

NAVODILA ZA DELO Z EKRANOM

Varnostna navodila

1. Uporabniki morajo pred namestitvijo ali natančno prebrati priročnik za uporabo delovanje.
2. Vsa navodila, označena z znakom, lahko pride  je treba upoštevati ali izvajati; drugače pa telesno do poškodb.
3. Izdelek naj namestijo in začnejo uporabljati 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 je napajalna napetost nižja od 250 VAC in ustreza nazivni napetosti, navedeni na tablici z imenom motorja. Pozor: če je krmilna omarica sistem AC 220V, je prosimo ne  priključujte na električno vtičnico AC 380V. V nasprotnem primeru bo prišlo do napake in motor ne bo deloval. Če se to zgodi, takoj izklopite napajanje in preverite napetost.
6. Ne delajte na neposredni sončni svetlobi, na prostem in kjer je sobna temperatura nad 45°C ali pod 5°C.
7. Izogibajte se delu v bližini grelnika na območju rosišča ali pri vlažnosti pod 30 % ali nad 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 ustrezno 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, šivalni stroj vključite pri nizki hitrosti in preverite pravilno smer vrtenja.
13. Pred naslednjim postopkom izklopite napajanje:
 - a) Priključitev ali odklop 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 visokokakovostna vzdrževalna dela naj izvajajo samo ustrezno usposobljeni elektronski tehniki.
14. Vse rezervne dele za popravilo mora zagotoviti ali odobriti proizvajalec.
15. Ne uporabljajte nobenih predmetov ali sile, da bi udarili ali udarili po izdelku.

tipke

Ime		Navedite	Ikone
Začetek / Konec Pripenjanje nazaj Izbira		Izvedba začetnega zadnjega šiva B segment ali izvedba začetnega hrbtnega šiva (A, B segment) 1 Izvedba začetnega hrbtnega šiva (A, B segment) 2-krat	
Bližnjice svobodnega šivanja		šivati. Ko se stopalka vrne v nevtralni položaj, se stroj takoj ustavi. Ko je stopalka nagnjena nazaj, bo stroj samodejno začel cikel obrezovanja.	
Bližnjice neprekinjenega zadnjega šiva		Ko je tekalna stopalka potisnjena navzdol, bodo vsi šivi bar-tackinga zaključeni z D-krti, nato pa bo nit samodejno obrezana. Opomba: Ko se začne šivanje s paličnim spenjanjem, se ne bo ustavilo, dokler se cikel obrezovanja ne konča, razen če se stopalka nagne nazaj, da prekliče dejanje.	
Nekaj bližnjic za fiksne šive		Ko je stopalka potisnjena navzdol, šivanje s konstantnim vbodom E, F, G ali H izvaja odsek za odsekom. Ko se stopalka vmes vrne v nevtralni položaj v katerem koli delu, se bo stroj takoj ustavil. Ko stopalko spet potisnete navzdol, se nadaljujejo uravnoveženi vbodi E, F, G ali H. Ključni nastavljivi štiri-, sedem- segmentni, osem in drugi šivalni vzorci z več šivi. Ko se prikaže P1 ~ PF, pritisnite tipko [S] za potrditev sprememb večstopenjskih šivalnih vzorcev P1 ~ PF je primerno za spreminjanje številke segmenta, zadnja dva pa za spreminjanje številke zatiča segmenta	
Bližnjice za več naborov šivov			
Vnesite in določite \ gumb za shranjevanje		Vnesite vrednosti parametrov, taki elementi in njihova vsebina se spremenijo po prilagoditvi, pritisnite tipko [S], da shranite potrditev. Opomba: Parametri se shranijo neposredno s tipko [S].	
Navedite igle / ključ za polnjenje igle		Neprekinjen zadnji šiv, razen kakršne koli zaustavitve šivanja, klika za dvig igle ali polovične igle za polnjenje naprej. Kakršna koli vrsta šivanja zaključka ni tangentna, kliknite za dvig igle ali napolnite polovico igle naprej.	
Gumb za samodejni sprožilec		1 Pri prostem šivanju: en dotik te tipke povzroči pisk brez kakršne koli funkcije, prav tako LED ne sveti. 2Pri šivanju s konstantnim vbodom: z enim pritiskom na pedal se samodejno izvedejo šivi E, F, G ali H. Znova in znova pritisnite na pedal, da dokončate preostale dele, dokler ne končate vzorca.	
Funkcijske tipke tangentne črte		1Nastavite ali prekličite uporabo funkcije tangente. 2Ustrezna ikona ne sveti, izklopite ustrezne funkcije.	
Funkcijska tipka vstopi v področje parametrov		V običajnem načinu pritisnite tipko [P] za vstop v način uporabniških parametrov Pritisnite in držite tipko [P] za zagon v načinu parametrov Tehnik	
Tipka za povečanje nastavljene vrednosti / povečanje parametra		1ABCDEFGH razdelek, povečajte število nastavitvenih šivov. 2Povečajte parameter v izbiri parametrov. 3Povečajte vrednost nastavitve v vrednosti parametra.	
Nastavite znižanje vrednosti / zmanjšanje ključnih parametrov		1ABCDEFGH zmanjšajte število nastavitvenih šivov 2Zmanjšajte parameter pri izbiri parametrov. 3Zmanjšajte vrednost nastavitve v vrednosti parametra.	
Tipki za zaustavitev igle gor in dol		1 LED ON označuje zaustavitev stroja na zgornjem položaju za zaustavitev igle. 2 LED ON označuje zaustavitev stroja na spodnjem položaju za zaustavitev igle.	
Bližnjice za tačko		1 LED ON = Tačka se po obrezovanju samodejno dvigne. 2 LED ON = Tačka se samodejno dvigne, ko se motor ustavi. 3Dve ikoni svetita LED = Tačka se samodejno dvigne zatem	

		obrezovanje in zaustavitev motorja. 4Dve ikoni sta LED IZKLOPLJENI = Tačka je neaktivna.	
Bližnjice za počasno predvajanje šivov		1Ustrezna ikona sveti, počasen začetek šivanja odprt. 2Ustrezna ikona ne sveti, ni funkcije počasnega zagona šivanja.	
Funkcijske tipke za vpenjanje		1 Ustrezna ikona sveti, funkcija klešče sukanca je vklopljena. 2 Ustrezna ikona ne sveti, ni funkcije klešče niti.	
Tipka za nastavitev največje hitrosti		Tipka za pospešitev: hitrost ne sme biti nižja od vrednosti, ki jo nastavi tehnik	
		Tipka za upočasnitev: minimalna hitrost je 200r/ m	

1. 2 Primerjalna tabela pisav LCD zaslona in dejanskih pisav Arabske številke:

Dejansko	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Zaslon	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Angleška abeceda

Dejanski	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Displa	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Dejanski	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Displa	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Dejanski	U	V	W	X	Y	Z				
Displa	U	V	W	X	Y	Z				

1.3

Ročno prilagodite položaj

Press and hold the key to boot into the needle position P72 term correction parameters

Enter the parameter content, the hand wheel adjustment supreme needle position (parameter will change with the hand wheel position), the key to save the parameters (after saving, under the needle position will be automatically adjusted accordingly), the key to exit without saving the parameters.

1.4 Obnovite tovarniške nastavitve

Hold down the left two key to boot

Double-click the key to confirm it, shutdown restart

2 Uporabniški parameter & tehnični parameter

Parameter	Parameter	Funkcija	Razpon	Privzeti	ključ	Opis
Na običajnem zaslonu pritisnite [P]						
P01	Največja hitrost šivanja r/S		100-3700	3700		Največja hitrost strojnega šivanja

Parameter	Parameter Funkcija	Razpon	Privzeti ključ	Opis
P02	Prilagoditev krivulje hitrosti % 1-100		80	Večja kot je vrednost, hitreje se poveča hitrost
P03	Igla GOR/ DOL	GOR/ DN	DN	GOR: Igla se ustavi v zgornjem položaju DN: Igla se ustavi v spodnjem položaju
P04	Zaženite hitrost nazaj r/S	200-3200	1800	Zaženite prilagajanje hitrosti vzratnega zapenjanja
P05	Končna hitrost zapenjanja nazaj r/S	200-3200	1800	Prilagoditev hitrosti končnega zapenjanja
P06	Hitrost spenjanja palic r/S	200-3200	1800	Prilagoditev hitrosti ponavljajočega zapenjanja
P07	Hitrost mehkega zagona r/S	200-1500	400	z mehkim zagonom Prilagoditev
P08	Številke vbodov za mehak zagon	0-99	2	hitrosti mehkega zagona Nastavitev šivov (ena enota = pol šiva)
P09	Samodejni stalni vbod Hitrost šivanja r/S	200-4000	3700	Hitrost šivanja s konstantnim šivom 034.SMP je nastavljena na A (ali ko je aktiven en strelni signal)
P10	Samodejno zapenjanje na koncu šivanja (lahko razveljavi funkcijo popravka šivov)	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	Popravek šiva je veljaven pri zaustavitvi šivanja. Opomba: Velja le, če 0.11.RVMmora nastavljeno na B ON: Neveljavno (šivanje s konstantnim vbodom, lahko samodejno nadaljuje dejanje kot funkcija CD) OFF: Veljavno (ni mogoče nadaljevati z izvajanjem funkcije CD)
P11	Izbira načina zapenjanja nazaj	J/B	J	J: način JUKI (aktiviral se bo, ko je naprava ustavljena ali zagnana) B: način BROTHER (aktiviral se bo samo, ko naprava deluje)
P12	Zaženite način Back- Tacking Izbira	A/M	A	O: En udarec za pedal bo samodejno izvedel Start Back-Tacking. M: Upravlja se s pedalom in motor se lahko poljubno ustavi
P13	Izbira načina na koncu Začetek Pripenjanje nazaj	CON/ STP CON		CON: Na koncu zagona vzratnega spenjanja stroj nadaljuje šivanje, če je pedal pritisnjen ali je vklopljen signal START (stoječe delovanje) STP: Na koncu zagona nazaj se stroj ustavi
P14	Mehak zagon	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	ON: funkcija počasnega zagona je vklopljena. OFF: Funkcija počasnega zagona je izklopljena.
P15	Način pripenjanja ličil	0-2	0	0: Polzatič1: zatič
p16	Nastavitev šivov B za začetek nazaj-Tacking			Rezerva; nastavljen tukaj neveljaven
p17	Nastavitev zavojev Start Back-Tacking			Rezerva; nastavljen tukaj neveljaven
P18	Ravnovesje šivov za začetek nazaj-Pripenjanje 1	0-200	131	
P19	Ravnovesje šivov za začetek nazaj-Pripenjanje 2	0-200	158	
P20	Izbira načina za konec nazaj-Tacking	A/M	A	O: Pedalo je popolnoma nagnjeno, samodejno bo izvedlo končno vzpenjanje M: Upravlja se s pedalom in motor se lahko poljubno ustavi

Parameter	Parameter Funkcija	Razpon	Privzeti ključ	Opis
P21	Končna funkcija zapenjanja nazaj Izbira	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	+ − VKLJUČENO: funkcija zaključka je šiv obrnjen nazaj OFF: Končni zadnji šiv je izklopljen Hitra nastavitev od spredaj, kjer nastavitev ni veljavna
P22	Nastavitev šivov C konca hrbta Tacking			+ −
P23	Nastavitev šivov D končnega hrbta Tacking			+ − [Končno zapenjanje nazaj] Nastavljeno število zatičev segmenta C, D Hitra nastavitev od spredaj, kjer nastavitev ni veljavna
P24	Konice pedal proti vrtenju pedal; Napetost	0-1000	110	+ −
P25	Ravnovesje šivov za končni hrbet- Pripenjanje 3	0-200	131	+ − 0 → 200 Dejanje postopoma zaostaja
P26	Ravnovesje šivov za končni hrbet- Pripenjanje 4	0-200	158	
P27	Dodajanje 1 šiva v C segment Konec zapenjanja nazaj	0-1	0	+ − 1: Tanki materiali 0: Debeli materiali
P28	Izbira načina za bar-tacking A/M		A	+ − Bar-Tacking, obratno delovanje solenoida: A: En udarec na pedal bo samodejno izvedel Bar-Tacking. M: Upravlja se s pedalom in motor se lahko poljubno ustavi
P29	Tangenta po zavorni sili	1-50	20	+ −
P30	Zgorevanje debelega materiala	0-100	0	+ −
P31	Strižna črta za naknadno zgorevanje	0-100	20	+ −
P32	Ravnovesje šivov za bar-tacking 5	0-200	131	+ − 0 → 200 Dejanje postopoma zaostaja
P33	Ravnovesje šivov za bar-tacking 6		158	
P34	Izbira načina za konstantno Šivanje s šivi	A/M	A	+ − O: En udarec na pedal, samodejno se bo izvršil Konstantni šiv M: Upravlja se s pedalom in motor se lahko poljubno ustavi
P35	Šivanje s stalnim vbodom Izbira funkcije	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	+ − Rezerva; nastavljen tukaj neveljaven
P36	Nastavitev šivov za del P1 šivanja s konstantnim šivom		0	+ − Rezerva; nastavljen tukaj neveljaven
P37	Wiper Function Selection oz Nastavitev pritiska navojne sponke	0-11	8	+ − 0: Brez ukrepanja 1: Delovanje brisalcev 2-11: Delovanje navojne sponke in pritisk se postopoma povečuje
P38	Izbira funkcije prirezovalnika	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	+ − VKLOP: Prirezovalnik veljaven OFF: Prirezovalnik neveljaven
P39	Tačka GOR/ DOL na vmesni postaji	GOR/ DN	DN	+ − GOR: Tačka se dvigne samodejno DN: Tačka se drži navzdol Upravlja z nagibnim pedalom
P40	Tačka GOR/ dol po Obrezovanje	GOR/ DN	DN	+ − GOR: Tačka se dvigne samodejno DN: Tačka se drži navzdol Nadzoruje se s pedalom za peto
P41	Prikažite količino končanega šivanja		0	+ − Štetje količine končanega šivanja

Parameter	Parameter Funkcija	Razpon	Privzeti ključ	Opis Možnost
P62	Testiranje B		IZKLOP	testiranja B, po nastavitvi pritisnite 060. TVza nastavev hitrosti izvedite cikel Start – Šivanje –Stop – Obrezovanje
P63	Testiranje C		IZKLOP	Možnost testiranja C, po nastavitvi pritisnite 060. TVza nastavev hitrosti izvedite cikel Start – Šivanje –Stop brez funkcije pozicioniranja
P64	Čas trajanja testiranja B in C	1-250	20	Nastavev časa izvajanja testiranja B in C
P65	Čas zaustavitve testiranja B in C	1-250	20	Nastavev časa zaustavitve testiranja B in C
P66	Zaščitno stikalo stroja Testiranje	0-2	1	0Onemogoči 1Preizkušanje ničelnega signala 2 Testiranje pozitivnega signala
P67	Zaščitno stikalo za obrezovanje Testiranje	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	IZKLOP: Onemogoči VKLOP: Omogoči
Med zagonom pritisnite in držite tipki [P], [S].				
P69	Pufer za sprostitvev hrbtnega šiva (ms)	0-500	5	Faktor zakasnitve počasnega sproščanja
P70	Tovarniška izbira tipa			
P71	Odbojnik za sprostitvev tačke (ms)	0-500	5	Prizadevanja za olajšanje časa sprostitve pritiska stopala
P72	Korekcija položaja igle			
P73	Pod korekcijo položaja igle			
P76	Rezultat polnega delovnega časa (ms)	250-990	250	
P77	Svoboda šiva enakomeren zadnji šiv čas prekinitve premora (ms)	20-200	75	
P78	Kot sprostitve navojne sponke 1-990		100	Pozicijski kot začetne objemke
P79	Začetni kot delovanja objemke	1-990	270	Pozicijski kot sprostitve
P80	Dovod strižne linije je kot	0-359	18	Dovod strižne črte je nastavev kota (pod definirano kot 0 °)
P81	Kot strižne črte naknadnega zgorevanja	1-990	140	Nastavev kota strižne črte naknadnega zgorevanja (pod definirano kot 0 °)
P82	Kot umika Strižna črta	1-990	172	Nastavev kota umaknjene strižne črte (pod definirano kot 0 °)

3 Seznam kod napak

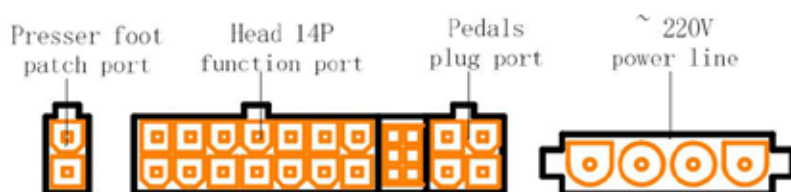
Napačna koda	Težava	strategije
E1	Napajalni modul je okvarjen. Nenormalen previsok tok ali napetost. Upor je poškodovan ali pa je pregorela varovalka F1.	Sistem bo izklopljen, dokler se napajanje ne vklopi. Podrobno preverite napajalno ploščo.
E2	1Pri vklopu je zaznana glavna napetost prenizka 2Priključite napačno napetost, prenizka.	Moto in stroj se bosta ugasnila. Preverite izmenični tok. (Prenizko) Preverite glavno ploščo računalnika.
E3	Operation Box, povezan z vmesnikom CPE, je imel komunikacijsko napako.	Motor in stroj se bosta ugasnila. Preverite polje za delovanje.
E5	Povezava napake nožnega pedala	Motor in stroj se bosta ugasnila. Preverite povezavo nožnega pedala ali problem tega

Parameter	Parameter	Funkcija	Razpon	Privzeti ključ	Opis
P42	Informacijski zaslon			N-01	NO1 Serijske številke električno krmiljene različiče NO2 Izbrana različiča kasete za igle Hitrost NO3 NO4 pedala AD, NO5 Pozicijski kot (0--359), NO6 Pod pozicionirnim kotom NO7 Napetost vodila AD
P43	Nastavitev smeri motorja Rotacija		CCW/ CW CCW		CW: V smeri urinega kazalca CCW: v nasprotni smeri urinega kazalca
Za zagon pritisnite in držite tipko [P].					
P44	Zavorna sila		0-31	16	 Prizadevanja za zaustavitev stroja pri izbiri
P45	Delovni cikel delovanja zadnjega šiva (%)		10-90	30	 Delovanje zadnjega šiva za periodično izhodno moč
P46	Motor se po obrezovanju ustavi z vzratnim kotom	PRIŽGI UGASNI		IZKLOP	 VKLOP: Po tem bo samodejno deloval kot vzratna funkcija obrezovanje (nastavitev kota glede na parameter 047.TR8 IZKLOP: Brez funkcije
P47	Nastavitev vzratnih kotov po obrezovanju		50-200	160	 Nastavitev v obratni smeri po obrezovanju
P48	Nizka hitrost (pozicioniranje). r/S		100-500	210	 Nastavitev hitrosti pozicioniranja
P49	Hitrost obrezovanja r/S		100-500	250	 Nastavitev hitrosti obrezovanja
P50	Čas dvigovanja stopal		10-990	250	 Prilagoditev dviganja stopala
P51	Nastavitev delovnega cikla za nogo Dvigalo %		10-90	30	 Prilagoditev za delovni cikel nožnega dvigala / Back- Tacking (Fina nastavitev lahko zmanjša pregrevanje)
P52	Čas Foot down		10-990	120	 Prilagoditev delovanja noge navzdol
P53	Prekliči dviganje noge, ko je polovica Nagibanje pedala	PRIŽGI UGASNI		IZKLOP	 VKLJUČENO: polovični nagib pedala brez funkcije dvigovanja stopala. IZKLOP: polovični nagib pedala s funkcijo dviganja stopala
P54	Čas obrezovanja ms		10-990	200	 Nastavitev časa zaporedja obrezovanja
P55	Nastavitev časa brisalca		10-990	380	 Nastavitev zaporedja
P56	Igle se dvignejo samodejno, ko je napajanje vklopljeno	PRIŽGI UGASNI		VKLOP	 brisalcev VKLOP: Napajanje je vklopljeno, igla se samodejno dvigne v položaj IZKLOP: Brez funkcije.
P57	Čas zaščite za nožno dvigalo S		1-120	10	 Samodejno se bo spustil, ko bo nožno dvigalo dvignilo čez nastavljeni čas.
P58	Prilagoditev položaja navzgor		0-1440	40	 Prilagoditev položaja navzgor Ko se vrednost zmanjša, se bo igla ustavila naprej. Igla se bo ustavila z zakasnitvijo, ko se vrednost poveča.
P59	Nastavitev spodnjega položaja		0-1440	750	 Nastavitev spodnjega položaja Igla se bo ustavila naprej, ko se bo vrednost zmanjšala. Igla se bo ustavila z zakasnitvijo, ko se vrednost poveča.
P60	Hitrost testiranja r/S		100-3700	2000	 Nastavitev hitrosti testiranja.
P61	Testiranje A			IZKLOP	 Možnost testiranja A, po nastavitvi pritisnite 060. TVza nastavitev hitrosti nadaljevanja delovanja.

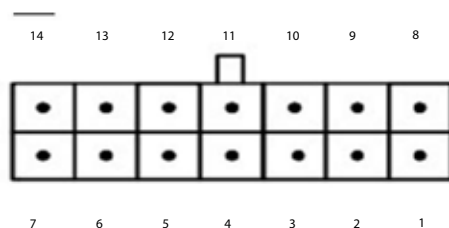
E7	a) Slaba povezava na konektorju motorja. b) Stroj je blokiran ali pa se je v jermenici motorja zagostil predmet. c) Material za šivanje je predebel. d) Izhod modula je nenormalen.	Motor in stroj se bosta ugasnila. Preverite konektorje motorja, stanje sinhronizatorja in stanje stroja.
E8	Manual Back-Tacking traja 15 sekund.	Motor in stroj se bosta ugasnila, dokler se napajanje ne vklopi.
E9	Napaka signala sinhronizatorja.	Preverite, ali sta signal zgornjega in spodnjega položaja normalen; brez načina lokatorja samodejno in tangente; brisalec niti; pozicioniranje in vse funkcije stila šivanja s fiksni šivi prav tako niso veljavne. Motor ne more delovati normalno. (Prosimo, preverite nenormalnosti signala za določanje položaja.)
E12	Napajanje je vklopljeno brez signala sinhronizatorja.	Motor še vedno lahko deluje, vendar samodejno zažene način sklopke. Vsi šivalni vzorci s stalnim šivom in funkcija prirezovanja/ brisanja so neveljavni. Preverite sinhronizator.
E13	Zaščita pred pregrevanjem za napajalni modul	Preverite povezavo med napajalnim modulom in hladilnikom.
E14	Napaka signala kodirnika.	Preverite signal kodirnika ali zamenjajte kodirnik.
E15	Nenormalna prenapetostna zaščita za napajalni modul.	Sistem bo izklopljen, dokler se napajanje ne vklopi. Podrobno preverite napajalno ploščo.
E17	Napaka stikala trimerja.	Preverite, ali je stikalo trimera obrnjeno v pravilnem položaju.

4 Okvirni diagram vrat 4.1 Ime

vsakega porta



4.2 Tabela vrat funkcij 14P



Solenoid za prirezovanje: 18

Sponka, solenoid klicne linije 29

Luči za oblačila: 4 ozemljitev signala 11 +5v

Ročno preklop zadnjega šiva: 5 signal senzorja 12 ozemljitev signala

Senoid povratnega šiva: 613

Stikalo komplementarne igle 7 signal senzorja 14 ozemljitev signala