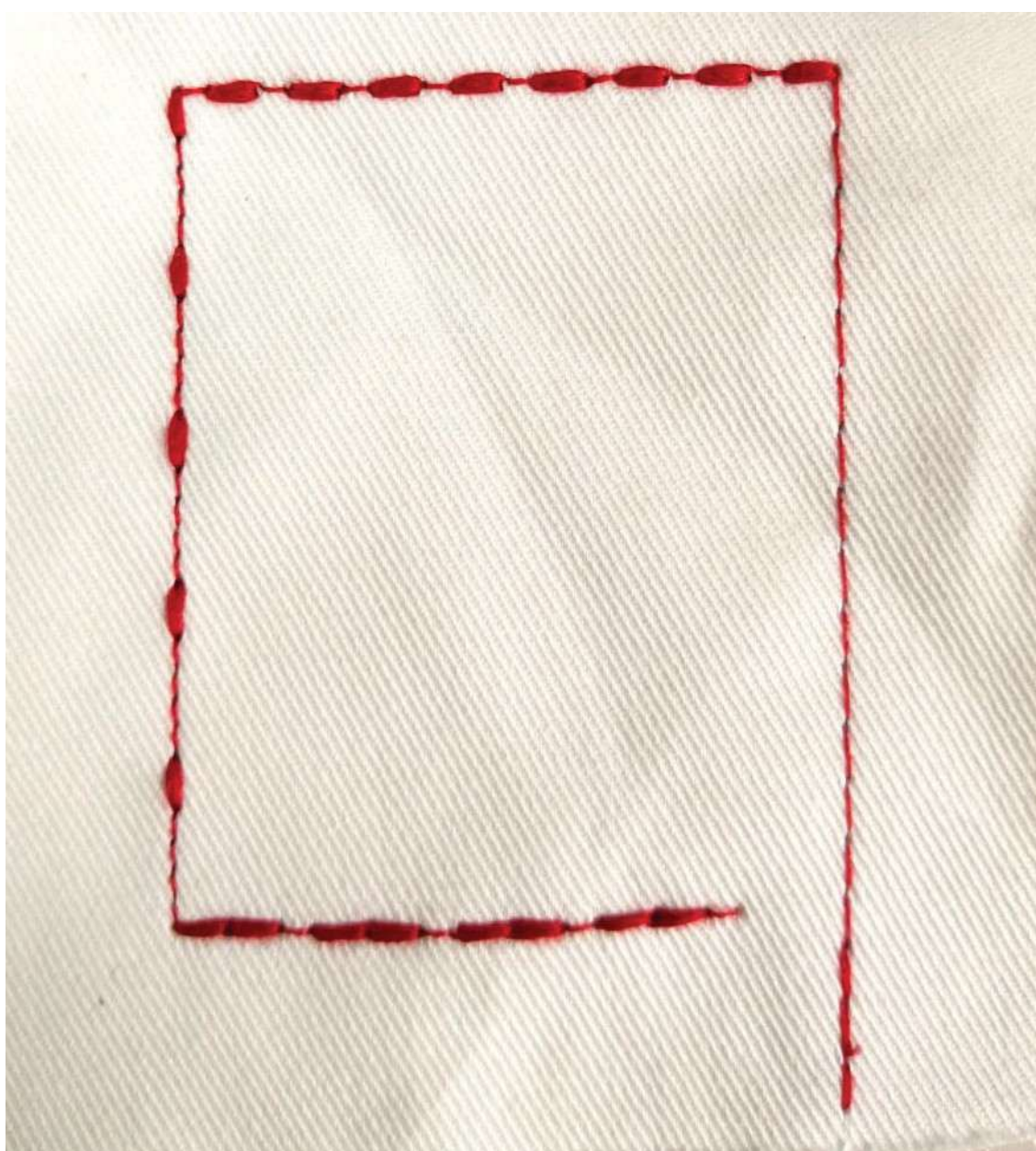
Uvod v vzorec:

1. del: Sprednji zaporni šiv (3 šivi) + 18 šivov x 6 mm 2.

del: Vrsta vzorca D1 x 8 šivov

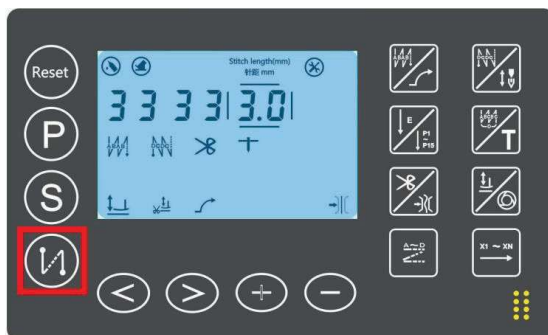
Oddelek 3: Vrsta vzorca D2 x 5 šivov

Oddelek 4: Vrsta vzorca D3 x 4 šivi



3. Posebni šivi in funkcije

3.7. Gost šiv



Funkcija gumba za gost šiv/glavo stroja

Sprednja ojačitev in gosti šivi na sredini, čudoviti šivi;
Ojačani gosti šivi na hrbtni strani, konci niti so kratki in ne bodo odpadali.

1. Funkcija gostega šiva

V običajnem vmesniku za delovanje pritisnite tipko Gost šiv, da vklopite ali izklopite funkcijo Gost šiv.

Parameter P-78 - Nastavitev načina gostega šiva

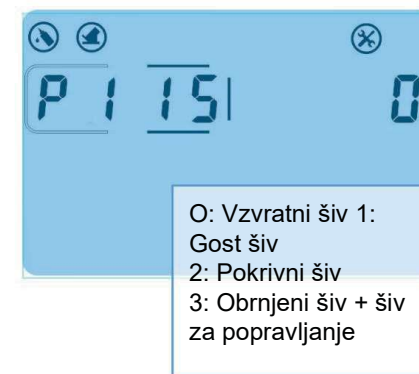
Parameter P-118 - Nastavitev števila šivov gostega šiva

Parameter P-119 - Nastavitev razdalje gostega šiva



2. Funkcija gumba na glavi stroja

Gumb na glavi stroja je mogoče konfigurirati po potrebi.
Funkcijski parameter P-115 - Funkcija Gumb za zatrjevanje
Funkcijski parameter P-116 - Nastavitev funkcije gumba za polnilno iglo
Funkcijski parameter P-117 - Nastavitev razdalje srednjega gostega šiva
Prvotni gumb je mogoče dodeliti kateri koli funkciji.

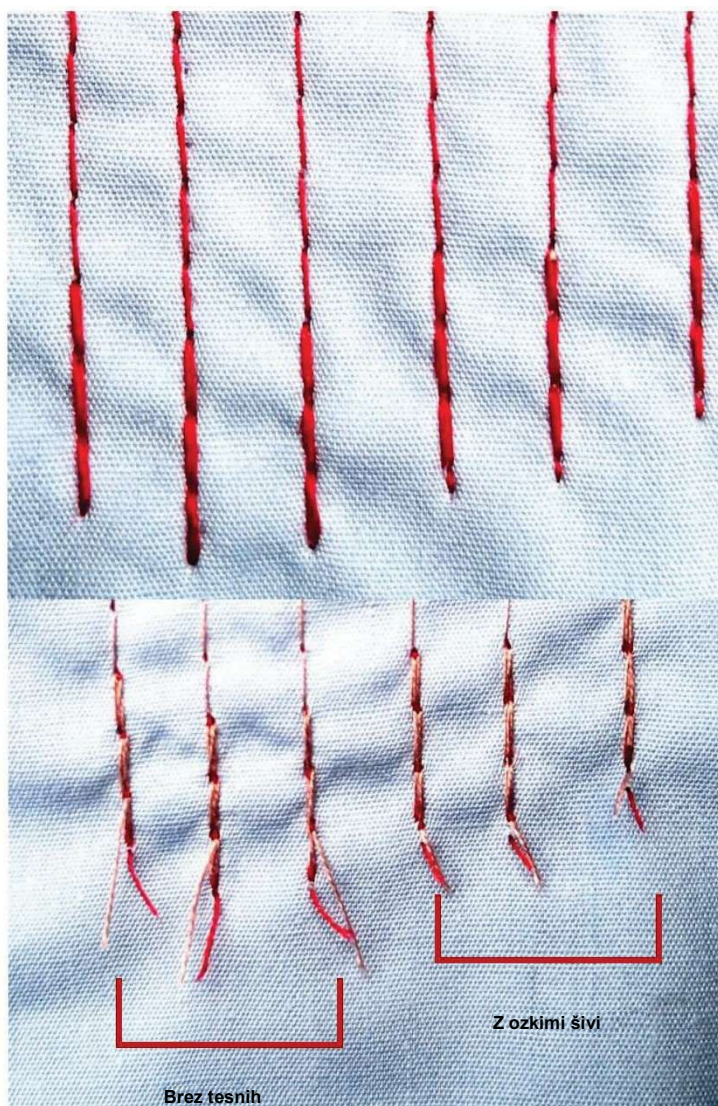


3. Posebni šivi in funkcije

3.7. Gost šiv

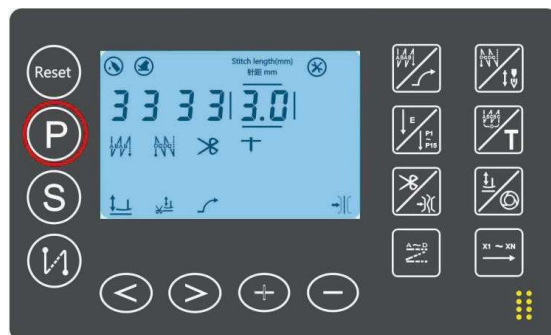
V primerjavi z običajnim načinom šivanja bo čudovit šiv po fiksiranju gosto zašit (z nastavljivo dolžino med 1 in 1,5 mm).

Konec navoja rezalne niti je krajši od 3 mm



4. Glavne prilagoditve

4.1. Nastavitve položaja igle za odrez niti



Prilagoditev položaja igle za odrez niti Vnesite odpravljanje napak prek parametrov in prilagodite položaj igle po odrezu niti

1. Odpravljanje napak pri odrezu sukanec in položaju zaustavitve igle

Ko končate z odrezom niti, sledite tem korakom za vstop v način parametrov in prilagodite položaja zaustavitve igle:

1) Vstopite v način parametrov:

Pritisnite in držite tipko P za vstop v način parametrov. Izberite P-75.

Za potrditev pritisnite tipko S.

2) Aktivirajte stroj:

Za zagon stroja pritisnite pedal naprej.

3) Nastavitev sukanec niti in položaja zaustavljanja igle: Obrnite ročno kolo za dva polna obrata.

Ustavite stroj, ko doseže pravilen odrez niti in položaj za zaustavitev igle:

- Ročica za napenjanje niti mora biti v najvišjem položaju.
- Nato zavrtite ročno kolo nazaj, dokler ročica za napenjanje ne pade 1 mm pod najvišjo točko.

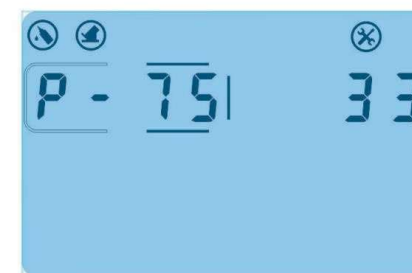
4) Nastavitev položaja konice igle (odvisno od materiala):

Za tanke materiale (DBx1): konica igle mora biti 10 mm nad igelno ploščo.

Za debele materiale (DPx5): konica igle mora biti 12 mm nad ploščico igle.

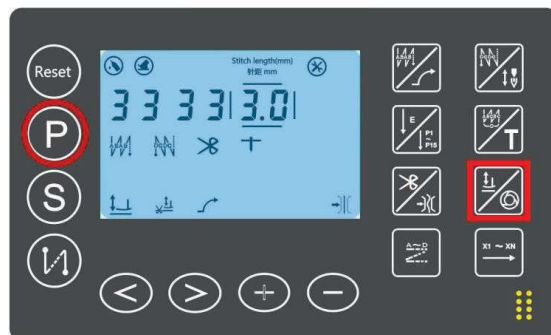
5) Shrani in izhod:

Pritisnite S, da shranite nastavitve. Pritisnite P za izhod iz načina parametrov.



4. Glavne prilagoditve

4.2. Način spremljanja/štetja kosov



Uporabite spremljanje in štetje kosov s kombinacijami tipk in načinom zaznavanja spodnje meje

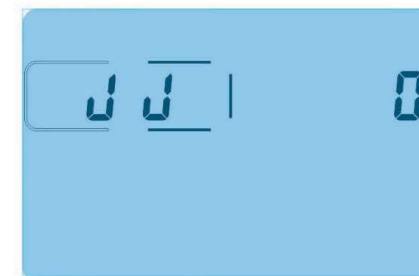
1. Funkcija spremljanja

Hkrati pritisnite tipko P + sprožilno tipko in s kombinacijo funkcij spremljajte trenutno stanje uporabe stroja



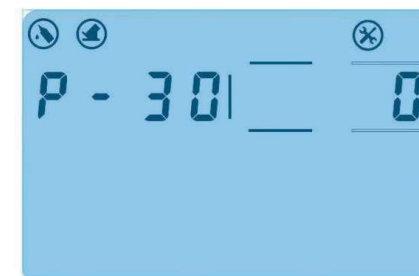
2. Funkcija štetja kosov

Prešteje število opravič glede na število odrezov niti. Število kosov JJ se poveča
Število kosov JP se zmanjša



3. Funkcija spremljanja končnega rezultata

Nastavi dolžino spodnje črte in sproži alarm, ko je črta porabljena. Parameter P-30 Štetje spodnje vrstice vklop/izklop parameter P-31 Nastavitev začetne vrednosti spodnje vrstice



1. Glavne prilagoditve


4.2. Način spremljanja/štetja kosov

1. Splošni elementi spremljanja

Sistem bo kadar koli spremljal trenutno stanje uporabe stroja, da bo proizvajalec lahko nudil tehnično podporo.

3. Način zaznavanja spodnje črte

2. Na seznamu izberite funkcijo JJ ali JP

Opombe: 1. Pritisnite in držite tipko  3 sekunde, da počistite štetje kosov (velja v načinu spremljanja)


2. Množitelj števila kosov parametra P-35 (na podlagi števila odrezov niti)

3. P-38 parameter izbira števila kosov plus JJ / števila kosov minus JP funkcija

4. Napaka pri štetju kosov: PBOB

2. Način štetja kosov: štetje plus JJ / štetje minus JP

3. Izberite funkcijo DX na seznamu

Opombe: 1. Pritisnite in držite tipko  3 sekunde, da počistite števec spodnje vrstice (velja v načinu spremljanja)

2. Parameter P-30 vklopi funkcijo zaznavanja dna

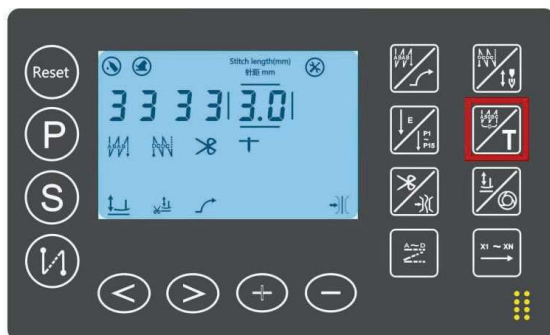
3. Parameter P-31 nastavi začetno vrednost spodnje vrstice

4. Napaka v bistvu: LBOB

Indeksna št.	Opis	Enota
U1	Hitrost motorja	vrtljajna minuta
U2	Model čipa (tovarniška uporaba)	GD/AT
U3	Napetost vodila	V
U4	Napetost plošče	0,01 V
ZDA	Glava mehanskega kota	stopnja
U6	Začetni kot motorja	stopnja
U7	Model strojne glave	JIA
ZDA	Različica DSP-ja	V100
U9	Model DSP-ja	F73
U10	Različica s steperjem	V1xx
U11	Tok stopalke za koračni pogon	0,01 A
VER	Različica glavnega čipa HML	V1xx
VRSTA	Model HML	C104
AD1	Napetost senzorja kolena	1 mV
AD2	Napetost senzorja pritiska na stopalo	1 mV
H1	Različica podčipa HML	V1xx

4. Glavne prilagoditve

4.3. Nastavitev kota vretena motorja



Nastavitev kota vretena motorja

1. Zamenjava motorja vretena in dajalnika zahteva kot utekanja
2. Napačen kot motorja bo vplival na delovanje.
3. Prisotni so nekontrolirani vrtljaji, napake, segrevanje motorja in vpliv na uporabo.

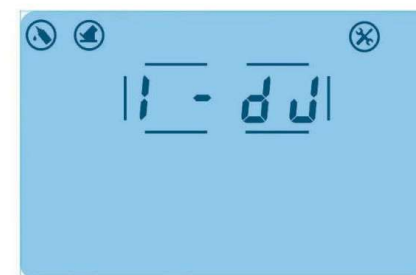
1. Kot zagonskega motorja

V običajnem načinu delovanja pritisnite in držite tipko T, da izberete način kota utekanja motorja 1-DJ.

Stopite na pedal, da se zaženete v kotu motorja.

Kot motorja mora biti $26S \pm S^\circ$.

Po zagonu pritisnite "P" za izhod.



2. Če je kot rešetkastega motorja nenormalen, odstranite zadnji pokrov in prilagodite položaj rešetkastega motorja. Enkrat ga prilagodite in ga enkrat zaženite, dokler ne doseže območja $268 \pm 5^\circ$.



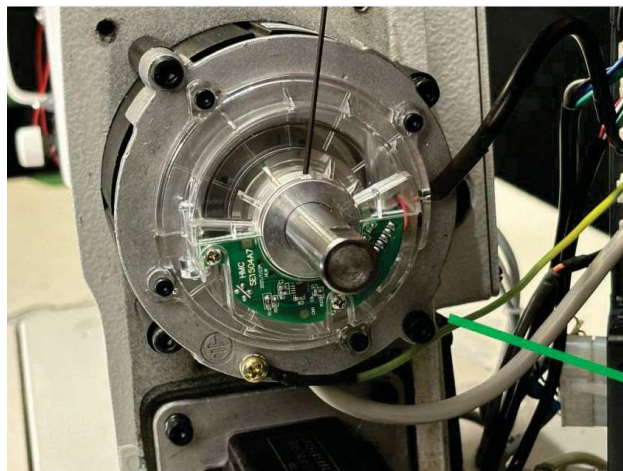
4. Glavne prilagoditve

4.4. Nastavitev ničelne točke glavnega motorja

Prilagodite kot diska dajalnika (mrežne plošče) pozicionera motorja

Kot motorja je nenormalen. Odstranite zadnji pokrov in prilagodite položaj rešetke motorja.

Enkrat prilagodite in enkrat zaženite, dokler ne doseže območja $26S \pm S^\circ$



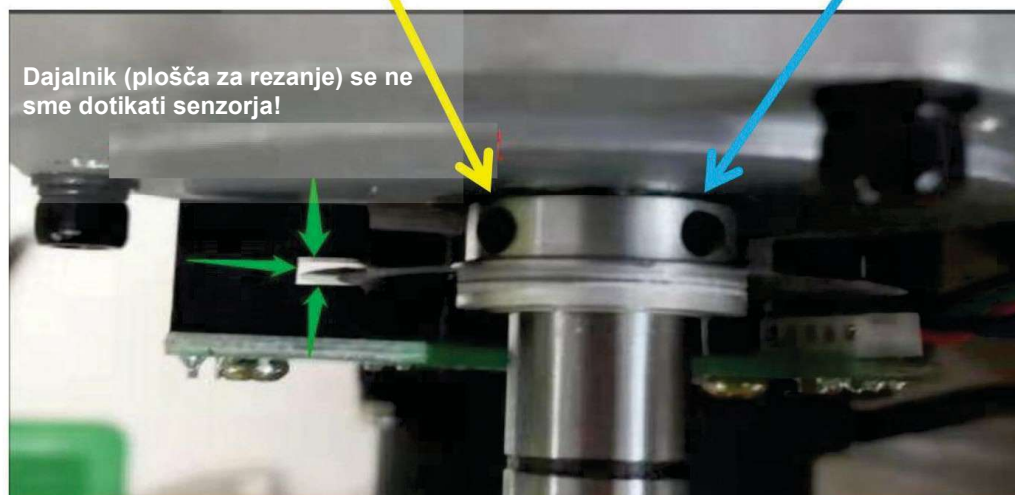
Rešetka se vrti v levo

Rešetka se vrti v desno

Kot se zmanjša

Kot se poveča

Dajalnik (plošča za rezanje) se ne sme dotikati senzorja!

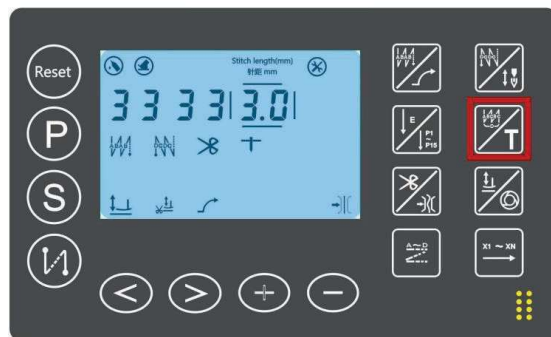


Kot zagonskega motorja

1. Zamenjava dajalnika motorja vretena zahteva kot utekanja
2. Nepravilen kot motorja bo vplival na delovanje, občasno povzročil prekoračitev in napake, kar bo vplivalo na uporabo.

4. Glavne prilagoditve

4.5. Nastavitev ničelne točke podajalnega motorja

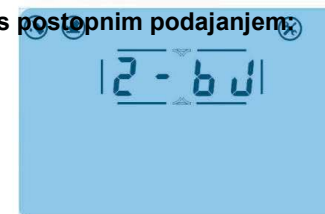


Nastavitev ničelnega položaja po korakih

1. Nepravilen mehanski ničelni položaj postopnega podajanja bo povzročil neenakomerno dolžino šivov, nepravilne šive in resen vpliv na rezultate šivanja.
2. Med dejanskim šivanjem so lahko šivi zaradi blaga, uporabnih navad, mehanskih nastavitvev itd. grdi in jih je mogoče natančno nastaviti s parametri.

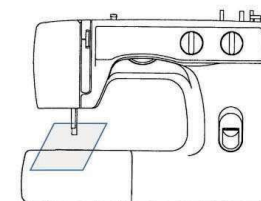
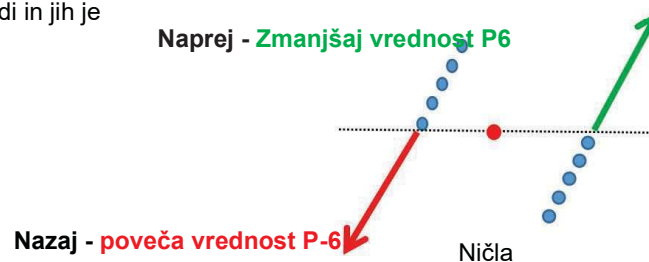
1. Metoda za odpravljanje napak parametrov ničelnega položaja s postopnim podajanjem

- ① V običajnem načinu delovanja pritisnite in držite tipko T, da izberete 2-BJ, pritisnite tipko S
- ② Izberite P-6, OO pomeni, da je motor za koračno podajanje v tem trenutku na ničli. Je stroj nič? Potrebno je preizkusiti.
- ③ Vzemite kos belega papirja, ga položite na šivalno tačko in rahlo stopite na 20 igel. Luknjice igel se morajo prekrivati.
- ④ Luknjice igle se ne prekrivajo - prilagodite odstotek parametre in pritisnite tipko S za shranjevanje
- ⑤ Najboljši odstotek je med 90 in 110



Kot je prikazano na sliki:

Papir se premika nazaj, t poveča odstotek P-6
 Papir se premika naprej, t zmanjša odstotek P-6



4. Glavne prilagoditve

4.5. Nastavitev ničelne točke podajalnega motorja

Mehanska metoda nastavitve za ničelni položaj koračnega podajanja

① Izberite P-6, pritisnite tipko S, nastavite odstotek na 100 in priti

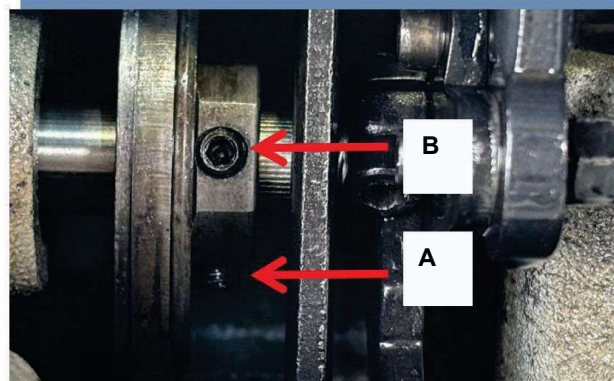
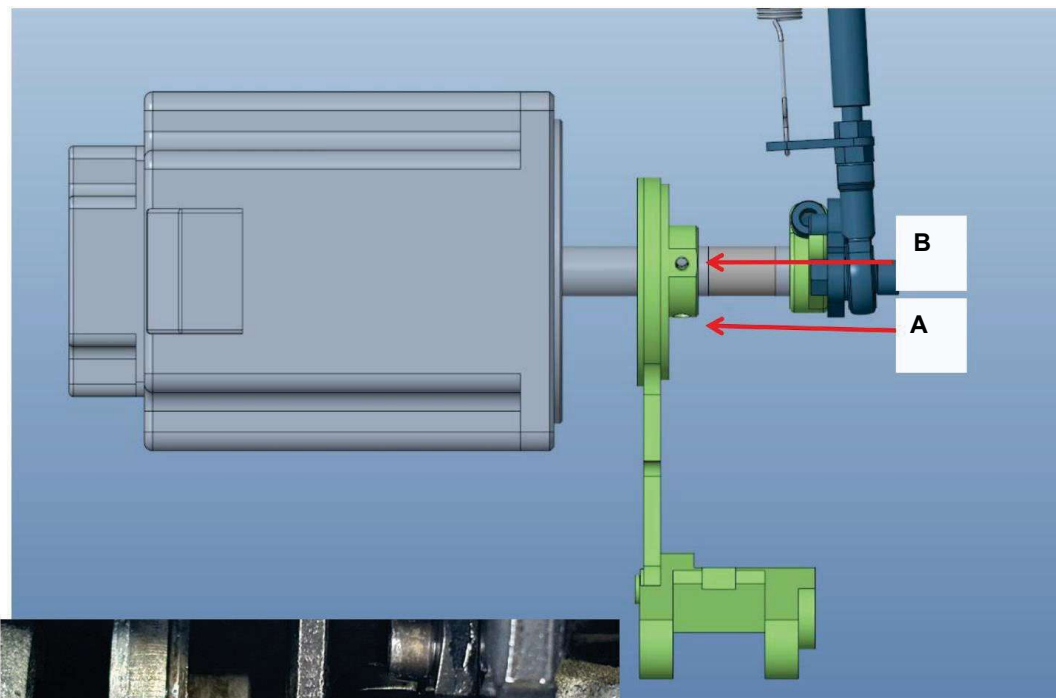
2 Odprite zadnje steklo, najprej zrahljajte vijak A, stopite naprej na pedal, da zrahljate vijak B, in uporabite vijak B kot vijak za nastavit ničelnega položaja.

Opomba: Vijak B ima ravno površino kot nastavitveni vijak

Premikajte ekscentrično kolo gor in dol ter opazujte stanje podajanja, medtem ko pedal deluje

③ Če podajalna gred ne podaja (igla je zataknjena v isti luknji), rahlo privijte vijak B in preizkusite

④ Preizkusite večkrat, dokler ničelni položaj ni natančen, nato pa privijte vijak B. Na enak način privijte vijak A



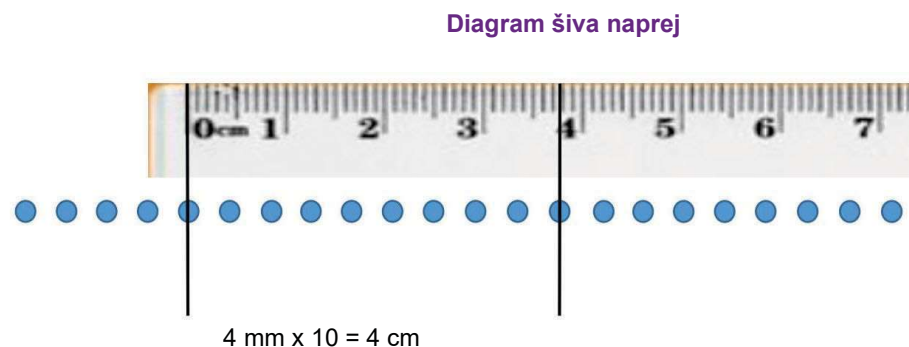
Opomba: Po končani grobi mehanski nastavitvi uporabite parameter P-6 za fino nastavitev.

4. Glavne prilagoditve

4.6. Popravek dolžine šiva

Korekcijska vrednost dolžine šiva P-7

- ① V običajnem načinu delovanja pritisnite T, da izberete 2-BJ, in pritisnite S
- 2 Izberite P-7, 4.O pomeni, da je dolžina šiva 4 mm,
3. Vzemite kos belega papirja, ga položite pod šivalno tačko in pritisnite 20 šivov
- ④ Vzemite srednjih 10 delov in jih izmerite z ravnilom. Trenutno je $4\text{ mm} \times 10 = 4\text{ cm}$
- ⑤ Pritisnite S, spremenite odstotek in pritisnite S za shranjevanje



Dejanski test je večji od 4 cm, ustrezno zmanjšajte odstotek P-7. Dejanski test je manjši od 4 cm, ustrezno povečajte odstotek P-7. Razumno območje: 4 cm~4,3 cm.



4. Glavne prilagoditve

4.7. Popravek dolžine vzratnega šiva

Korekcijska vrednost vzratnega šiva PS.



① V običajnem načinu delovanja pritisnite tipko T, da izberete 2-BJ, in pritisnite tipko S.

② Izberite P-8, 4.0 pomeni, da je dolžina šiva 4 mm, izberite dolžino šiva, ki jo želite popraviti, in s tipkama levo in desno spremenite dolžino šiva.

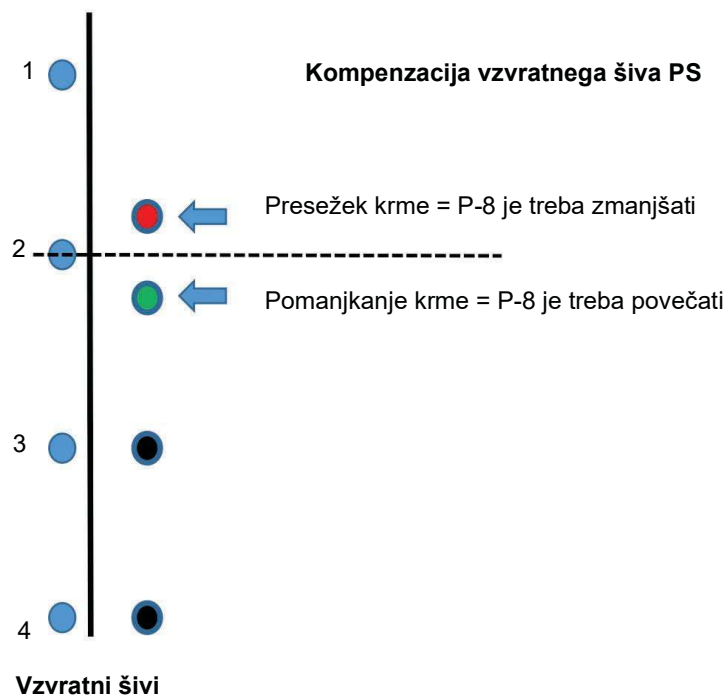
③ Vzemite kos belega papirja, ga položite na šivalno tačko, stopite na 10 šivov, ustavite in pritisnite stikalo za vzratni šiv ter rahlo stopite nanj.

Kot je prikazano na desni sliki, opazujte prekrivanje med vzratnim in naprej vlečenim šivom. Če je hitro, zmanjšajte odstotek, če pa je počasno, ga povečajte.

⑤ Pritisnite tipko S, spremenite odstotek in pritisnite S za shranjevanje.



Šiv naprej



4. Glavne prilagoditve

4.8. Nastavitev pedala

1. Nastavitev mehanskega položaja šivalne tačke

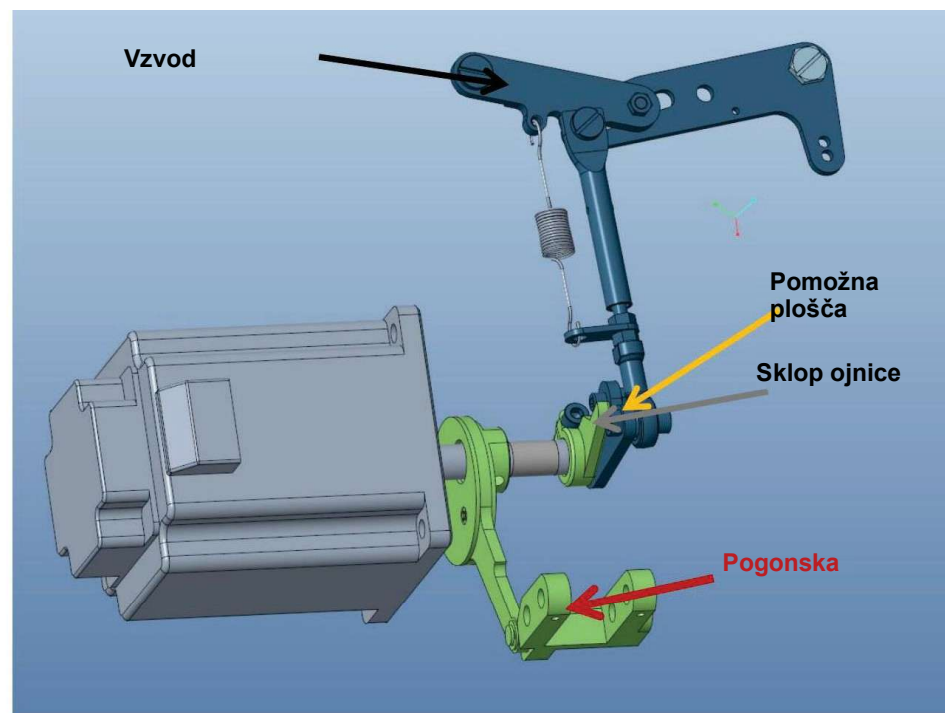
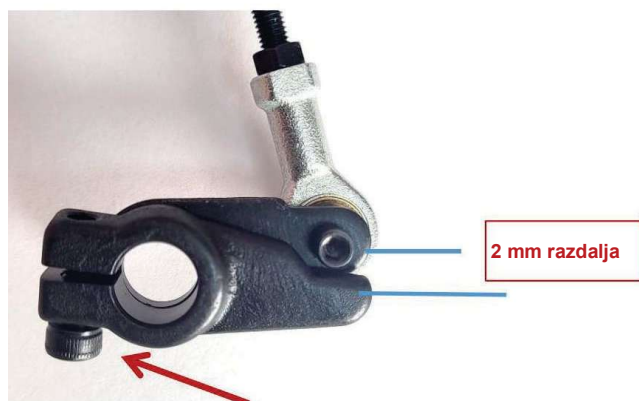
1. Metoda odpravljanja napak:

1: Levi in desni položaj:

Ročica dvigala šivalne tačke mora biti desno od pomožne plošče šivalne tačke

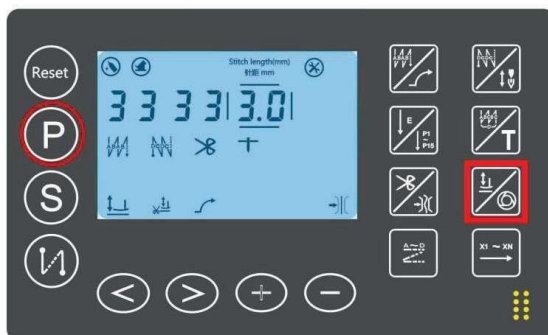
2: Položaj gor in dol:

Razdalja med ročico dvigala tačke in pomožno ploščo tačke je 2 mm (razdalja mora biti vzdrževana, manjša kot je, bolje je)



4. Glavne prilagoditve

4.8. Nastavitev pedala

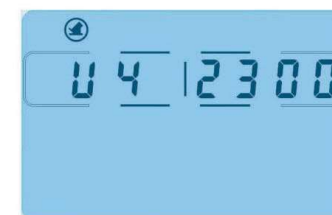


1. Pedal ničelni položaj nastavitvev

1. Pedal ničelni položaj nastavitvev:

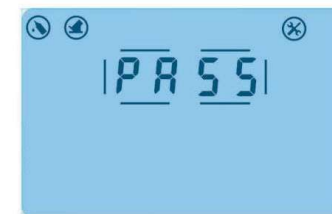
Hkrati pritisnite tipko P + sprožilno tipko in uporabite kombinacijsko funkcijo. Izberite U4 in potrdite, nato se prikaže napetost pedala.

Normalna vrednost napetosti pedala je $-2300 \pm 30^\circ$. Če ni abnormalna, prilagodite



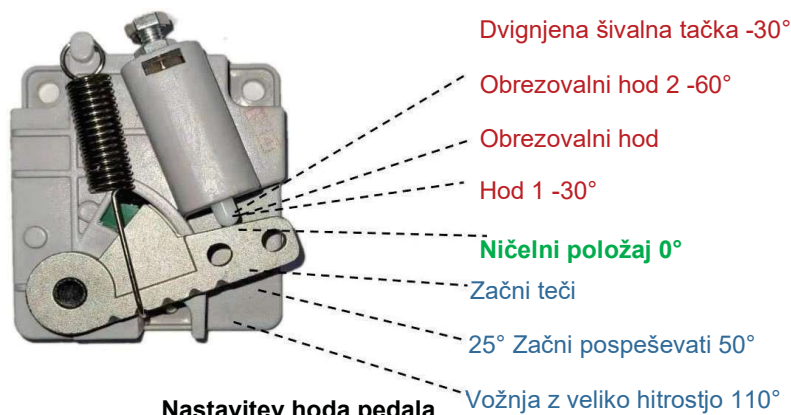
2. Pedal zero position correction:

Pritisnite in držite tipko T, izberite parameter 3-pd, pritisnite tipko S za potrditev, prikaže se POL, pritisnite pedal za začetek korekcije in po končani korekciji se prikaže PASS



4. Glavne prilagoditve

4.8. Nastavitev pedala



Nastavitev hoda pedala



1. Ničelni položaj pedala - parkirni položaj

2. Začetek teka - položaj, kjer se stroj začne počasi premikati
3. Začetek pospeševanja - položaj, kjer stroj začne pospeševati
4. Dvig šivalne tačke - položaj, kjer šivalna tačka začne delovati
5. sukanec niti 1 - položaj, v katerem šivalna tačka ni dvignjena in je nit odrezana
6. sukanec niti 2 - položaj, kjer je šivalna tačka dvignjena in je nit odrezana

Čas ukaza za dvig šivalne tačke: po pritisku na pedal mora funkcija dviga šivalne tačke počakati x milisekund za začetek dela

1. Nastavitev hoda pedala:

V običajnem načinu delovanja dolgo pritisnite tipko P za vstop v način parametrov, pritisnite tipko + - za izbiro parametra in pritisnite tipko S za potrditev parametra.

Opomba: Kot pedala je mogoče nastaviti v različnih položajih za doseganje drugačnega občutka v stopalih

Najbolj priljubljeni parametri občutka stopala: P-42 (spremenjen 2), P-62 (15)

P-63 (spremenjen 30), P-64 (spremenjen 85)

P-68 (spremenjen -70), P-92 (spremenjen 300)

Parametri občutka v stopalu: P-42 (spremenjeno 2), P-62 (15)

P-63 (spremenjeno 30), P-64 (spremenjeno v 85) P-68 (spremenjeno v -55), P-92 (spremenjeno v 200)

Ta niz parametrov je primeren za postopke obdelave dolgih kosov (placket).

Občutek začetniške noge (občutek, da je pedal preveč občutljiv):

P42 (spremenjeno na 1), P62

(spremenjeno na 15), P63 (spremenjeno na 60), P64 (spremenjeno na 150) P-68 (spremenjeno na -70), P-92 (spremenjeno na 300)

Parametri občutka mojstrovega stopala: P42 (spremenjeno na 2), P62

(spremenjeno na 15), P63 (spremenjeno na 25), P64 (spremenjeno na 70) P-68 (spremenjeno na -55), P-92 (spremenjeno na 150)

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

5. Seznam od

Koda	Predmet	Opis	Območje nastavitve	Korak	Privzeta vrednost	Raven
P-01	Največja hitrost pedala	Nastavitev največje hitrosti vrtenja pedala	200–3000 (rpm)	100	2400	Jaz
P-02	Funkcija mehkega zagona	Funkcija vstavljanja igle z nizko hitrostjo na začetku šiva (1–9: šivi z mehkim zagonom)	0–9	1	2	Jaz
P-04	Največja hitrost za fiksni šiv	Nastavite največjo fiksno hitrost šiva	200–3000 (rpm)	100	2200	Jaz
P-06	Popravek ničelnega položaja igle	Nastavite dejanski položaj igle na nič	50–150	1	100	Jaz
P-07	Popravek razdalje šiva naprej	Razmerje razdalje za fiksni šiv naprej	50–150 (%)	1	100	Jaz
P-08	Popravek razdalje vzratnega šiva	Razmerje razdalj za vzratni fiksni šiv	50–150 (%)	1	100	Jaz
P-09	Najvišja hitrost vzratnega zagona	Največja hitrost pri zagonu vzratne vožnje	500–1500 (rpm)	50	1500	Jaz
P-10	Način fiksnega štetja igel	Nastavite fiksno število šivov kot številko ali vzorec	0/1	1	1	Jaz
P-12	Dvigovanje pritisne plošče, 1. korak, kot	Kot dviga prve šivalne tačke	0–100	1	30	Jaz
P-13	Največja višina dviga stiskalnice	Največja višina dviga po rezanju	0–100	1	55	Drugi
P-14	Hitrost dviga stiskalnice	Hitrost postopnega dviga stiskalnice	20–500 (rpm)	10	60	Drugi
P-15	Hitrost sproščanja stiskalnice	Postopna hitrost sproščanja stiskalnice	20–500 (rpm)	10	100	Drugi
P-16	Kot sproščanja stiskalnice 1	Kot prvega sproščanja pritisne ročice	0–100	1	30	Jaz
P-17	Delovanje solenoidnega mehanizma za obrezovanje sukanec	Delovni cikel solenoidov za obrezovanje navojev	0–100	1	50	Drugi
P-106	Nastavitev ničelne napetosti senzorja višine stiskalnice	Nastavitev ničelne napetosti za senzor višine stiskalnice (enota: 0,01 V)	0–250	1	215	Drugi
P-107	Občutljivost zaznavanja debele tkanine	Nastavitev napetosti senzorja stiskalnice med zaznavanjem debeline (enota: mV)	0–500	5	100	Drugi
P-108	Delovanje solenoidnega mehanizma za obrezovanje sukanec	Delovno razmerje solenoida za odrez navojev (med vakuumom)	50–100	1	98	Drugi
P-109	šivalna tačka	Delovno razmerje solenoida šivalne tačke (med vakuumom)	50–100	1	80	Drugi
P-110	Nadzor debeline in napetosti tkanine	Pri šivanju debelega materiala uporabite dodatno napetost	0–10	1	0	Drugi
P-111	Največja hitrost debelega šiva	Omejitev hitrosti za obdelavo debelih šivov	500–3000 (rpm)	50	1500	Drugi
P-112	Kompenzacijsko razmerje debelega šiva	Kompenzacijsko razmerje za dolžino debelega šiva	50–150 (%)	1	120	Drugi
P-113	Način kompenzacijskega šiva	0: Onemogočeno, 1: Omogočeno (nastavljeno s P-114)	0/1	1	0	Jaz
P-114	Kompenzacija dolžine šiva	Nastavite dolžino kompenzacijskega šiva (1,0–5,0 mm ali 1,0–7,0 mm, odvisno od modela)	10–50 (70)	1	40	Jaz

P-115	Funkcija gumba za vzratni šiv	0: Vzratni šiv, 1: Zaporni šiv, 2: Kompenzacija, 3: Vzratna + Kompenzacija	0–3	1	0	Drugi
P-116	Funkcija gumba za kompenzacijo	0: Vzratni šiv, 1: Zaporni šiv, 2: Kompenzacija, 3: Vzratna + Kompenzacija	0–3	1	2	Drugi
P-117	Dolžina zapornega šiva	Dolžina zapornega šiva, nastavljena z gumbom	50–150	1	110	Drugi
P-118	Število šivov pred zaporo	Število šivov pred zaponko	1–10	1	1	Drugi

P-119	Dolžina šiva pred zaporo	Dolžina šivov pred zaporo	50–150	1	110	Drugi
5. Seznam od						
P-121	Začetni kot obrezovanja sukanec 1	Začetni kot za odrez niti, 1. korak	200–300	2	230	Drugi
P-122	sukanec niti 1	Nastavitev hoda za odrez niti, 1. korak	0–100	1	40	Drugi
P-123	Začetni kot obrezovanja sukanec 2	Začetni kot za odrez niti, 2. korak	250–360	2	330	Drugi
P-124	sukanec niti 2	Nastavitev hoda za odrez niti, 2. korak	0–100	1	60	Drugi
P-125	sukanec niti med fiksnim šivom	Omogočanje odrezovanja niti med fiksnim šivom	0/1	1	0	Drugi
P-126	Omogoči začetno rahljanje sukanec	Omogoči rahljanje navoja na začetku	0/1	1	1	Drugi
P-127	Začetna sukanec rahljanja niti	Čas zakasnitve, preden se nit zrahlja	0–1000	10	100	Drugi
P-128	Začetni čas rahljanja sukanec	Čas operacije rahljanja sukanec	0–1000	10	200	Drugi
P-129	Svetlost osvetlitve ozadja LCD-zaslona	Nastavitev svetlosti osvetlitve ozadja	0–10	1	5	Jaz
P-135	Omogoči srednji vzratni šiv	0. Neveljavno 1. Veljavno	0/1	1	0	Jaz
P-136	Število šivov pri srednjem vzratnem šivanju	Število šivov za srednji vzratni šiv	1–50	1	4	Jaz
P-137	Ponavljanje srednjega vzratnega šiva	Število ponovitev v srednjem vzratnem položaju	1–10	1	1	Jaz
P-140	Zakasnitev proti ptičjemu gnezdu (pred)	Zakasnitev pred obrezovanjem niti proti ptičjemu gnezdu	0–500 ms	5	50	Drugi
P-141	Čas delovanja proti ptičjim gnezdom	Trajanje delovanja solenoida	0–500 ms	5	50	Drugi
P-142	Zakasnitev proti ptičjemu gnezdu (po)	Zakasnitev po zaustavitvi solenoida	0–500 ms	5	50	Drugi
P-143	Razmerje dajatev proti ptičjim gnezdom	Moč delovanja solenoidov	0–100	1	100	Drugi
P-144	Čas vakuuma	Čas aktivacije vakuumskega ventila	0–2000 ms	10	250	Drugi
P-145	Čas delovanja sponke	Čas delovanja solenoida objemke	0–500 ms	5	50	Drugi
P-150	Največja dolžina šiva	Največja dolžina šiva	10–100 mm	1	80	Drugi
P-151	Prvi šiv proti razpletanju	0. Neveljavno 1. Veljavno	0/1	1	0	Drugi
P-152	Dolžina proti razpletanju prvega šiva	Nastavite razdaljo, območje parametrov (1,0 mm ~ 5,0 mm)	10–50	1	40	Drugi
P-153	Način premikanja gumbov	0: Izklopljeno, 1: Pomikanje (kliknite za sprožitev)	0/1	1	0	Drugi
P-158	Število šivov zadnje zapore	Številka zadnjega zapornega šiva	1–10	1	1	Drugi
P-159	Dolžina zadnjega zapornega šiva	Dolžina zadnjega zapornega šiva	50–150	1	110	Drugi
P-161	Funkcija gumba za kompenzacijo 1/2	0: Vzratno, 1: Zarezovanje, 2: 1/2 Kompensacija, 3: Dvig stopala	0–3	1	2	Drugi
P-162	Funkcija gumba za kompenzacijo 1/4	0: Vzratno, 1: Zarezovanje, 2: 1/4 Kompensacija, 3: Dvig stopala	0–3	1	2	Drugi
P-166	Hitrost sprednjega zatikanja	Nastavitev hitrosti za sprednje zapiranje	200–3000	100	1500	Drugi
P-167	Hitrost zadnjega zatikanja	Nastavitev hitrosti za zadnje zapiranje	200–3000	100	600	Drugi
P-169	šivalna tačka	Prilagodite višino stopal po spuščanju	0–100	1	30	Drugi
P-170	Omogoči kompenzacijo hitrosti	=0, parametri P171~P176 so neveljavni; =1, parametri P171~P176 so veljavni	0/1	1	1	Drugi
P-171	Kompensacija hitrosti šiva naprej	Koeficient kompenzacije hitrosti (naprej)	50–150	1	100	Drugi
P-172	Kompensacija hitrosti vzratnega šiva	Koeficient kompenzacije hitrosti (obratno)	50–150	1	100	Drugi
P-173	Kompensacija hitrosti naprej sprednjega zatiča	Koeficient kompenzacije hitrosti	50–150	1	100	Drugi

P-174	Kompenzacija hitrosti vzratne vožnje sprednjega zatiča	Koeficient kompenzacije hitrosti	50–150	1	100	Drugi
P-175	Kompenzacija hitrosti naprej zadnjega zatiča	Koeficient kompenzacije hitrosti	50–150	1	100	Drugi
P-176	Kompenzacija hitrosti vzratne vožnje zadnjega zatiča	Koeficient kompenzacije hitrosti	50–150	1	100	Drugi
P-177	Način kompenzacije gumbov	0: Neprekinjen polovični šiv, 1: Neprekinjen polni šiv, 2: Polovični šiv + en šiv	0–3	1	3	Jaz

P-178	1/2 Kompenzacijski način	0: Nprekinjen polovični šiv, 1: Nprekinjen polni šiv, 2: Polovični šiv + en šiv	0–3	1	3	Jaz
P-179	1/4 Način kompenzacije	0: Nprekinjen polovični šiv, 1: Nprekinjen polni šiv, 2: Polovični šiv + en šiv	0–3	1	3	Jaz
P-180	Omogoči kompenzacijo dolžine šiva	=0, parametri P181~P200 niso veljavni; =1, parametri P181~P200 so veljavni	0/1	1	1	Drugi
P-181	1 mm kompenzacija šiva naprej	1 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-182	1 mm kompenzacija vzratnega šiva	1 mm koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-183	2 mm kompenzacija šiva naprej	2 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-184	2 mm kompenzacija vzratnega šiva	2 mm koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-185	3 mm kompenzacija šiva naprej	3 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-186	3 mm kompenzacija vzratnega šiva	3 mm koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-187	4 mm kompenzacija šiva naprej	4 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-188	4 mm kompenzacija vzratnega šiva	Koeficient kompenzacije vzratnega šiva 4 mm	50–150	1	100	Drugi
P-189	5 mm kompenzacija šiva naprej	5 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-190	5 mm kompenzacija vzratnega šiva	5-milimetrski koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-191	6 mm kompenzacija šiva naprej	6 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-192	6 mm kompenzacija vzratnega šiva	Koeficient kompenzacije vzratnega šiva 6 mm	50–150	1	100	Drugi
P-193	7 mm kompenzacija šiva naprej	7 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-194	7 mm kompenzacija vzratnega šiva	7-milimetrski koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-195	8 mm kompenzacija šiva naprej	8 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-196	8 mm kompenzacija vzratnega šiva	8-milimetrski koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-197	9 mm kompenzacija šiva naprej	9-milimetrski koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-198	9-milimetrska kompenzacija vzratnega šiva	9-milimetrski koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi
P-199	10 mm kompenzacija šiva naprej	10 mm koeficient kompenzacije šiva naprej	50–150	1	100	Drugi
P-200	10 mm kompenzacija vzratnega šiva	10 mm koeficient kompenzacije vzratnega šiva	50–150	1	100	Drugi

P-246	Funkcija zapore vzorca	Nastavitev omogočanja zaponke vzorca; 0: Izklopljeno, 1: Vključeno	0/1	1	0	Jaz
-------	------------------------	--	-----	---	---	-----

6. Kode napak in odpravljanje težav

EN

Koda napake	Opis	Odpravljanje težav
E011/E012	Napaka signala motorja	Preverite priključek vtiča motorja; senzor signala motorja je poškodovan; ali je pravilno nameščeno ročno kolo
E021/E023	Preobremenitev motorja	Preverite priključek motornega vtiča; preverite, ali je glava ali mehanizem za odrez sukanca zataknjen; preverite, ali je uporabljeno debelejšo blago od šivalnih specifikacij; ali je tokovni senzor deluje pravilno
E022	sukanec obrezovalnik niti	Preverite glavo ali motor za odrez niti, če se ni zagostil; preverite obrezovalnik zaporedje in položaj
E101	Napaka komponente gonilnika	Preverite, ali vezje za zaznavanje toka deluje; preverite, ali je gonilnik poškodovan
E111/E112	Prenapetost sistema	Preverite, ali je vhodna napetost sistema previsoka; preverite upor in napetost zaznavalna vezja so normalna
E121/E122	Prenizka napetost sistema	Preverite, ali je vhodna napetost sistema prenizka; preverite, ali je vezje za zaznavanje napetosti normalno
E131	Vezje za zaznavanje toka Napaka	Preverite, ali vezje za zaznavanje systemskega toka deluje pravilno
E133	Napaka vezja OZ	Preverite vezje OZ
E134	Napaka DBFLT	Preverite priključek vtiča DBFLT; ali je komponenta DBFLT poškodovana
E201	Preobremenitev motorja	Preverite tokokrog za zaznavanje toka; signal motorja
E211/E212	Nenormalno delovanje motorja	Preverite vtič motorja; signal motorja se ne ujema
E301	Nadzorna plošča Napaka v komunikaciji	Preverite priključek vtiča nadzorne plošče; ali je nadzorna plošča poškodovana
E302	EEPROM nadzorne plošče Napaka	Preverite, ali je plošča nadzorne plošče poškodovana
E303	Napaka v komunikaciji SPI	Preverite glavno krmilno ploščo
E304	Komunikacija HMI MCU Napaka	Preverite, ali je nadzorna plošča poškodovana
E402	Napaka identifikacije pedala	Preverite vtič pedala
E403	Ničelni položaj pedala Napaka umerjanja	Pedal poškodovan ali ni v položaju za zaustavitev med kalibracijo
E501	Napaka pritisknega stikala	Preverite, ali je sprožena šivalna tačka ali stikalo
E502	Opozorilo o nivoju olja	Dolivanje olja
E601	Strojna preobremenitev	Preverite vezje za zaznavanje toka; gonilnik je poškodovan
E602	Programska preobremenitev	Preverite vezje za zaznavanje toka; gonilnik je poškodovan
E603	Napaka tokokroga za zaznavanje toka	Preverite vezje za zaznavanje toka; gonilnik je poškodovan
E604	Mehanski ničelni položaj Napaka pri iskanju	Preverite, ali je vtič motorja podajalnika pravilno priključen
E605	Motor se je ustavil	Preverite vtič motorja podajalnika; mehanska blokada
E606	Napaka tokokroga za zagon motorja	Preverite tokokrog za zaznavanje toka; poškodba gonilnika
E607	Strojna preobremenitev	Preverite tokokrog za zaznavanje toka; poškodba gonilnika
E608	Programska preobremenitev	Preverite tokokrog za zaznavanje toka; poškodba gonilnika
E609	Vezje za zaznavanje toka Napaka	Preverite tokokrog za zaznavanje toka; poškodba gonilnika
E610	Napaka signala ničelnega	Preverite, ali je vtič motorja za obrezovanje niti pravilno priključen

	položaja	
E611	Motor se je ustavil	Preverite vtič motorja za obrezovanje; mehanska blokada
E612	Napaka tokokroga za zagon motorja	Preverite tokokrog za zaznavanje toka; poškodba gonilnika
E701	Zaznavanje vreteno sukanec Opozorilo	Zamenjajte senzor vretenca ali preverite ožičenje
PoFF	Prikaz izklopa	Počakajte in ponovno priklopite napajanje
Evalvacija	Napaka pri zaščiti preizkusne različice	Kontaktirajte dobavitelja
L.bob	Opomnik za sukanec vreteno	Pritisnite S za preklic opomnika
P.bob	Opomnik za števec kosov	Pritisnite S za vstop v nastavitve. Za preklic opomnika držite tipko »Zapnitev« 2 sekundi. Do onemogočite to, nastavite P35=0