

HLS-1900A

Įtvirčių mašina - Jutiklinis valdymo skydelis E

2018-08



3006049

1 Bendroji informacija

1.1 Bendrai

Kompiuterizuota siuvimo mašinos valdymo sistema pasižymi šiais privalumais: 1) pasaulyje pirmaujančios AC (kintamosios srovės) servo valdymo technologijos pritaikymas pagrindinio veleno varikliui užtikrina didelį sukimo momentą, aukštą efektyvumą, stabilų greitį ir žemą triukšmo lygį; 2) įvairiapusis valdymo skydelio dizainas ir papildomi priedai leidžia patenkinti visus naudotojų poreikius; 3) nepriekaištingos kokybės konstrukcija užtikrina paprastą sistemos montavimą ir priežiūrą; 4) sistemos valdymo programinė įranga gali būti atnaujinama nuotoliniu būdu, todėl naudotojas gali paprastai pagerinti įrenginio našumą.

1.2 Techniniai parametrai

Nr.	Modelis	
	Elementai	20X
1	Paskirtis	Dvigubinio, įtvirčių, sagų siuvimo mašina
2	Siuvimo diapazonas	X (kairė / dešinė) kryptis 40 mm × Y (pirmyn / atgal) kryptis 30 mm
3	Maksimalus greitis	3000 rpm (dvigubos šaudyklės tipui - 2700 rpm)
4	Mažiausias siuvimo vienetas	0,1 mm
5	Audinio padavimas	Netiesioginis audinio padavimas (dvejų velenų impulsinio variklio pavara)
6	Adatos laikiklio eiga	41,2 mm
7	Adata	DP×5 #14 (DP×5 #11 (ploniems, vidutiniams audiniams), (DP×17#21 storiems audiniams))
8	Pėdelės kėlimo įrenginys	Impulsinis variklis
9	Pėdelės aukštis	Standartinis - 14 mm, maksimalus - 17 mm (atbulinės eigos kėlimo režimas)
10	Standartinių raštų skaičius	50/100
11	Siūlo nukirpimo metodas	Sąveika keliant pėdelę impulsinio variklio pagalba
12	Siūlo įtempimas	Elektroninis siūlo laikiklis
13	Šaudyklė	Pusiau besisukanti standartinė arba pusiau besisukanti dviguba
14	Sutepimo būdas	Sukamosios dalys: lengvas sutepimas
15	Tepalas	Siuvimo mašinos tepalas

16	Tepamasis tepalas	Siuvimo mašinoms skirtas tepamasis tepalas
17	Duomenų atmintis	„U“ diskas
18	Mastelio keitimo funkcija	Nepriklausomas mastelio keitimas X ir Y kryptimis: atitinkamai nuo 20 % iki 200 % (po 1 % kiekviename žingsnyje)
19	Mastelio keitimo metodas	Keičiant dygsnio formos ilgį ir intervalą
20	Siuvimo greitis	400-3000 rpm (kas 100 rpm žingsniui)
21	Rašto pasirinkimas	Pasirenkant rašto numerį (1-200)
22	Apatinės siūlės skaitiklis	Didėjimo/mažėjimo metodas (0-9999)
23	Variklis	500 W mažas AC (kintamosios srovės) servo variklis (tiesioginės pavaros režimas)
24	Dydis	263×153×212 mm
25	Valdymo dėžės svoris	Apie 10 kg
26	Galia	600 W
27	Darbinė temperatūra	0-45 °C
28	Darbinė drėgmė	35-85 % (be kondensato)
29	Įėjimo įtampa	AC 220 V ± 10 %; 50/60 Hz

※ Kasdienio naudojimo metu prašome sumažinti maksimalų siuvimo greitį pagal atitinkamas sąlygas.



※ Galiojantis standartas: QCYXDK0004—2016 《Kompiuterizuota pramoninės siuvimo mašinos valdymo sistema》.

1.3 Saugos reikalavimai naudojimui metu

● Montavimas



- Valdymo dėžė
 - ◆ Įrenkite valdymo dėžę pagal pateiktas instrukcijas.
- Priedai
 - ◆ Jei turite prijunti papildomus priedus, prieš tai išjunkite maitinimą ir ištraukite kištuką.
- Maitinimo kabelis
 - ◆ Nespauskite ir nesulenkite maitinimo kabelio.
 - ◆ Maitinimo kabelis turi būti pritvirtintas ne arčiau kaip 25 mm nuo besisukančių įrenginio dalių.
 - ◆ Prieš prijungiant valdymo dėžę prie elektros tinklo, naudotojas turi patikrinti maitinimo įtampą bei maitinimo įvesties vietą valdymo dėžėje. Jei naudojate maitinimo transformatorių, jį taip pat būtina patikrinti prieš prijungiant siuvimo mašiną. Tokiu atveju siuvimo mašinos maitinimo jungiklis turi būti padėtyje „OFF“ (išjungta).
- Įžeminimas

- ◆ Norint išvengti per didelio įrangos keliamo triukšmo ar elektros nuotėkio, būtinas tinkamas įžeminimas.
- Priedai
 - ◆ Jei reikia prijungti elektrinius priedus, juos būtina jungti tik tam numatytose vietose.
- Įšmontavimas
 - ◆ Norint nuimti valdymo dėžę, būtina išjungti maitinimą ir ištraukti kištuką.
 - ◆ Traukiant maitinimo kištuką, reikia laikyti už paties kištuko, o ne už laido.
 - ◆ Dėl aukštos įtampos keliamo pavojaus, prieš atidarant valdymo dėžę išjunkite maitinimą, ištraukite kištuką iš lizdo, palaukite bent 5 minutes, kol elektros įtampos visiškai neliks, ir tik tada atidarykite valdymo dėžę.
- **Techninė priežiūra, patikra ir remontas**
 - Remontą ir techninę priežiūrą atlikti gali tik apmokyti technikai.
 - Keičiant adatas ar šaudykles, būtina išjungti maitinimą.
 - Naudokite tik gamintojo patvirtintas atsargines dalis.
- **Kita**
 - Kai mašina veikia, nelieskite besisukančių ar judančių dalių, ypač adatos ir diržo. Taip pat būtina laikyti plaukus ir bet kokius kitus kabančius daiktus atokiau nuo minėtų įrenginio komponentų.
 - Stenkitės nenumesti valdymo įrenginio ir nekiškite jokių daiktų į valdymo dėžės angas.
 - Nenaudokite siuvimo mašinos be apsauginių dangtelių.
 - Jei valdymo įrenginys yra sugedęs arba veikia netinkamai, kreipkitės į kvalifikuotus technikus. Nenaudokite mašinos, kol gedimas nebus pašalintas.
 - Nekeiskite ir nemodifikuokite valdymo įrenginio be gamintojo leidimo.
- **Atliekų tvarkymas**
 - Utilizuokite įrenginį kaip įprastas pramonines atliekas.
- **Įspėjimai ir pavojai**
 - Netinkamas įrenginio valdymas gali sukelti pavojingas situacijas. Žemiau nurodomi pavojingumo lygiai ir pateikiami jų paaiškinimai.

	Įspėjimas		Atsargiai
	Netinkamas įrenginio naudojimas gali sukelti rimtus sužalojimus ar mirtį		Netinkamas įrenginio naudojimas gali sukelti asmens sužalojimus arba padaryti žalą turtui

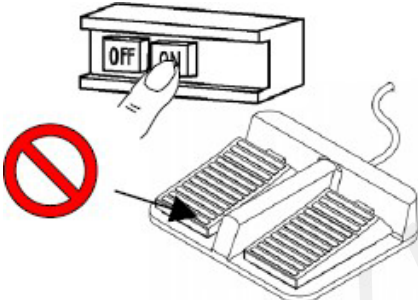
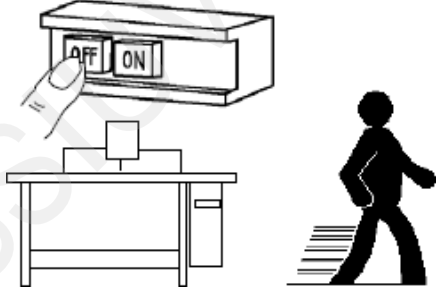
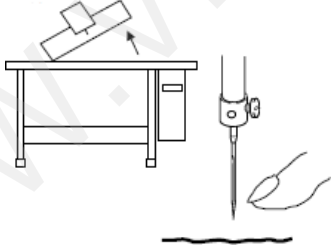
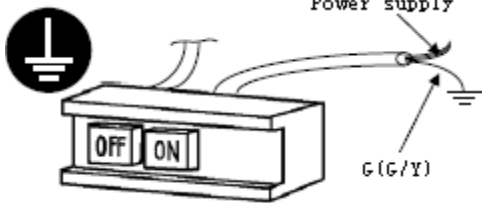
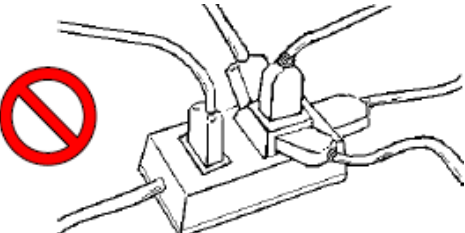
- Žymėjimų reikšmės pateikiamos žemiau:

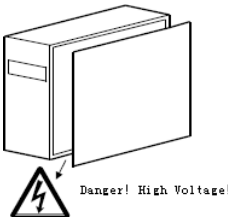
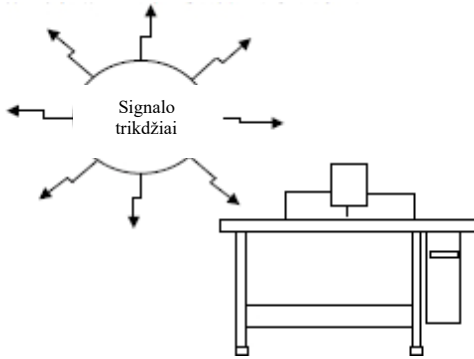
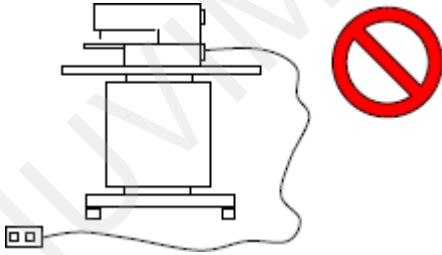
	Naudokite įrenginį vadovaudamiesi instrukcijomis
	Atsargiai: aukšta temperatūra
	Draudžiami veiksmai

	Atsargiai: aukšta įtampa
	Būtinai žemintis

1.4 Prevencinės priemonės

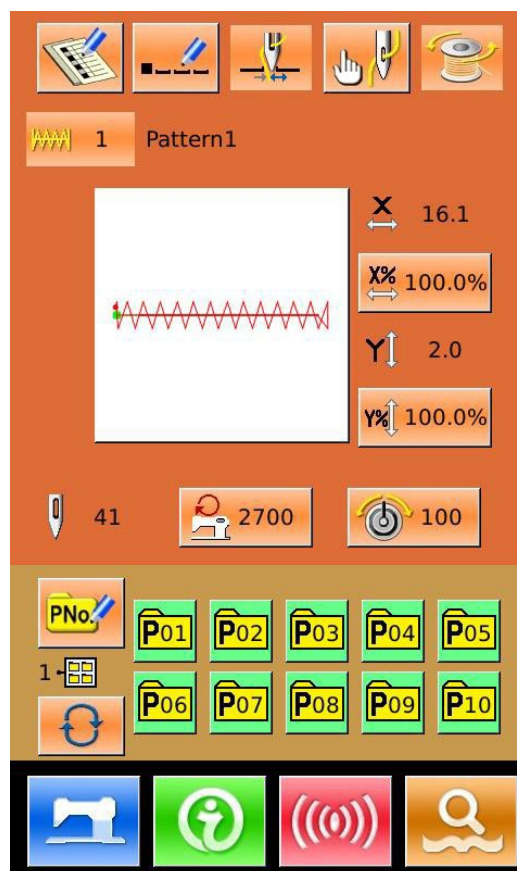


<p>1. Kai paspaudžiate „ON“ (įjungti) mygtuką, nuimkite kojas nuo pedalo.</p> 	<p>2. Prieš palikdami savo darbo vietą, išjunkite maitinimą.</p> 
<p>3. Jei turite pakreipti siuvimo mašinos galvutę, pakeisti adatą ar įversti siūlą, pirmiausia išjunkite maitinimą.</p> 	<p>4. Įžeminkite įrenginį naudodami įžeminimo laidą.</p> 
<p>5. Nenaudokite paskirstymo gnybtų bloko, kuris leidžia keliems įrenginiams naudoti tą pačią elektros liniją.</p> 	<p>6. Prieš atidarydami valdymo dėžę, išjunkite maitinimą, ištraukite kištuką iš lizdo ir palaukite bent 5 minutes.</p>

	
<p>7. Variklio keitimo atveju nustatykite pagrindinio variklio montavimo kampą pagal šiuose dokumentuose pateiktas instrukcijas.</p>	
<p>8. Laikykite siuvimo mašiną atokiau nuo įrenginių, kurie gali sukelti signalo trikdžius.</p> 	<p>9. Jei turite prijungti išorinio signalo lizdą prie priedų, jungimo laidai turėtų būti kuo trumpesni. Per ilgi kabeliai gali turėti įtakos netinkamam veikimui. Be to, tokie kabeliai turėtų būti tinkamai izoliuoti.</p> 
<p>10. Saugiklio perdegimo atveju pirmiausia pašalinkite gedimo priežastį, o tik tada pakeiskite jį nauju tokios pačios talpos saugikliu.</p>	

1.5 Standartizacija

Mygtukai su universaliomis piktogramomis yra suprantami naudotojams iš skirtingų šalių.



1.6 Veikimo būdas

Valdymo skydelis pasižymi pažangia jutiklinio valdymo technologija. Patogi sąsaja ir paprastas valdymas užtikrina gerą naudojimo patirtį. Naudotojai visas reikiamas operacijas gali atlikti piršto prisilietimu arba naudojant kitus minkštus objektus. **Nenaudokite aštrių daiktų, nes taip galite negrįžtamai sugadinti jutiklinį ekraną.**

Funkciniai mygtukai apima: „Ready“ (pasiruošta) mygtuką, „Information“ (informacija) mygtuką, „Mode“ (režimas) mygtuką ir „Communication“ (ryšys) mygtuką. Konkrečios veikimo instrukcijos pateikiamos tolimesniuose skirsniuose.













Nenaudokite aštrių daiktų, nes taip galite negrįžtamai sugadinti jutiklinį ekraną.

2 Naudojimo instrukcija

2.1 Bendrieji mygtukai

Žemiau pateikiami bendrųjų operacijų mygtukai kiekvienoje sąsajoje

Nr.	Piktograma	Funkcijos
1		„ESC“ → Išėiti iš esamos sąsajos. Duomenų keitimo sąsajoje - atšaukti duomenų pakeitimus
2		„Enter“ → Patvirtinti pakeistus duomenis
3		Pliusas → Padidinti reikšmę
4		Minusas → Sumažinti reikšmę
5		Grįžties mygtukas → Panaikinti klaidą
6		Skaičių įvedimas → Įjungti skaičių klaviatūrą ir įvesti skaičių
7		„READY“ (pasiruošta) mygtukas → Pereiti tarp duomenų įvedimo sąsajos ir siuvimo sąsajos
8		„Information“ (informacija) mygtukas → Pereiti tarp duomenų įvedimo sąsajos ir informacijos sąsajos
9		„Communication“ (ryšys) mygtukas → Pereiti tarp duomenų įvedimo sąsajos ir ryšio sąsajos.
10		„Mode“ (režimas) mygtukas → Pereiti tarp duomenų įvedimo sąsajos ir režimo sąsajos

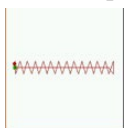
2.2 Pagrindinis veikimas

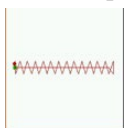
① Įjunkite maitinimą

Įjungus maitinimą, pasirodys duomenų įvedimo sąsaja.

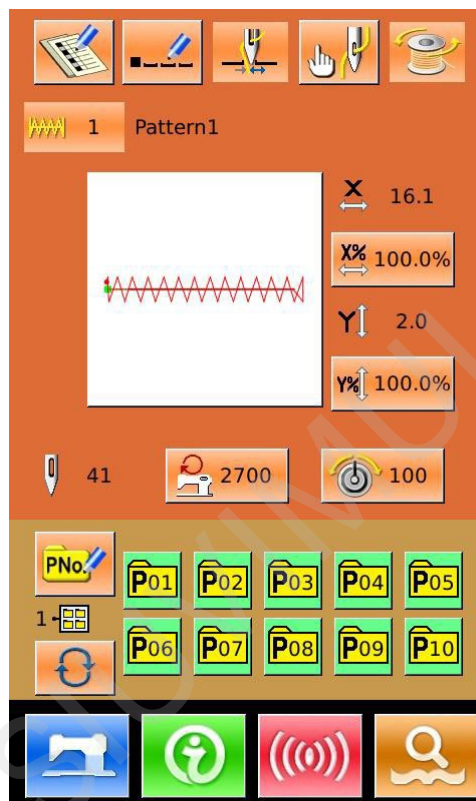
② Pasirinkite norimo rašto numerį

Esamoje sąsajoje bus rodomas pasirinkto rašto




numeris. Paspauskite , kad pasirinktumėte rašto numerį.

Išsamesnė informacija apie rašto pasirinkimą pateikiama skirsnyje „2.7 Rašto pasirinkimas“.

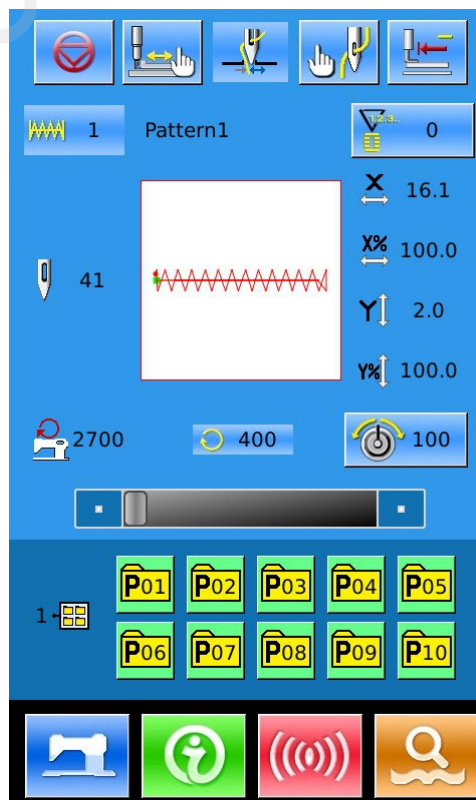


③ Pasirinkite pasiruošimo siuvimui režimą

Paspauskite „READY“ (pasiruošta) mygtuką . LCD ekrano foninis apšvietimas pasikeičia į mėlyną spalvą, o mašina yra pasiruošusi siuvimui.

④ Pradėkite siuvimą

Padėkite siuvamą gaminį po pėdele; paspauskite pedala, kad paleistumėte siuvimo mašiną, ir pradėkite siuvimą.

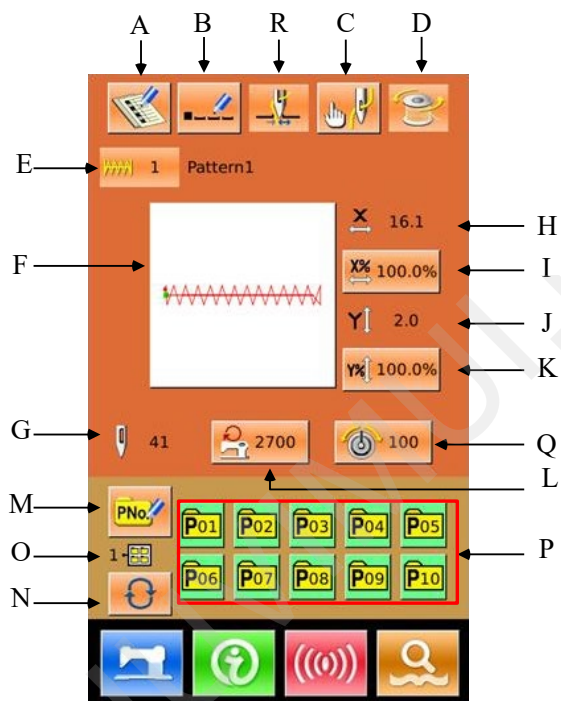


2.3 Veikimas, naudojant įprastą raštą


(1) Siuvimo duomenų įvedimo sąsaja

Dešinėje pateikiama duomenų įvedimo sąsaja.

Norėdami sužinoti daugiau informacijos apie funkcijas, žiūrėkite funkcinį mygtukų sąrašą.




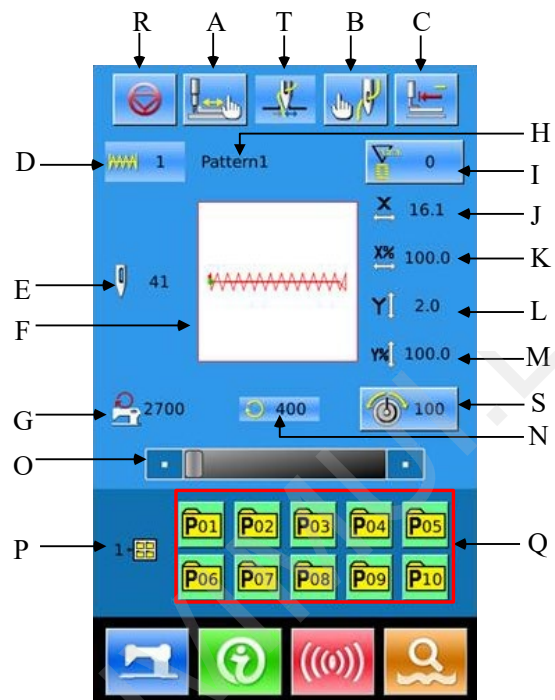
Funkcinių mygtukų sąrašas:

Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	Rašto registravimas	Galima užregistruoti 999 įprastus raštus.
B	Rašto pavadinimas	Galima įvesti iki 14 simbolių.
R	Siūlo gaudymas (rodoma pagal mašinos būseną)	Aktyvuoja siūlo gaudymo funkciją. Priklauso nuo parametro U35.
C	Siūlo įvėrimas	Nuleiskite pėdelę, kad ši sąsaja būtų rodoma. Norėdami pakelti pėdelę, paspauskite „Pakelti pėdelę“ mygtuką.
D	Siūlo suvyniojimas	Paspauskite  , kad pradėtumėte suvyniojimą.
E	Rašto numeris	Rodo dabartinio rašto numerį.
F	Rašto pasirinkimas	Rodoma pasirinkto rašto forma. Paspaudus šį mygtuką, atidarysite rašto pasirinkimo sąsają.

G	Rašto dygsnių skaičius	Rodo dabartinio rašto dygsnių skaičių.
H	X faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį X ašyje. Naudokite parametą U64, kad įvestumėte faktinį dydį. Tokiu atveju rodomas X faktinio dydžio mygtukas.
I	X mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto X ašies mastelio koeficientą. Paspaudus šį mygtuką, pateksite į nustatymo sąsają. Ši vertė priklauso nuo parametų U64 ir U88.
J	Y faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį Y ašyje. Naudokite parametą U64, kad įvestumėte faktinį dydį. Tokiu atveju rodomas Y faktinio dydžio mygtukas.
K	Y mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto Y mastelio koeficientą. Paspaudus, pateksite į nustatymo sąsają. Ši vertė priklauso nuo parametų U64 ir U88.
L	Maksimalus greitis	Rodo maksimalų greitį. Paspauskite, kad nustatytumėte greitį.
M	P rašto registravimas	Naudojamas P raštų registravimui. Daugiausia galima užregistruoti 50 P raštų.
O	P rašto failo aplanko numeris	Rodo dabartinio P rašto failo aplanko numerį.
N	P rašto failo aplanko pasirinkimas	P rašto failų aplankų numeriai eilės tvarka.
P	P rašto pasirinkimas	Rodo užregistruotą P raštą. Paspaudus, pateksite į P rašto duomenų įvedimo sąsają. Ši funkcija nėra rodoma pradinėje būsenoje.
Q	Siūlo įtempimo nustatymas (mygtukas rodomas pagal faktinį mašinos režimą)	Rodo pagrindinę siūlo įtempimo reikšmę. Paspauskite, kad ją nustatytumėte.



(2) Siuvimo sąsaja

Paspauskite , kad atidarytumėte siuvimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Norėdami sužinoti daugiau apie funkcijas, žiūrėkite funkcinį mygtukų sąrašą.



Funkcinių mygtukų sąrašas:


Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	Bandomasis siuvimas	Paspauskite, kad atidarytumėte bandomojo siuvimo sąsają, kurioje galėsite nustatyti rašto formą.
T	Siūlo gaudymas (rodoma pagal mašinos būseną)	Aktyvuoja siūlo gaudymo funkciją. Priklauso nuo parametro U35.
B	Nuleisti pėdelę	Nuleidžia pėdelę ir rodo pėdelės nuleidimo sąsają. Norėdami pakelti pėdelę, paspauskite „Pakelti pėdelę“ mygtuką.
C	Grįžimas į pradinę padėtį	Paspaudus, pėdelė pakeliama ir grąžinama į pradinį siuvimo tašką.
D	Rašto numeris	Rodo dabartinio rašto numerį.
E	Rašto dygsnių skaičius	Rodo dabartinio rašto dygsnių skaičių.
F	Rašto forma	Rodo dabartinio rašto formą.

G	Maksimalus greitis	Rodo maksimalų greitį.
H	Rašto pavadinimas	Rodo dabartinio rašto pavadinimą.
I	Skaitiklio nustatymas	Paspauskite, kad nustatytumėte skaitiklio tipą ir dabartinę reikšmę.  : Siuvimų skaitiklis  : Vienetų skaitiklis
J	X faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį X ašyje.
K	X mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto X ašies mastelio koeficientą.
L	Y faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį Y ašyje.
M	Y mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto Y ašies mastelio koeficientą
N	Siuvimo greitis	Rodo dabartinį siuvimo greitį.
O	Nustatyti siuvimo greitį	Pakeisti siuvimo greitį.
P	P rašto failo aplanko numeris	Rodo dabartinio P rašto failo aplanko numerį.
Q	P rašto pasirinkimas	Rodo užregistruotą P raštą. Paspaudus, pateksite į P rašto duomenų įvedimo sąsają. Ši funkcija nėra rodoma pradinėje būsenoje.
R	Pauzė	Paspauskite, kad sustabdytumėte įrenginį. Ši funkcija priklauso nuo parametro U31. Pasirinkus šį mygtuką, sąsaja rodo tik jį.
S	Siūlo įtempimo nustatymas (mygtukas rodomas pagal faktinį mašinos režimą)	Rodo pagrindinę siūlo įtempimo vertę. Paspauskite, kad nustatytumėte reikšmę.

2.4 Rašto registravimas

Daugiausia galima užregistruoti 999 įprastus raštus.

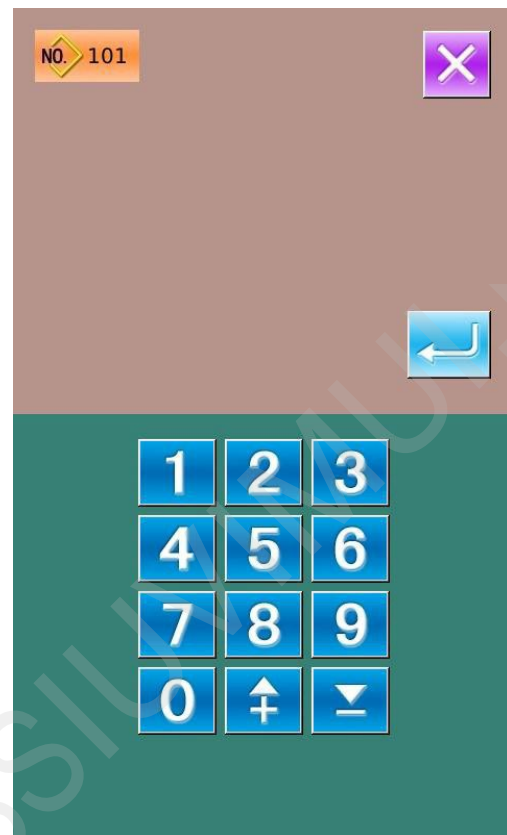


Paspauskite , kad atidarytumėte rašto registravimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).


② Rašto numerio įvedimas

Naudodami klaviatūrą, įveskite rašto numerį. Jei rašto numeris jau egzistuoja sistemoje, jis ir su juo susijusi informacija bus rodoma viršutinėje dalyje.

Paspaudus , , galite ieškoti neregistruotų numerių.




② Naujo rašto registravimas

Patvirtinus rašto numerį, paspauskite . Rodomi rašto duomenys nukopijuojami į naujai registruojamą raštą. Po šios operacijos sistema sugrįš į sąsają naujo rašto duomenų įvedimui.

Jei įvedamas jau egzistuojantis rašto numeris, sistema paklaus, ar naudotojas nori pakeisti išsaugotą raštą.

Pastaba: bazinio rašto pakeisti negalima.

2.5 Rašto pavadinimas

Paspauskite , kad atidarytumėte rašto pavadinimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Galima įvesti ne daugiau 14 simbolių.



: Pereiti į dešinę




: Pereiti į kairę



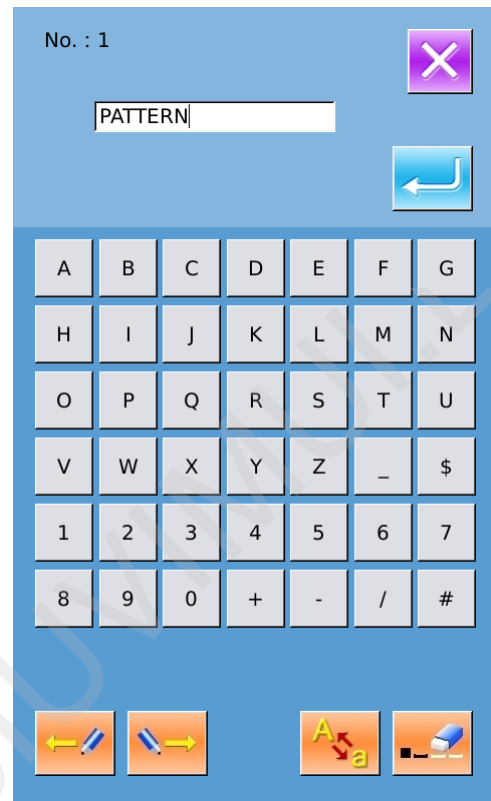
: Didžiosios raidės



: Trintukas

Pasirinkite norimus simbolius, paspauskite , kad užbaigtumėte rašto pavadinimo įvedimą.

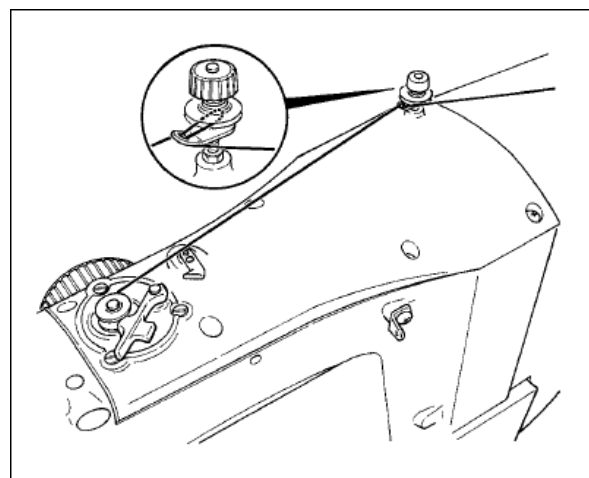
Simbolio vieta gali būti pasirinkta perkeliant brūkšnelį, o trintukas naudojamas simboliams ištrinti.



2.6 Suvyniojimas

① Uždėkite šaudyklę

Uždėkite šaudyklę ant suvyniojimo mechanizmo veleno (pavaizduota paveikslėlyje dešinėje).



② Apatinio siūlo vyniojimo ekranas

Duomenų įvedimo sąsajoje paspauskite




. Ekране pamatysite vyniojimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).


③ Pradėkite vyniojimą

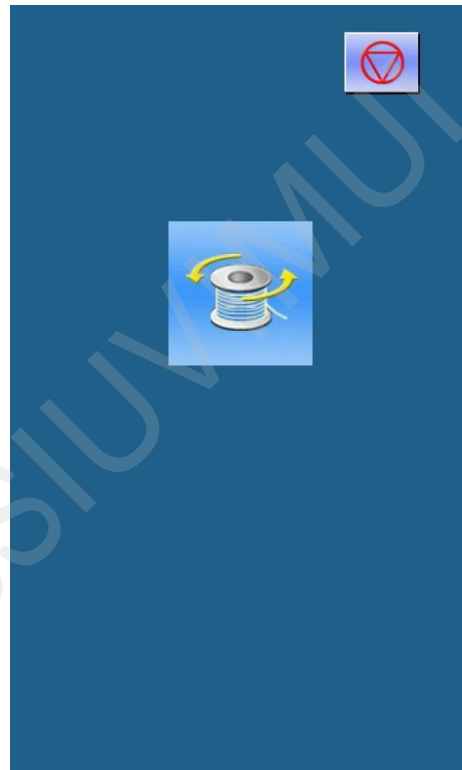
Paspauskite pedalą ir siuvimo mašina pradės veikti bei vynioti apatinį siūlą.

④ Sustabdykite siuvimo mašiną

Paspauskite , kad sustabdytumėte siuvimo mašiną. Sistema grįš į įprastą režimą. Apatinio siūlo vyniojimo režime paspaudus pedalą, mašina sustoja šiame režime. Paspaudus pedalą dar kartą, vyniojimas tęsiamas. Ši funkcija naudinga kelių šaudyklių atveju.

Pastaba: įjungus mašiną arba perjungus ją į pagrindinio valdiklio įvestį, sistema nebetęs vyniojimo. Nustatykite

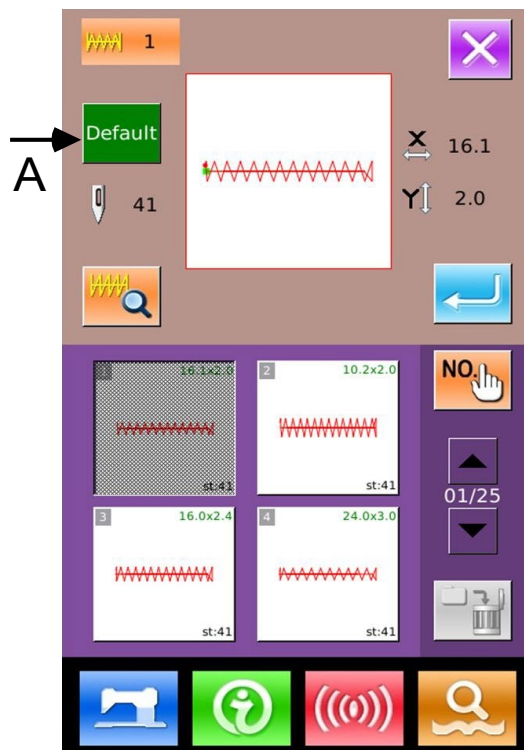
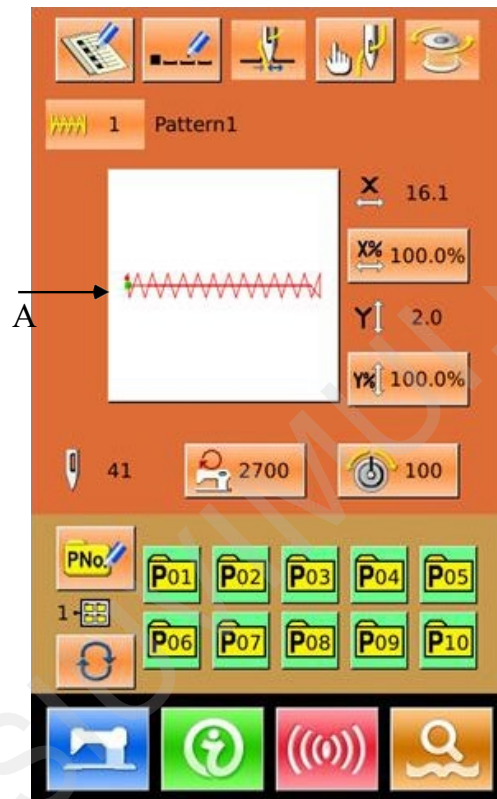
raštą ir paspauskite , kad atidarytumėte siuvimo sąsają.



2.7 Rašto pasirinkimas


① Rašto pasirinkimo sąsajos įjungimas

Duomenų įvedimo sąsajoje (pateikiama paveikslėlyje dešinėje) paspauskite ant rašto formos (A), kad atidarytumėte rašto pasirinkimo sąsają.



Viršutinėje rašto pasirinkimo sąsajos dalyje rodoma dabartinio rašto forma. Žemiau rodomas užregistruoto rašto numeris.

: Peržiūrėti raštą

: Įvesti numerį, kad surastumėte raštą



: Ištrinti raštą


Paspauskite A raide pažymėtą mygtuką, kad galėtumėte peržiūrėti pagrindinius ir naudotojo raštus, jei sistemoje yra išsaugoti įprasti raštai.

② Rašto pasirinkimas


Jei pasirinkti raštai yra baziniai raštai, viename puslapyje gali būti rodomi 4 raštų numeriai. Jei pasirinkti raštai yra naudotojo raštai, viename puslapyje gali būti rodoma 20 raštų numerių.

Baziniai raštai: prie kiekvieno rašto numerio sistema taip pat rodys rašto formą ir X/Y diapazoną. Naudotojo raštai: rodomas tik rašto numeris.

Pasirinkite užregistruoto rašto numerį. Tuomet sistema viršutinėje ekrano dalyje parodys rašto

duomenis. Paspauskite , kad užbaigtumėte pasirinkimą.

③ Rašto paieška

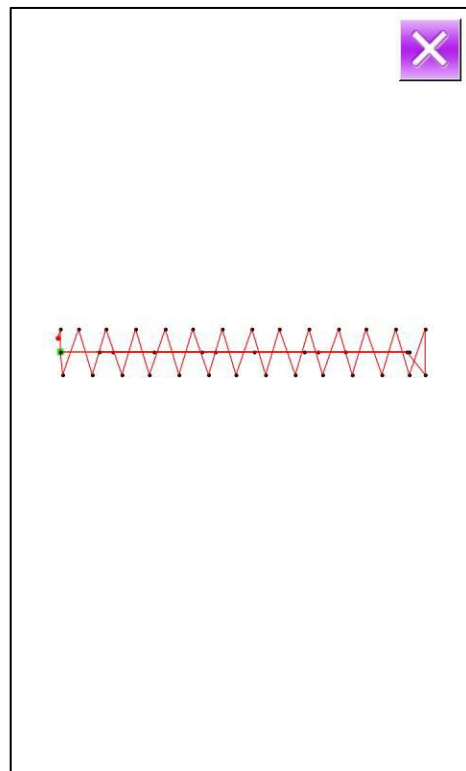
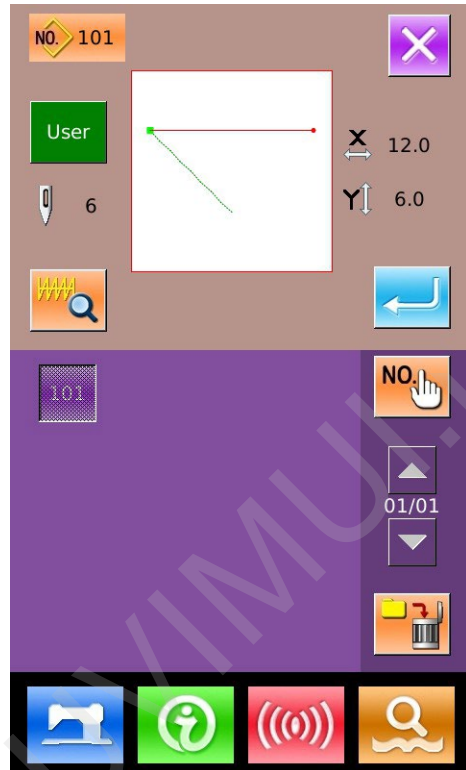
Paspauskite , kad įjungtumėte rašto paieškos sąsają. Naudodami skaičių mygtukus, įveskite rašto numerį.

④ Rašto ištrynimasis

Pasirinkite užregistruotą raštą, tada paspauskite




ir raštas bus ištrintas. Raštų, kurie yra priskirti P raštams, ištrinti negalima.



Pastaba: raštai skirstomi į bazinius raštus ir įprastus raštus. Baziniai raštai - tai numatytieji raštai, kurių negalima ištrinti. Įprasti raštai - tai raštai, kuriuos naudotojas sukuria, nukopijuoja arba įkelia pats. Juos galima trinti arba redaguoti.

⑤ Rašto peržiūrėjimas

Paspauskite , kad peržiūrėtumėte dabartinį raštą per visą ekraną (baltame fone).

2.8 Siuvimo duomenų nustatymas

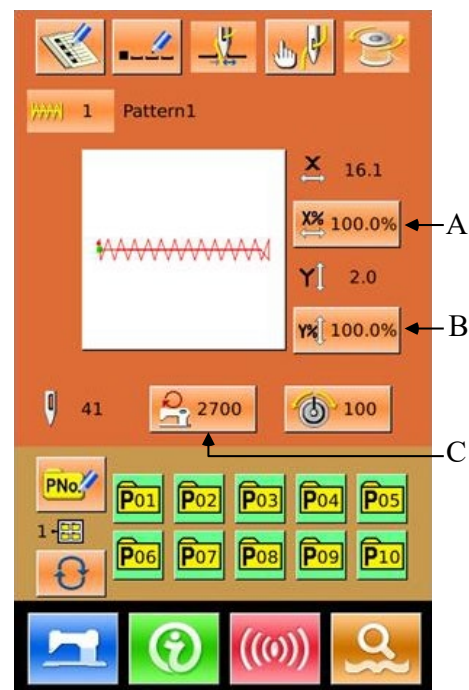
① Siuvimo duomenų nustatymo sąsaja

Duomenų įvedimo sąsajoje paspaudus A, B ir C raidėmis pažymėtus mygtukus, galite atitinkamai atidaryti mastelio keitimo bei greičio sąsajas.

	Elementas	Įvesties diapazonas	Numatytoji reikšmė
A	X mastelio koeficientas	1,0-400,0 %	100,0 %
B	Y mastelio koeficientas	1,0-400,0 %	100,0 %
C	Maksimalus greitis	400-2700 rpm (skirtingi diapazonai skirtingiems modeliams)	2700 rpm

Pastaba 1: parametras U64 leidžia perjungti sąsajas tarp mastelio koeficiento ir faktinio dydžio nustatymo.

Pastaba 2: maksimalaus greičio diapazonui ir numatytajai reikšmei įtakos turi parametras U01.



② Mastelio koeficiento nustatymas

Dešinėje pateikiama mastelio koeficiento nustatymo sąsaja. Viršutinė dalis skirta X ašies mastelio koeficientui, o apatinė - Y ašies mastelio koeficientui nustatyti.

A: X faktinis dydis

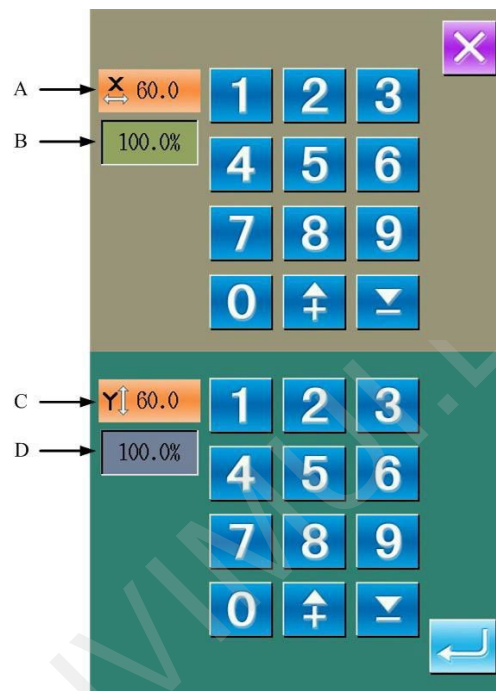
B: X mastelio koeficientas

C: Y faktinis dydis

D: Y mastelio koeficientas

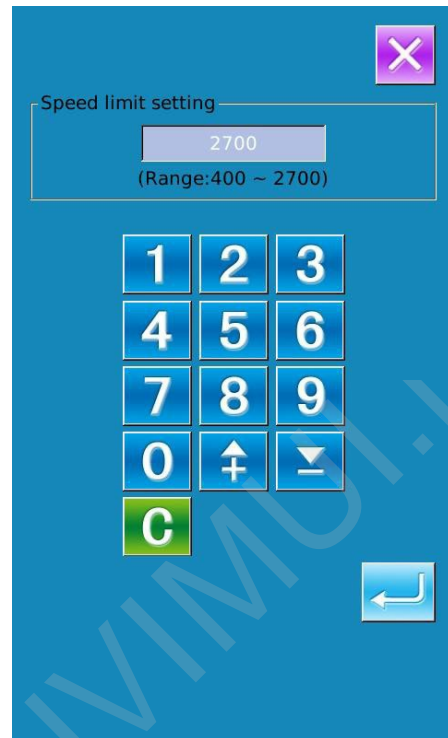
Naudokite mygtukus **0** - **9** arba **↑** ir **↓** norėdami įvesti reikšmę. Įvesta reikšmė bus įterpta į pirmąją simbolio vietą, o anksčiau įvesti skaičiai bus pastumti į priekį.

Paspauskite **↵**, kad užbaigtumėte veiksmą ir grįžtumėte į duomenų įvedimo sąsają.




③ **Maksimalaus greičio nustatymas**

Vadovaukitės aukščiau aprašytu nustatymo p





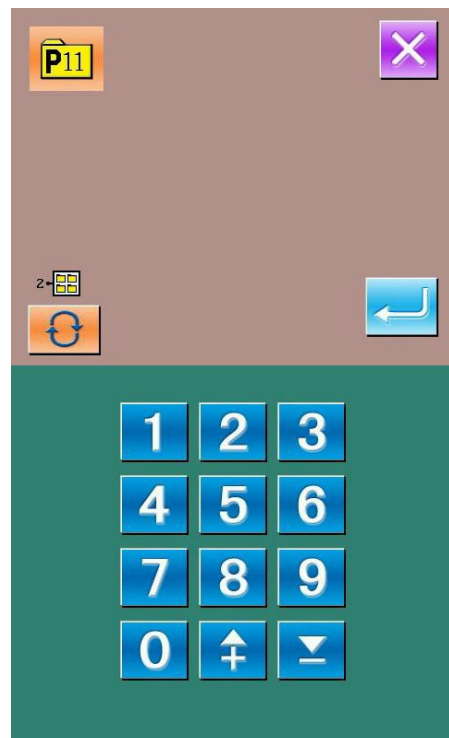
2.9 P rašto registravimas

① **P rašto registravimo sąsaja**


Duomenų įvedimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte P rašto registravimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

② **P rašto numerio įvedimas**


Naudokite mygtukus **0** - **9** arba  ir  norėdami įvesti numerį registravimui. Jei įvestas numeris jau buvo užregistruotas sistemoje, sąsajoje bus rodoma to užregistruoto rašto forma ir susiję duomenys. Tokiu atveju naujas raštas negali būti registruojamas tuo pačiu numeriu.

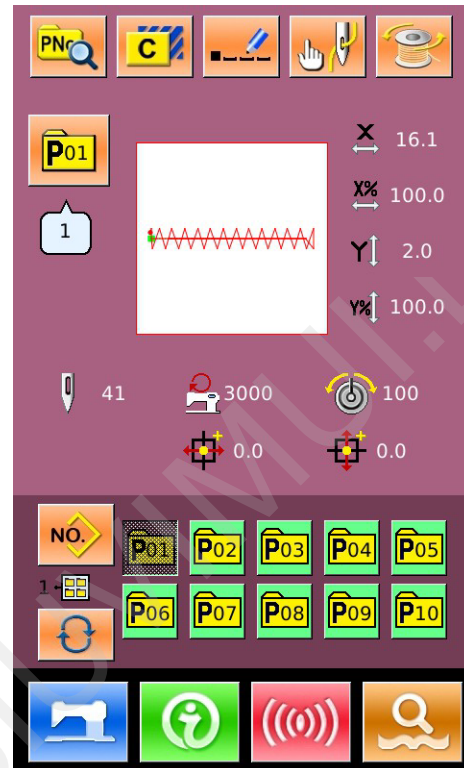


③ Failo aplanko numerio pasirinkimas

P raštų numeriai gali būti registruojami 5 failų aplankuose, o kiekviename aplanke gali būti iki 10 P raštų. Paspauskite , kad pasirinktumėte iš eilės einantį aplanką.

④ Rašto numerio patvirtinimas

Paspauskite , kad užbaigtumėte P rašto registravimą ir grįžtumėte į P rašto duomenų įvedimo sąsają.




2.10 Bandomasis siuvimas


① Siuvimo sąsaja

Duomenų įvedimo sąsajoje paspauskite .

Ekrano fonas pasikeis į mėlyną spalvą ir sistema pereis į siuvimo sąsają.


② Bandomojo siuvimo sąsajos rodymas

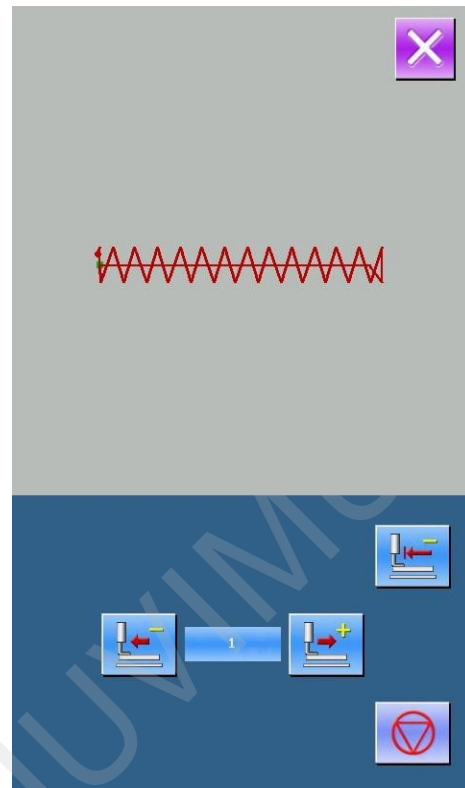
Siuvimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte bandomojo siuvimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

: Grįžti į pradinę padėtį





: Atgal

: Pirmyn



: Sustabdyti



③ Pradėti bandomąjį siuvimą



Paspauskite pedalą, kad nuleistumėte pėdele. Naudokite  ir  pasirinkimus, kad patvirtintumėte rašto formą. Jei kurį laiką palaikysite nuspaudę piktogramą ir vėliau atleisite, pėdelė toliau judės. Norėdami sustabdyti pėdele, paspauskite . Paspauskite , kad adata grįžtų į pradinę padėtį. Sistema automatiškai sugrįš į siuvimo sąsają.

④ Užbaigti bandomąjį siuvimą

Paspauskite , kad išeitumėte iš bandomojo siuvimo sąsajos ir grįžtumėte į siuvimo sąsają. Jeigu raštas nėra pradinėje arba pabaigos padėtyje, galite tęsti siuvimą per vidurį, toliau spaudžiant pedalą. Norėdami išeiti, paspauskite  ir uždarykite aktyvią sąsają. Sistema pereis į siuvimo sąsają ir grįš į pradinę siuvimo padėtį.

2.11 Skaitiklio veikimas

③ Skaitiklio sąsaja

Siuvimo sąsajoje paspauskite  () , kad pereitumėte į skaitiklio nustatymų sąsają.




: Siuvimų skaitiklis

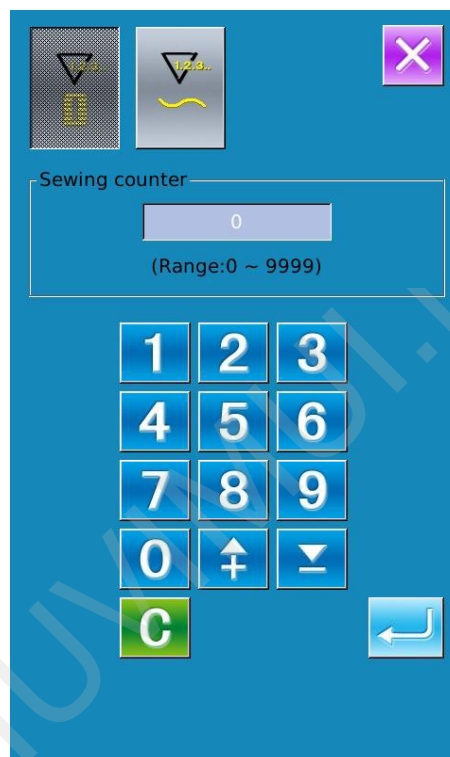


: Vienetų skaitiklis

④ Skaitiklio pasirinkimas ir nustatymas


Galite pasirinkti skaitiklio tipą, paspausdami 

arba  mygtuką, taip pat galite nustatyti skaitiklio reikšmę pagal poreikį.




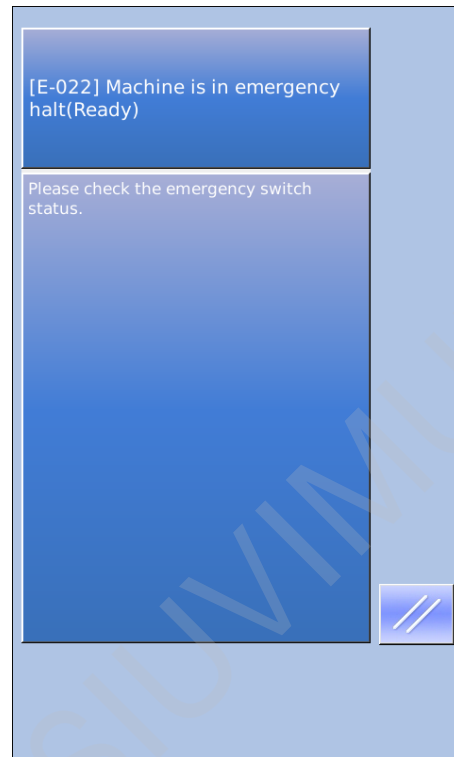
2.12 Avarinis stabdymas

Sustojimo metodo nustatymas pagal parametą U31: „Invalidity“ (neaktyvuota), „Panel“ (skydelis) ir „EXT“ (išeiti).


Kai paspaudžiamas pauzės mygtukas, sąsajoje rodoma piktograma .

① Klaidos panaikinimas

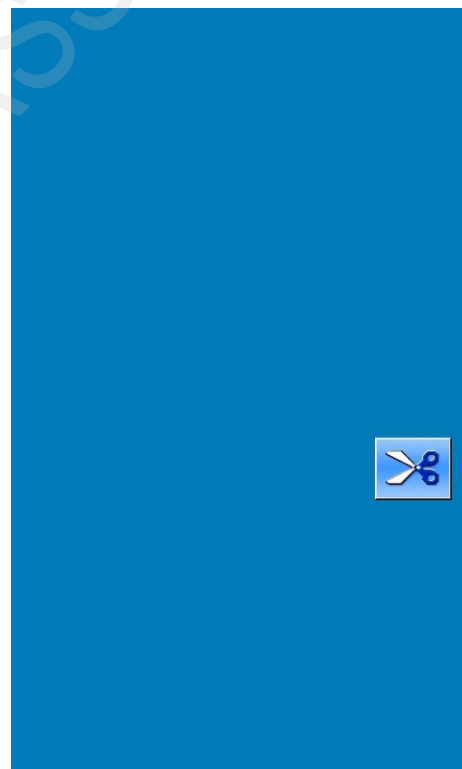
Norėdami sustabdyti siuvimo mašiną siuvimo metu, paspauskite pauzės mygtuką. Tokiu atveju bus rodoma klaidos sąsaja, kuri informuoja, kad buvo paspaustas pauzės mygtukas. Norėdami panaikinti klaidą, paspauskite .




② Kirpimas

Paspauskite , kad nukirptumėte siūlą ir pereitumėte į procedūros nustatymų sąsają.

Pastaba: jei parametro U97 nustatymas yra „Automatinis nukirpimas pauzės metu“, sistema iš karto pereis į procedūros nustatymų sąsają.



② Procedūros nustatymas ir pėdelės padėties reguliavimas, kai siuvimas pradedamas iš naujo

Paspauskite , kad atidarytumėte procedūros nustatymų sąsają.





: Atgalinis padavimas



: Priekinis padavimas

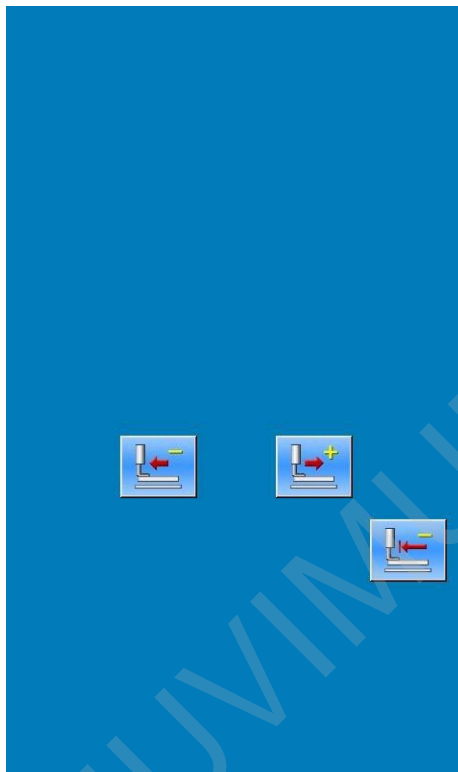


: Grįžimas į pradinę padėtį

Paspauskite  arba , kad perkeltumėte pėdelę į siuvimo iš naujo padėtį.

③ Siuvimas iš naujo

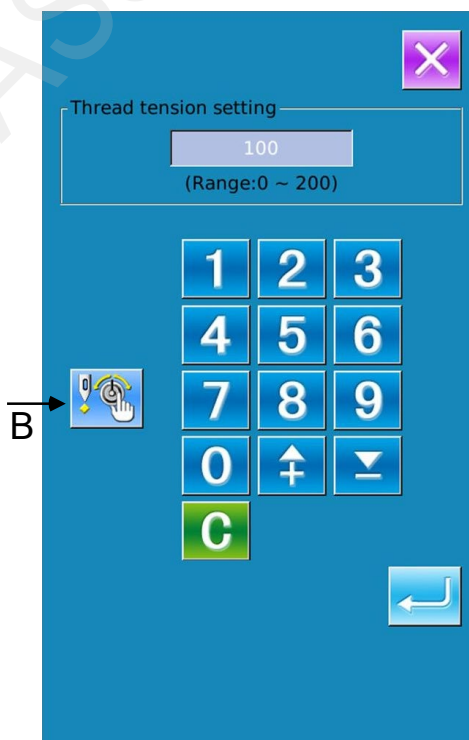
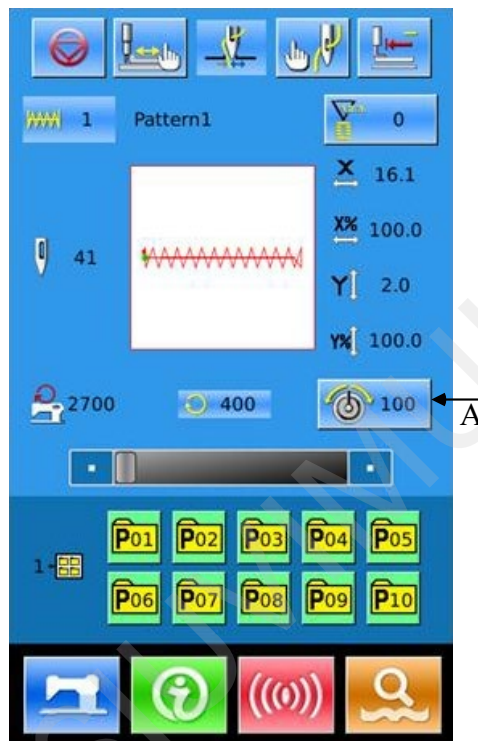
Paspauskite pedalą, kad pradėtumėte siuvimą iš naujo.



2.13 Siūlo įtempimo nustatymas vieno dygsnio siuvimui


① Vieno dygsnio siūlo įtempimo nustatymo sąsaja






Veikimo sąsajoje (pateikiama paveikslėlyje dešinėje) paspauskite A raide pažymėtą mygtuką, kad atidarytumėte įtempimo nustatymo sąsają.



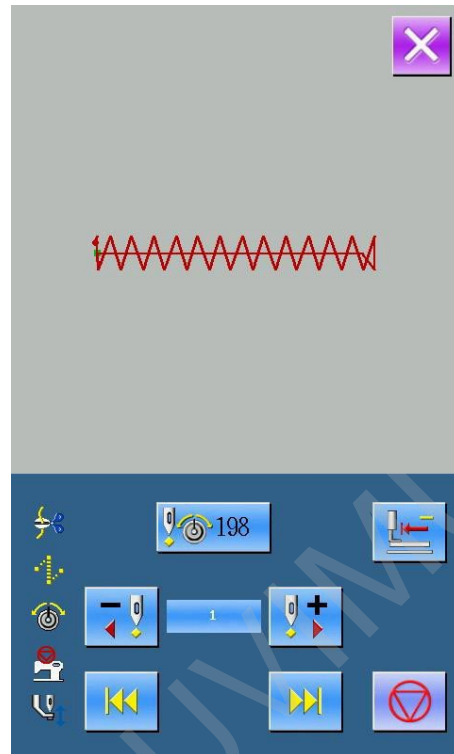
Siūlo įtempimo nustatymo sąsajoje (pateikiama paveikslėlyje dešinėje) spustelėkite B raide pažymėtą vieno dygsnio siūlo įtempimo mygtuką, kad atidarytumėte vieno dygsnio siūlo įtempimo nustatymo sąsają.

② Vieno dygsnio siūlo įtempimo nustatymas

Paspauskite , kad atidarytumėte siūlo įtempimo nustatymo sąsają. Nustatymas atliekamas tokiu pačiu principu, kaip aprašyta 2.5 skirsnyje. Kai išorinė pėdelė yra nuleista,

paspauskite  arba , kad pajudėtumėte pirmyn arba atgal per vieną dygsnį. Paspauskite  arba , kad perkeltumėte adatos įėjimo tašką su siūlo įtempimo seka. Norėdami sustabdyti mašiną, paspauskite .

Paspauskite , kad grįžtumėte į pradinę padėtį.



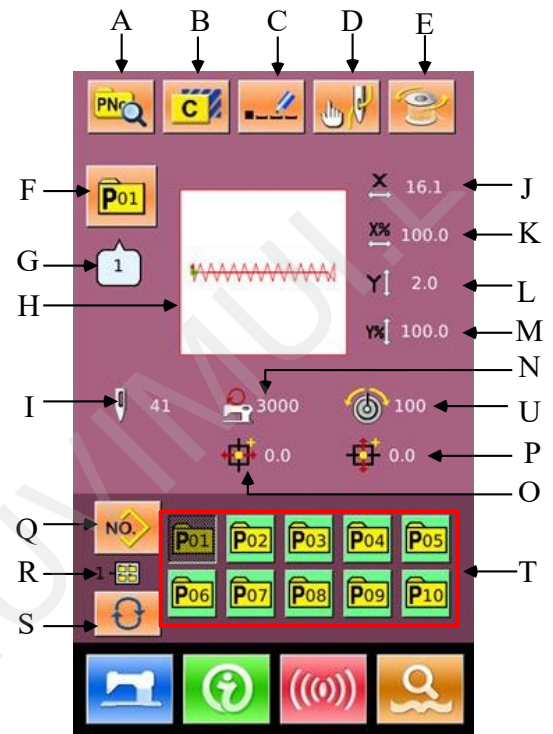
3 Operacijos su „Prompt“ (paprastaisiais) (P) raštais

3.1 P rašto duomenų įvedimas


„Prompt“ (paprastasis) raštas, trumpai vadinamas P raštu, apima įprastą siuvimo raštą ir su juo susijusius siuvimo parametrus, tokius kaip X mastelio koeficientas, Y mastelio koeficientas, greičio apribojimas ir kt. Pasirinkus P raštą, jums nebereikia kiekvieną kartą siuvimo metu iš naujo nustatyti rašto parametrų.

Dešinėje pateikiama P rašto duomenų įvedimo sąsaja.

Iš viso galima užregistruoti iki 50 P raštų.




Funkcinių mygtukų sąrašas

Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	P rašto redagavimas	Redaguoti P rašto turinį.
B	P rašto kopijavimas	Nukopijuoti esamo P rašto turinį į tuščio rašto turinį.
C	Rašto pavadinimas	Galima įvesti iki 14 simbolių.
D	Siūlo įvėrimas	Paspauskite, kad nuleistumėte pėdele.
E	Vyniojimas	Paspauskite  , kad pradėtumėte siūlo vyniojimą.
F	P rašto numeris	Rodo pasirinkto P rašto numerį.
G	Siuvimo formos numeris	Rodo įprasto rašto numerį, kuris yra naudojamas dabartiniame P rašte.

Nr.	Funkcija	Aprašymas
H	Siuvimo formos pasirinkimas	Rodo dabartinio rašto siuvimo formą.
I	Rašto dygsnių skaičius	Rodo dabartinio rašto dygsnių skaičių.
J	X faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį X kryptimi.
K	X mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto X ašies mastelio koeficientą.
L	Y faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį Y kryptimi.
M	Y mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto Y ašies mastelio koeficientą.
N	Maksimalaus greičio apribojimas	Rodo maksimalų greitį.
O	X krypties poslinkis	Rodo dabartinio rašto X ašies poslinkį.
P	Y krypties poslinkis	Rodo dabartinio rašto Y ašies poslinkį.
Q	Grįžti į įprasto rašto duomenų įvedimą	Grįžta į įprasto rašto duomenų įvedimo sąsają.
R	P rašto failo aplankas	Rodo dabartinio P rašto failo aplanko numerį.
S	P rašto failo aplanko pasirinkimas	P rašto failų aplankų numeriai eilės tvarka.
T	P rašto pasirinkimas	Rodo registruotus P raštus.
U	Siūlo įtempimo reikšmė	Rodo dabartinio rašto pagrindinę siūlo įtempimo reikšmę.

3.2 P rašto redagavimas

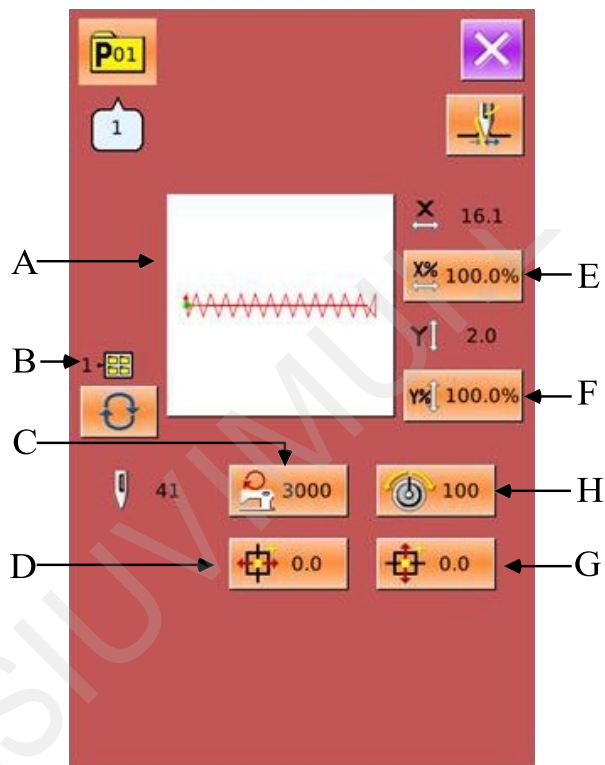
① P rašto redagavimo sąsaja

Paspauskite , kad atidarytumėte P rašto redagavimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

② Elemento duomenų keitimas

Pasirinkite elementą, kurį norite pakeisti ir nustatykite reikšmę.


	Elementas	Diapazonas	Numatytoji reikšmė
A	Siuvimo forma		
B	Failo aplanko numeris	1-5	
C	Maksimalaus greičio ribojimas	400-3000 rpm	3000 rpm
D	X krypties poslinkis	-30,0-30,0 mm	0
E	X mastelio koeficientas	1,0-400,0 %	100,0 %
F	Y mastelio koeficientas	1,0-400,0 %	100,0 %
G	Y krypties poslinkis	-30,0-30,0 mm	0
H	Siūlo įtempimas	0-200	100





③ Duomenų pakeitimo patvirtinimas

Pavyzdys: X krypties poslinkio reguliavimas .


Naudodami mygtukus **0** - **9** arba **↑** / **↓**,

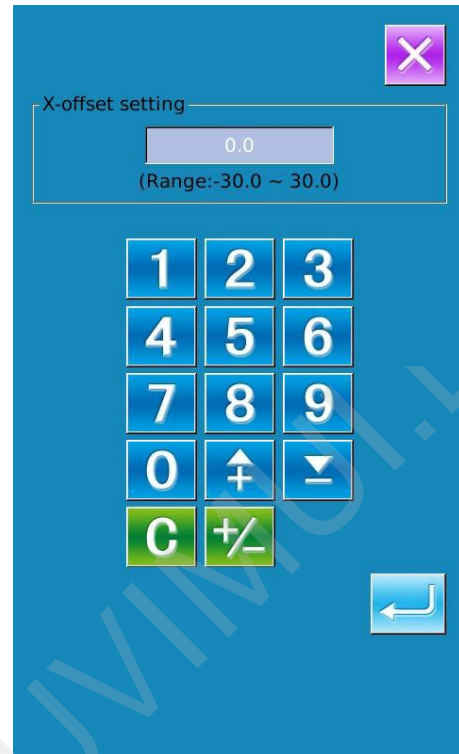
galite įvesti norimą reikšmę. Paspauskite , kad užbaigtumėte veiksmą.

: Teigiama reikšmė.

: Neigiama reikšmė.



④ Išėjimas iš redagavimo režimo

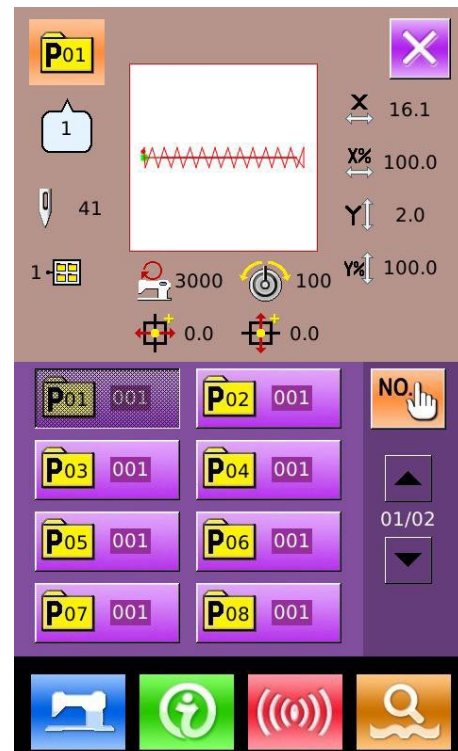
Paspauskite , kad uždarytumėte P rašto redagavimo sąsają. Sistema grįš į siuvimo duomenų įvedimo sąsają.



3.3 P rašto kopijavimas



① Pasirinkite raštą, kurį norite nukopijuoti

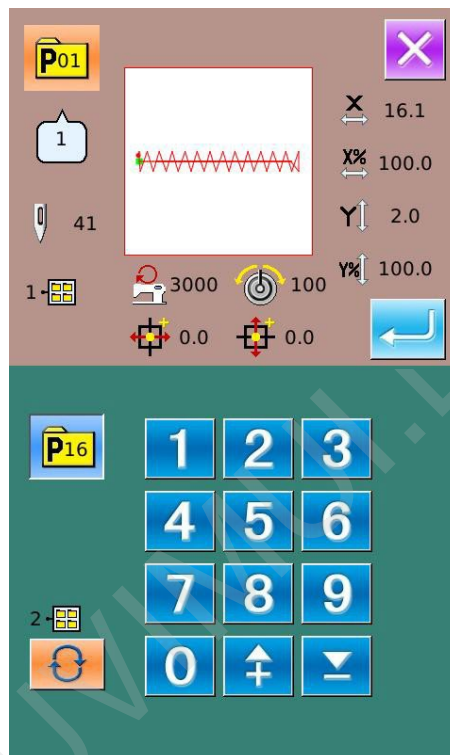
Paspauskite , kad atidarytumėte P rašto kopijavimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Iš užregistruotų raštų pasirinkite tą, kurį norite nukopijuoti, ir tada paspauskite  .



② Įveskite naujai registruojamo rašto numerį

Raštas, kurį norite nukopijuoti, rodomas viršutinėje sąsajos dalyje. Naudodami skaičių klaviatūrą, galite pasirinkti neregistruotą rašto numerį. Jau registruoto rašto numerio pakartotinai registruoti negalima.

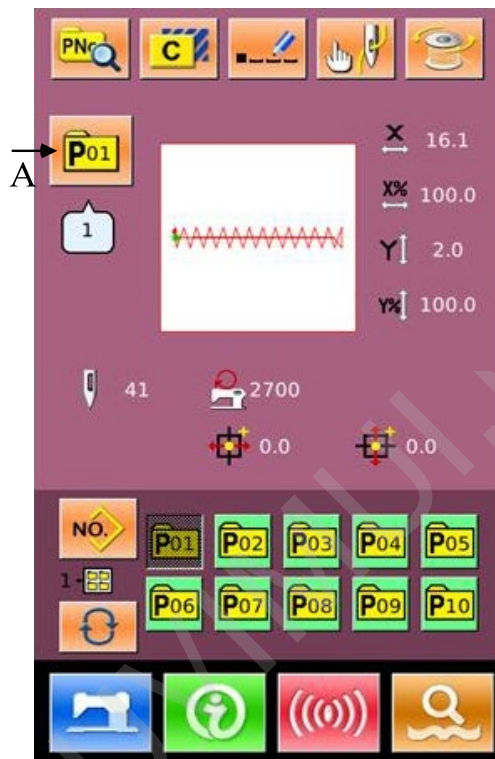
Paspaudus , galite pasirinkti aplanką, kuriame bus išsaugotas raštas. Paspauskite , kad užbaigtumėte rašto kopijavimo operaciją. Sistema grįžta į P rašto kopijavimo sąsają.



3.4 P rašto pasirinkimas


① P rašto pasirinkimo sąsaja

Kai pavaizduota dešinėje esančiame paveikslėlyje, paspauskite A raide pažymėtą mygtuką, kad atidarytumėte P rašto pasirinkimo sąsają.



② Rašo numerio pasirinkimas

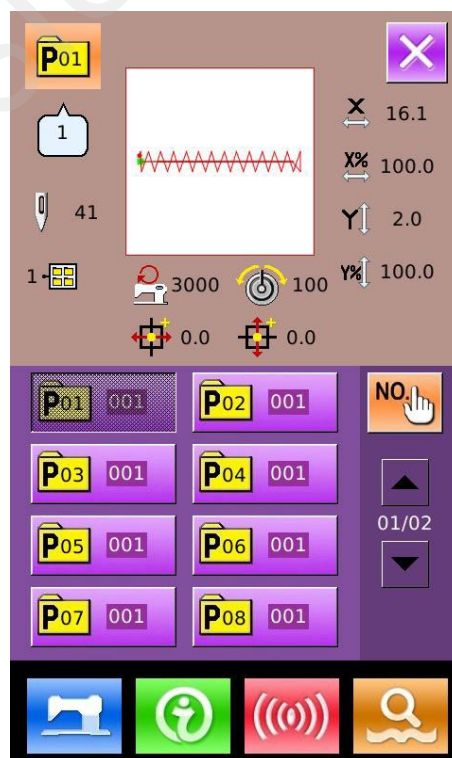
Su pasirinktu raštu susijusi informacija rodoma sąsajos viršutinėje dalyje.

Paspaudus , kad būtų pakeista failo aplanko numerio rodymo būseną, rodomi visi užregistruoti P raštai.


③ Rašto pasirinkimo patvirtinimas

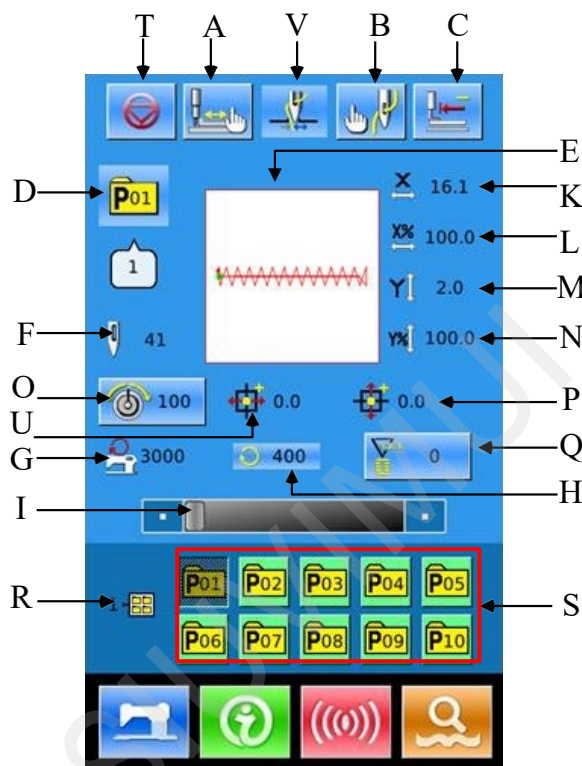
Operacija vykdoma tokiu pačiu principu kaip ir renkantis įprastą raštą.

Paspauskite , kad užbaigtumėte pasirinkimą.





3.5 P rašto siuvimas

Patekus į P rašto duomenų įvedimo sąsają, paspauskite , kad pereitumėte į siuvimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).



Funkcinių mygtukų sąrašas:

Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	Bandomasis siuvimas	Paspauskite, kad atidarytumėte bandomojo siuvimo sąsają, kurioje galėsite nustatyti rašto formą.
B	Siūlo įvėrimas	Paspauskite, kad nuleistumėte pėdelę.
C	Grįžimas į pradinę padėtį	Paspaudus, pėdelė pakeliama ir grąžinama į pradinį siuvimo tašką.
D	P rašto numeris	Rodo pasirinkto P rašto numerį.
E	Siuvimo formos numeris	Rodo įprasto rašto numerį, kuris yra naudojamas dabartiniame P rašte.
F	Rašto dygsnių skaičius	Rodo dabartinio rašto dygsnių skaičių.
G	Maksimalaus greičio apribojimas	Rodo maksimalų greitį.
H	Siuvimo greitis	Rodo dabartinį siuvimo greitį.

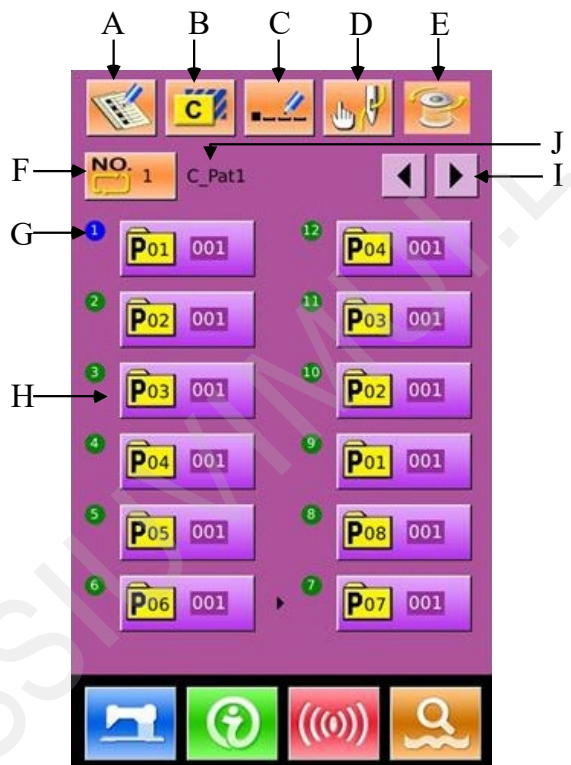
Nr.	Funkcija	Aprašymas
I	Siuvimo greičio nustatymas	Pakeisti siuvimo greitį.
K	X faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį X kryptimi.
L	X mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto X ašies mastelio koeficientą.
M	Y faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį Y kryptimi.
N	Y mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto Y ašies mastelio koeficientą.
O	X krypties poslinkis	Rodo dabartinio rašto X ašies poslinkį.
P	Y krypties poslinkis	Rodo dabartinio rašto Y ašies poslinkį.
Q	Skaitiklio nustatymas	<p>Paspauskite, kad nustatytumėte skaitiklio tipą ir dabartinę reikšmę.</p>  : Siuvimų skaitiklis  : Vienetų skaitiklis
R	P rašto failo aplankas	Rodo dabartinio P rašto failo aplanko numerį.
S	P rašto pasirinkimas	Rodo registruotus P raštus.
T	Pauzė	<p>Paspauskite, kad sustabdytumėte įrenginį.</p> <p>Ši funkcija priklauso nuo parametro U31. Kai naudotojas pasirenka minėtą parametą, ekrane rodoma tik pauzės funkcija. Pasirinkus kitas parinktis, ši funkcija nebus rodoma.</p>
U	Siūlo įtempimo nustatymas	Paspauskite, kad atidarytumėte siūlo įtempimo nustatymo sąsają.
V	Siūlo gaudymas	Aktyvuoja/išjungia siūlo gaudymo funkcija. Ši funkcija priklauso nuo parametro U35.

4 Operacijos su „Combination“ (kombinuotaisiais) (C) raštais


4.1C rašto duomenų įvedimas

Kombinuotasis raštas, trumpai vadinamas C raštu, susideda iš P raštų grupės, kurioje gali būti iki 50 subraštų. Sistemoje galima užregistruoti iki 50 C raštų.

Norėdami sužinoti daugiau informacijos apie kombinuotojo rašto duomenų įvedimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje), žr. skirsnį „8.8 Siuvimo tipo keitimas“.



Funkcinių mygtukų sąrašas:

Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	C rašto registravimas	Registruoti naują C raštą.
B	C rašto kopijavimas	Nukopijuoti esamo C rašto turinį į tuščio rašto turinį.
C	Rašto pavadinimas	Galima įvesti iki 14 simbolių.
D	Siūlo įvėrimas	Paspauskite, kad nuleistumėte pėdelelę.
E	Vyniojimas	Paspauskite  , kad pradėtumėte siūlo vyniojimą.
F	C rašto numerio pasirinkimas	Rodomas šiuo metu pasirinkto rašto numeris. Paspaudus šį mygtuką, pateksite į C rašto pasirinkimo sąsają.

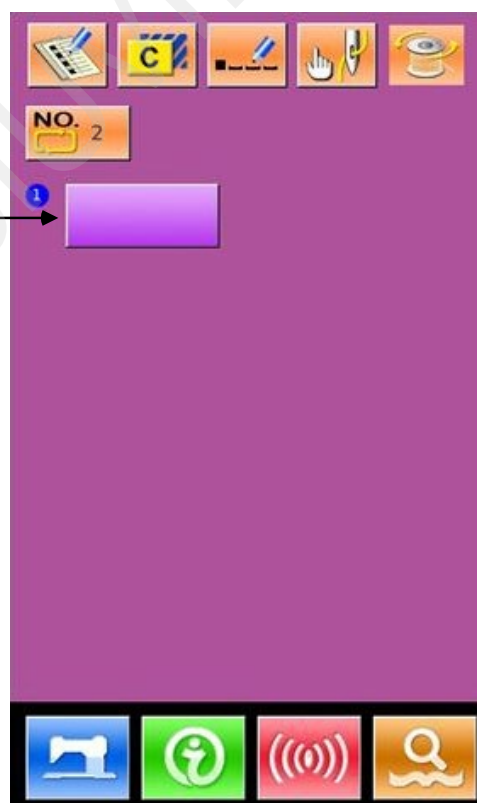
Nr.	Funkcija	Aprašymas
G	Siuvimo seka	Rodo šiuo metu pasirinkto rašto siuvimo seką. Raštas, pažymėtas mėlyna spalva, yra pradinis siuvimo raštas.
H	C rašto formos pasirinkimas	Paspaudus šį mygtuką, pateksite į C rašto redagavimo sąsają. Naudotojas gali pasirinkti ir įvesti P raštą.
I	Puslapis	Galima užregistruoti iki 30 C raštų, o viename puslapyje rodoma daugiausiai 6 C raštai.
J	C rašto pavadinimas	Rodo C rašto pavadinimą.

4.2 C rašto redagavimas

① C rašto redagavimo sąsaja


C rašto duomenų įvedimo sąsajoje galite paspausti A raide pažymėtą mygtuką, kad atidarytumėte C rašto redagavimo sąsają.

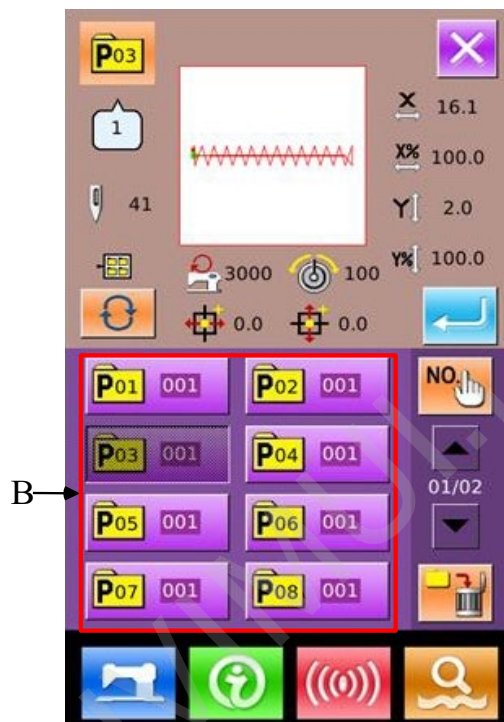
Pradinėje būsenoje, kadangi joks siuvimo raštas dar nėra užregistruotas kaip P raštas, pirmasis langelis yra tuščias.



② Formos pasirinkimas

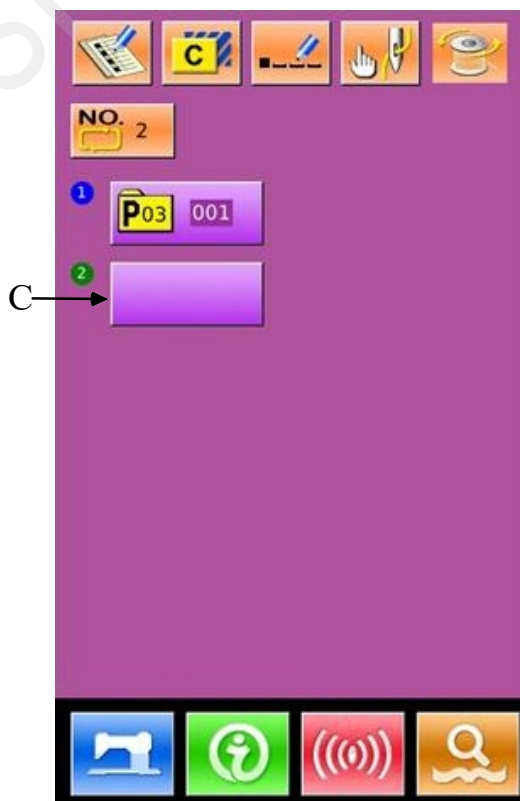
C rašto redagavimo sąsajoje (pateikiama paveikslėlyje dešinėje) galite pasirinkti P raštą

(B) registravimui, tada paspausti , kad užbaigtumėte pasirinkimą.



③ Registravimo pakartojimas

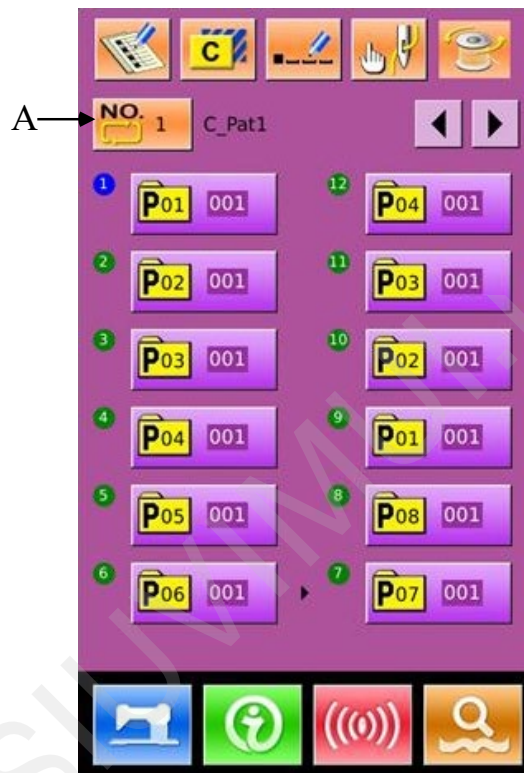
Kai pirmasis raštas yra užregistruotas, ekrane pasirodo antrojo rašto pasirinkimo mygtukas (C). Pakartokite aukščiau aprašytus veiksmus, kad užregistruotumėte ir kitus raštus.



4.3 C rašto pasirinkimas

① C rašto pasirinkimo sąsaja

Kaip pavaizduota dešinėje esančiame paveikslėlyje, paspauskite A raide pažymėtą mygtuką, kad atidarytumėte C rašto pasirinkimo sąsają.

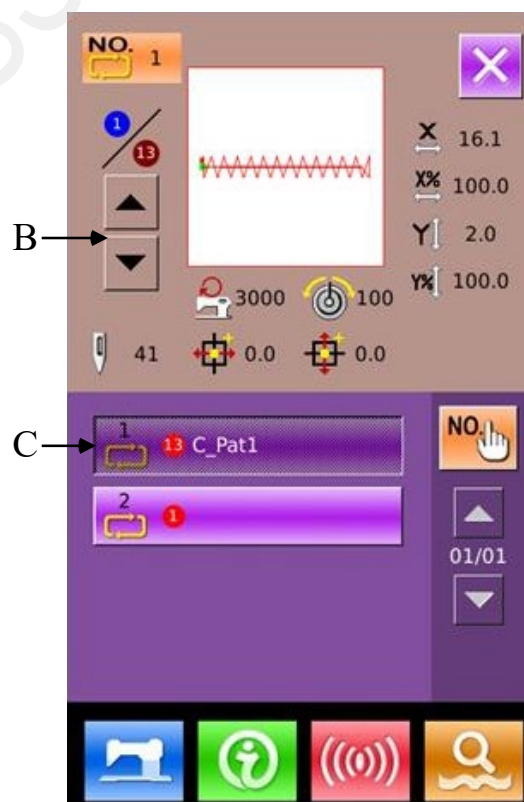


② C rašto numerio pasirinkimas


C rašto pasirinkimo sąsajoje (pateikiama paveikslėlyje dešinėje) paspauskite B raide pažymėtą mygtuką, kad paeiliui pakeistumėte dabartiniame C rašte esančių P raštų duomenų informaciją.

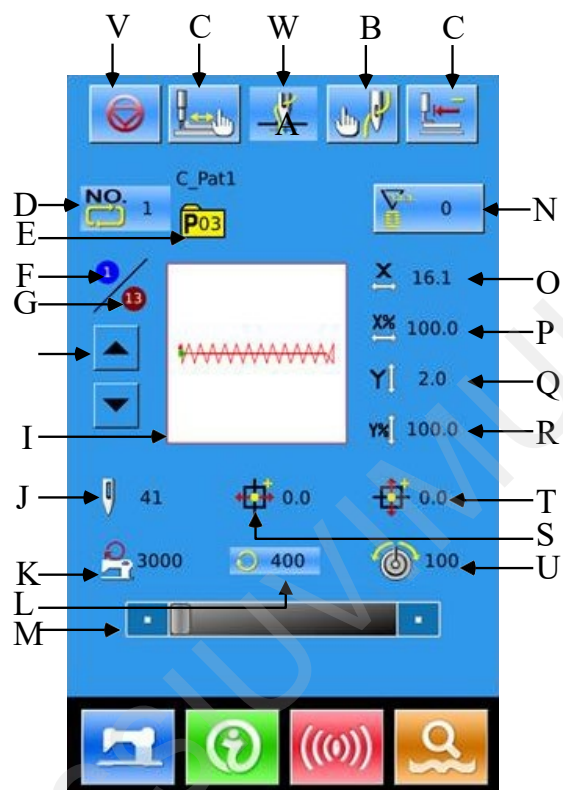
Patvirtinkite norimo C rašto numerį

(C) ir paspauskite , kad užbaigtumėte pasirinkimą.





4.4 C rašto siuvimas

Patekus į C rašto duomenų įvedimo sąsają, paspauskite , kad pereitumėte į siuvimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).



Funkcinių mygtukų sąrašas


Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	Bandomasis siuvimas	Paspauskite, kad atidarytumėte bandomojo siuvimo sąsają, kurioje galėsite nustatyti rašto formą.
B	Siūlo įvėrimas	Paspauskite, kad nuleistumėte pėdelę.
C	Grįžimas į pradinę padėtį	Paspaudus, pėdelė pakeliama ir grąžinama į pradinį siuvimo tašką.
D	C rašto numeris	Rodo dabartinio C rašto numerį.
E	Siuvimo formos numeris	Rodo įprasto rašto numerį, kuris yra naudojamas dabartiniame C rašte.
F	Siuvimo seka	Rodo dabartinio rašto siuvimo sekos numerį.
G	Bendras skaičius	Rodo bendrą į dabartinį C raštą įregistruotų subraščių skaičių.

Nr.	Funkcija	Aprašymas
H	Siuvimo seka Pirmyn / atgal	Leidžia pasirinkti ankstesnę arba kitą siuvimo formą.
I	Rašto forma	Rodo formą, užregistruotą dabartiniame siuvimo rašte.
J	Rašto dygsnių skaičius	Rodo dabartiniame C rašte užregistruotos formos dygsnių skaičių.
K	Maksimalaus greičio apribojimas	Rodo maksimalų greitį.
L	Siuvimo greitis	Rodo dabartinį siuvimo greitį.
M	Siuvimo greičio nustatymas	Pakeisti siuvimo greitį.
N	Skaitiklio nustatymas	Paspauskite, kad nustatytumėte skaitiklio tipą ir dabartinę reikšmę.  : Siuvimų skaitiklis  : Vienetų skaitiklis
O	X faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį X kryptimi.
P	X mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto X ašies mastelio koeficientą.
Q	Y faktinis dydis	Rodo dabartinio rašto faktinį dydį Y kryptimi.
R	Y mastelio koeficientas	Rodo dabartinio rašto Y ašies mastelio koeficientą.
S	X krypties poslinkis	Rodo dabartinio rašto X ašies poslinkį.
T	Y krypties poslinkis	Rodo dabartinio rašto Y ašies poslinkį.
U	Siūlo įtempimas	Rodo pagrindinę siūlo įtempimo reikšmę.
V	Pauzė	Paspauskite, kad sustabdytumėte įrenginį. Ši funkcija priklauso nuo parametro U31.

Nr.	Funkcija	Aprašymas
		Kai naudotojas pasirenka minėtą parametą, ekrane rodoma tik pauzės funkcija. Pasirinkus kitas parinktį, ši funkcija nebus rodoma.
W	Siūlo gaudymas	Aktyvuoja/išjungia siūlo gaudymo funkcija. Ši funkcija priklauso nuo parametro U35.


5 Rašto redagavimas

5.1 Rašto redagavimo režimo įjungimas

Paspauskite , kad iš duomenų įvedimo sąsajos pereitumėte į režimo pasirinkimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Šioje sąsajoje galima keisti nustatymus ir atlikti redagavimus.

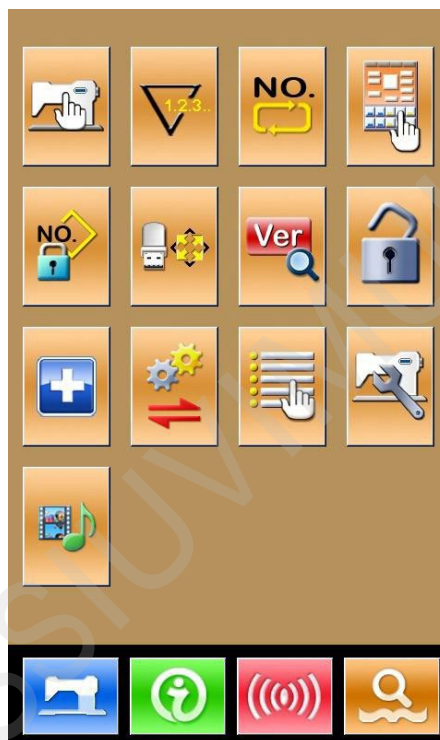
Išsamūs veiksmai ir nustatymai, kuriuos galite atlikti režimo pasirinkimo sąsajoje, aprašomi 8 skirsnyje „Režimo ir parametų nustatymas“.



Paspauskite , kad

perjungtumėte režimus .


 : Siuvimo režimas

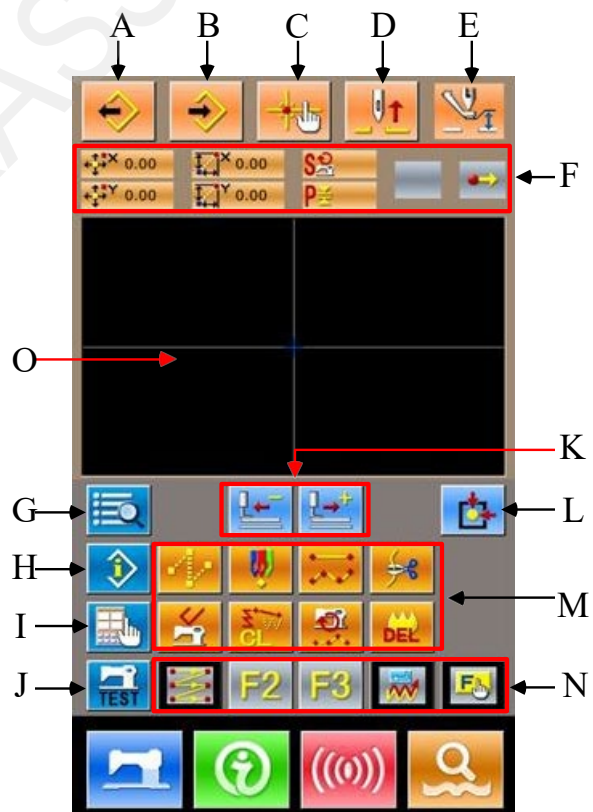
 : Redagavimo režimas











Pasirinkite , tada dar kartą paspauskite , kad išeitumėte iš režimo pasirinkimo sąsajos. Sistema paklaus, ar norite atidaryti rašto redagavimo sąsają.





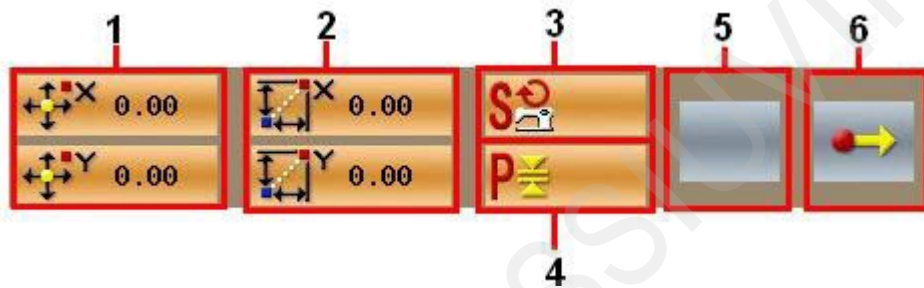
Paspauskite , kad atidarytumėte standartinę raštų redagavimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).











Funkcinių mygtukų sąrašas:

Nr.	Funkcija	Aprašymas
A	Rašto įkėlimas	Atidaryti rašto įkėlimo sąsają.
B	Rašto įvedimas	Atidaryti rašto įvedimo sąsają.
C	Adatos įėjimo taško užklausa	Greita adatos įėjimo paieška; redaguojant raštus galima tiesiogiai įvesti siuvimo taško koordinates.
D	Pakelti adatą	Pakelti adatą į aukščiausią padėtį.
E	Tarpinės pėdelės judėjimas	Pakelti arba nuleisti tarpinę pėdelę.
F	Dabartinės adatos padėties informacija	Rodyti dabartinę adatos padėtį.
G	Kodo sąrašas	Rodyti visas galimas redagavimo funkcijas. Daugiau informacijos pateikiama skirsnyje „Redagavimo funkcijų sąrašas“.
H	Informacija	Rodyti išsamią šiuo metu redaguojamo rašto informaciją.
I	Ekrano nustatymai	Įjungti plataus kampo rodyimą, adatos įėjimo taško rodyimą ir kt.
J	Bandomasis siuvimas	Atlikti bandomąjį šiuo metu redaguojamo rašto siuvimą.
K	Padavimas pirmyn/atgal	Perkelti vieną dygsnį iš dabartinės padėties (pirmyn  ; atgal ).
L	Grįžti į pradinę padėtį	Grąžinti adatą iš dabartinės padėties į pradinę padėtį.
M	Funkciniai mygtukai	Tiesioginės funkcijos
		 1: Tuščias padavimas
		 2: Vieno taško siuvimas
		 3: Įprastas siuvimas
		 4: Siūlo nukirpimas
		 5: Mechaninio valdymo komandos atšaukimas
 6: Elemento ištrynimasis		

Nr.	Funkcija	Aprašymas
		7  : Sekcijos siuvimo greičio keitimas
		8  : Dabartinio rašto ištrynimasis
N	Spartieji mygtukai	Naudojant pasirinkimo ir nustatymo funkciją (funkcijos kodas: 112), naudotojas gali kiekvienam mygtukui priskirti norimas funkcijas. Po priskyrimo, atitinkamoje vietoje rodomas tos funkcijos simbolis.
O	Rašto formos rodymas	Rodo redaguojamo rašto formą.

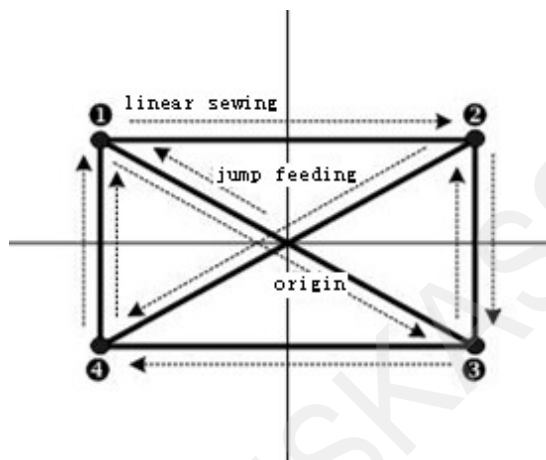


Nr.	Elementas	Aprašymas
1	Absoliuti koordinatė	Dabartinės adatos padėties absoliuti koordinatė, skaičiuojama nuo pradinės padėties.
2	Santykinė koordinatė	Dabartinės adatos padėties santykinė koordinatė.
3	Greitis	Dabartinio taško siuvimo arba tuščios eigos greitis.
4	Intervalas	Dabartinio elemento dygsnio ilgis. (Jei dygsnis yra pakeisto mastelio, bus rodoma reikšmė prieš mastelio keitimą.)
5	Elemento tipas	Dabartinio elemento tipas. Nustatant siuvimo duomenis, sistema rodo elemento tipą, pavyzdžiui, šuolinis padavimas  , laužyta linija  , laisva kreivė  ir pan.). Nustatant mechaninius veiksmus, rodomas valdymo komandos tipas (pvz., siūlo nukirpimas).
6	Adatos įėjimo tipas	Adatos įėjimo padėties tipas:
		 Rašto pradžia: rašto pradinis taškas.

Nr.	Elementas	Aprašymas
		Elemento vidurio taškas: elemento vidurio taškas (nei viršutinis, nei galinis taškas).
		Viršutinis taškas: laužtos linijos viršūnės taškas.
		Elemento galinis taškas: elemento pabaigos taškas.
		Rašo pabaigos taškas: viso rašto pabaigos taškas.

5.2 Rašto redagavimas

Naudokite rašto redagavimo funkciją, kad įvestumėte toliau pateiktą raštą.



Įvedimo taškas:

	X (mm)	Y (mm)
①	-40,00	25,00
②	40,00	25,00
③	40,00	-25,00
④	-40,00	-25,00

Linear sewing - linijinis siuvimas
 Jump feeding - šuolinis padavimas
 Origin - pradinė padėtis

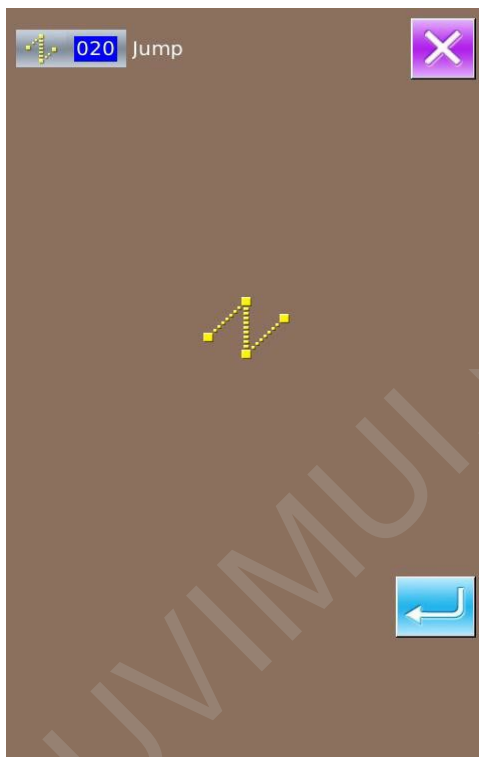
Įvedimo seka: pavaizduota punktyrine linija
 kairėje esančiame paveikslėlyje.


① **Tuščiojo padavimo įvedimas**

Standartinėje rašto redagavimo sąsajoje


galite paspausti , kad įjungtumėte tuščiojo padavimo nustatymo sąsają.


Pastaba: taip pat galite pasirinkti „020: tuščiasis padavimas” iš funkcijų kodų sąrašo, kad atidarytumėte tą pačią sąsają.

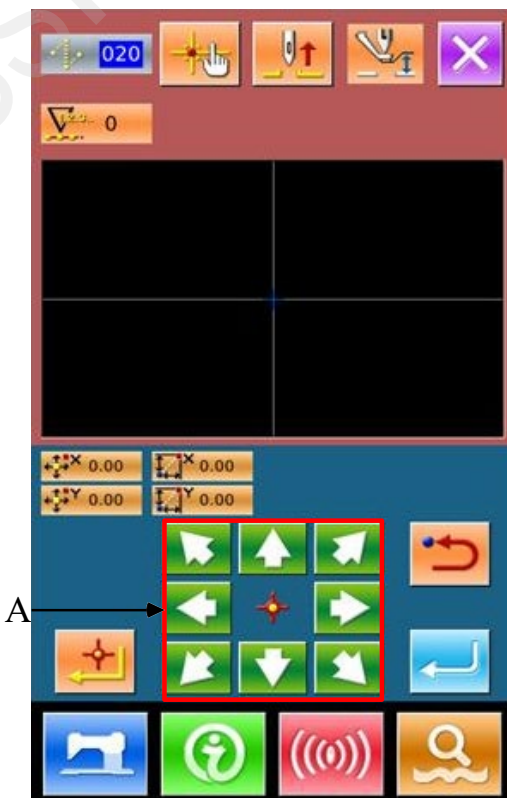


Paspaudus , ekrane pasirodys tuščiojo padavimo padėties nustatymo sąsaja.

Šioje sąsajoje galite pasinaudoti krypties mygtukais (A), kad perkeltumėte žymeklį (adatos padėtį) į atitinkamą tašką


(koordinatės: 0, 10). Paspaudus ,

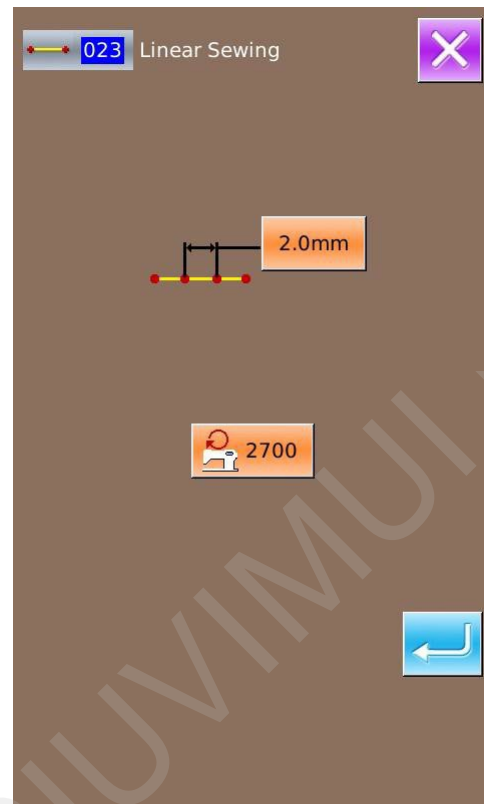
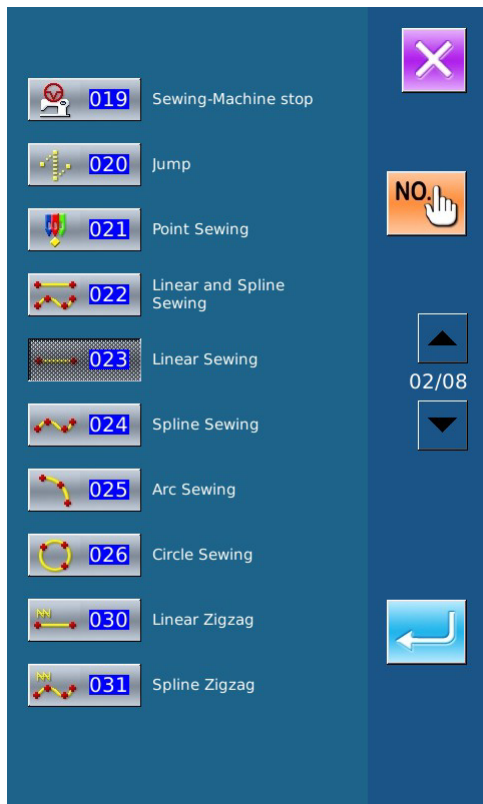
turite paspausti , kad išsaugotumėte nustatymus. Po to sistema grįš į standartinę rašto redagavimo sąsają ir ekrane bus rodomas tuščiojo padavimo dygsnis.






② Įprasto linijinio siuvimo įvedimas

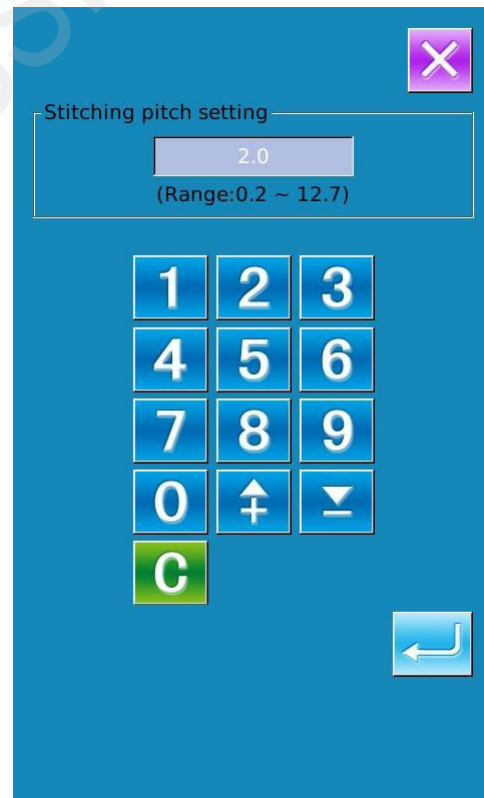
Funkcijų sąrašė pasirinkite „023: įprastas linijinis siuvimas“ ir tada paspauskite , kad atidarytumėte įprasto linijinio siuvimo nustatymų sąsają.




Įprasto linijinio siuvimo nustatymų sąsajoje

paspauskite **2.0mm**, kad atidarytumėte dygsnio ilgio nustatymų sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).


Paspauskite **3** ir **0**, kad pakeistumėte dygsnio ilgį į „3,0“, tada paspauskite , kad išsaugotumėte vertę ir sistema grįžtų į įprasto linijinio siuvimo nustatymų sąsają.



Pastaba: paspauskite **C**, kad ištrintumėte įvestą vertę.

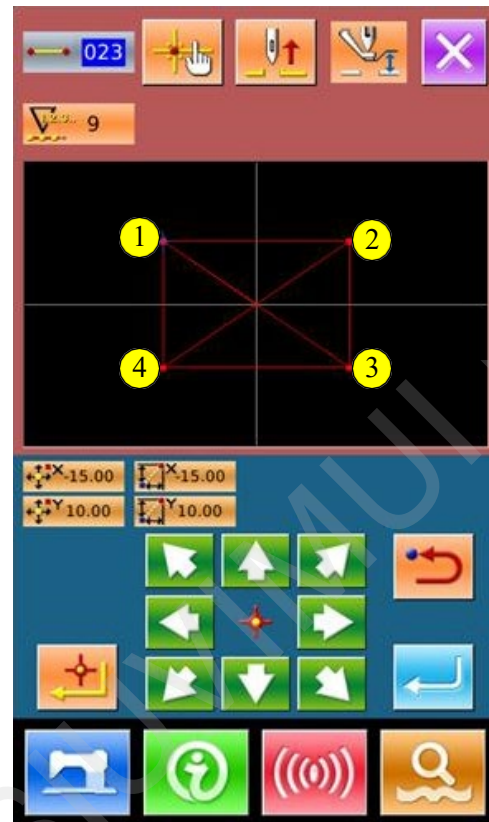
Patvirtinus „3,0 mm“ kaip dygsnio ilgį,
 Paspauskite , kad atidarytumėte įprasto
 linijinio siuvimo nustatymų sąsają.

Šioje sąsajoje naudokite krypties mygtukus,
 kad perkeltumėte žymeklį (kuris atitinka
 adatos padėtį) nuo **1** ir **2**, o tada


paspauskite . Pakartokite aukščiau
 nurodytus veiksmus, kad perkeltumėte
 žymeklį nurodyta tvarka

2 → **3** → **4** → **1** → **3** → **2** → **4** →

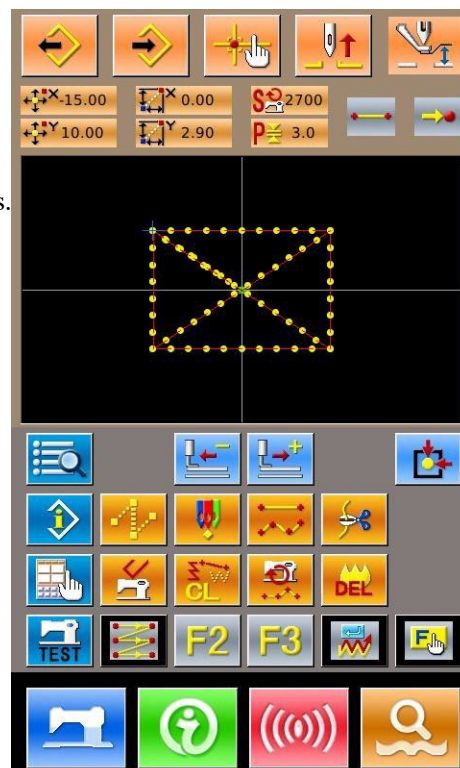
1, kaip pateikiama paveikslėlyje dešinėje.




Patvirtinus siuvimo rašto dizainą, galite paspausti

, kad sukurtumėte rašto duomenis.

Tokiu atveju sistema grįš į standartinę rašto
 redagavimo sąsają, kurioje bus rodomas sukurtas raštas.





③ Rašto išsaugojimas


Paspauskite , kad atidarytumėte rašto išsaugojimo sąsają ir išsaugotumėte redaguotą raštą, kaip pavaizduota paveikslėlyje dešinėje.


Sistema automatiškai priskirs rašto numerį; taip pat galite įvesti norimą numerį, naudodami mygtukus


 -  arba  / . Naudodami

 ir , galite pasirinkti vietą, kur išsaugoti raštą. Raštą galima išsaugoti tiek „U“ diske, tiek vidinėje atmintyje.

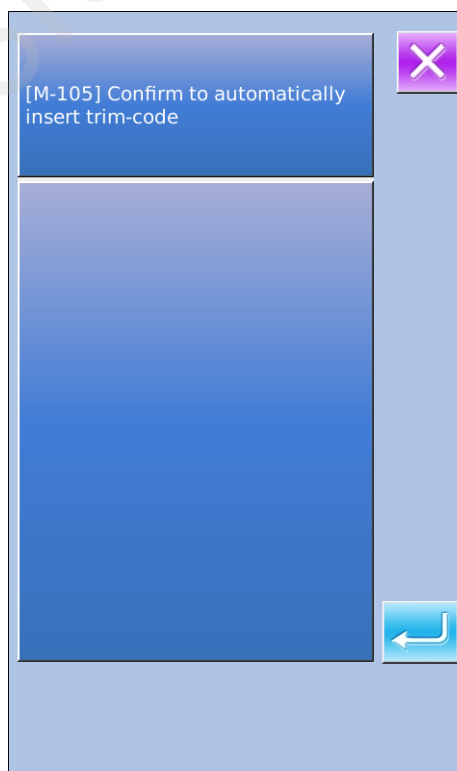


Paspauskite , kad išsaugotumėte raštą. Tada sistema paklaus, ar automatiškai įjungti siūlo nukirpimą, kaip pavaizduota paveikslėlyje dešinėje.

Paspausite , kad pridėtumėte automatinio siūlo nukirpimo veiksmą.

Paspauskite , kad atšauktumėte automatinio siūlo nukirpimo veiksmą.

Atlikus šiuos veiksmus, sistema grįš į standartinę rašto redagavimo sąsają.



Detalesnė informacija apie redagavimo

veiksmus ir instrukcijas pateikiama „SP510

Raštų kūrimo vadove“.

5.3 Rašto redagavimo režimo išjungimas

Standartinėje rašto redagavimo sąsajoje paspauskite



, kad pereitumėte į režimo pasirinkimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).



Paspauskite , kad


perjungtumėte režimus




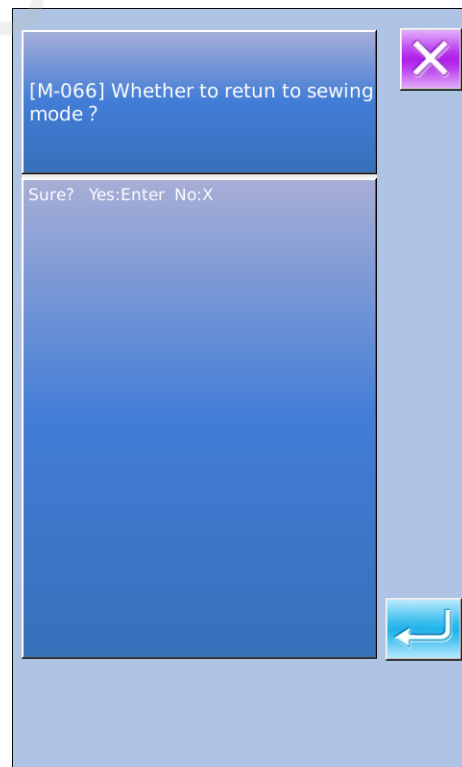
: Redagavimo režimas



: Siuvimo režimas

Dar kartą paspauskite , kad išeitumėte iš režimo pasirinkimo sąsajos. Sistema paklaus, ar norite grįžti į siuvimo režimą.

Paspauskite , kad išeitumėte iš rašto redagavimo režimo ir pereitumėte į siuvimo režimą.



c

6 Informacinės funkcijos

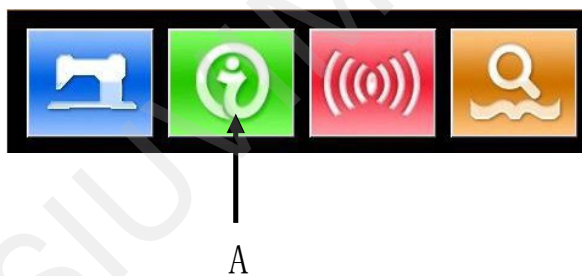
Informacinės funkcijos apima šias tris funkcijas:

- 1) nustatomas tepalo keitimo laikas, adatos keitimo laikas, valymo laikas ir kt. Praėjus nurodytam laikui, galima nustatyti, kad sistema pateiktų įspėjimą.
- 2) Galimybė paprastai patikrinti siuvimo greitį ir tikslo įgyvendinimo progresą, kadangi ekrane rodomas tikslinis ir faktinis gaminių skaičius.
- 3) Rodomas siūlo įvedimas.


6.1 Techninės priežiūros ir remonto informacija

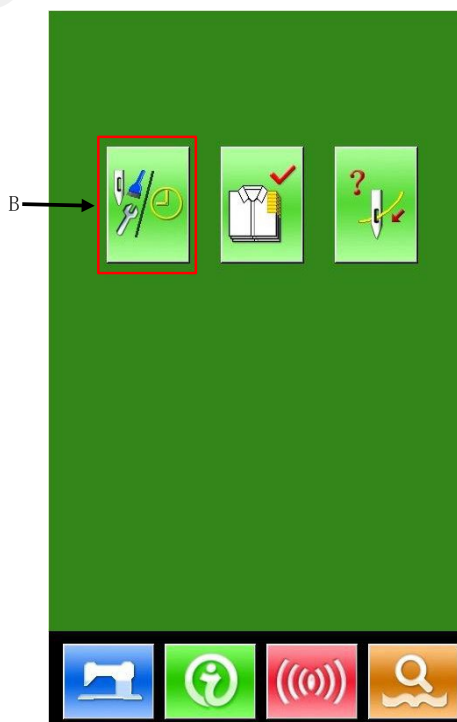
① Informacijos sąsaja

Siuvimo duomenų įvedimo sąsajoje turite paspausti informacijos mygtuką (A), kad atidarytumėte informacijos sąsają.



② Techninės priežiūros ir remonto sąsaja

Informacijos sąsajoje paspauskite  (B).



Techninės priežiūros ir remonto sąsajoje sistema rodys šių trijų elementų informaciją:



: adatos keitimas (tūkst. dygsnių);



: valymo laikas (valandos);

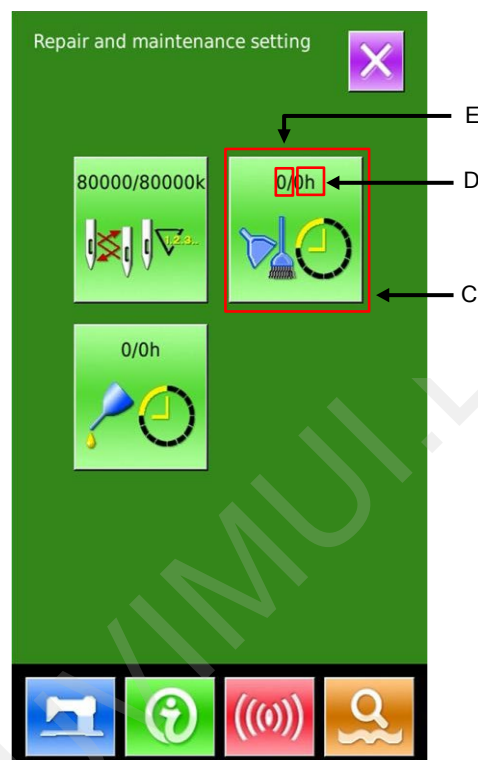


: tepalo keitimo laikas (valandos);

Kiekvieno elemento reikšmė rodoma ant mygtuko C, remonto/priežiūros pranešimo intervalas rodomas D raide pažymėtoje vietoje, o likęs laikas iki keitimo - E raide pažymėtoje vietoje.

Be to, galite ištrinti likusį laiką iki priežiūros darbų.

Paspauskite , kad grįžtumėte į informacijos sąsają.



6.2 Techninės priežiūros ir remonto laiko įvedimas

⑥ Informacijos sąsaja

(techninės priežiūros lygmuo)







Siuvimo duomenų įvedimo sąsajoje palaikykite nuspaudę informacijos mygtuką (A) apie 3 sekundes, kad įjungtumėte informacijos sąsają (techninės priežiūros lygmuo).

Šio lygmens sąsajoje rodomi 6 mygtukai.




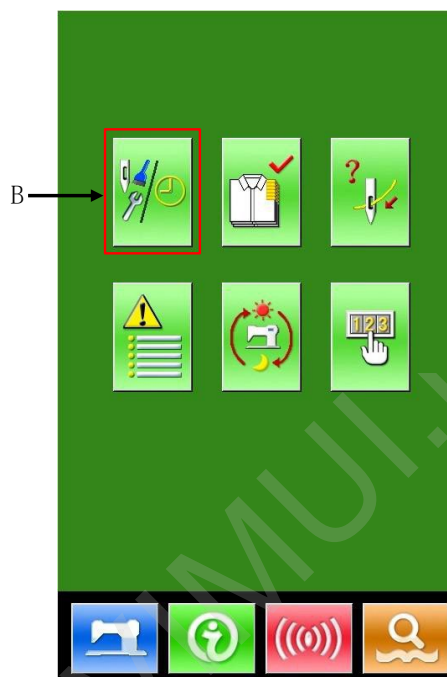
⑦ Informacijos sąsaja

Techninės priežiūros lygmenyje galimos šios 6 funkcijos:

-  : Techninė priežiūra ir remontas
-  : Gamybos kontrolė
-  : Siūlo įvėrimas
-  : Įspėjimų įrašai
-  : Darbo įrašai
-  : Periodinis slaptažodis

Paspauskite techninės priežiūros ir remonto


informacijos mygtuką  (B), kad atidarytumėte šią sąsają.




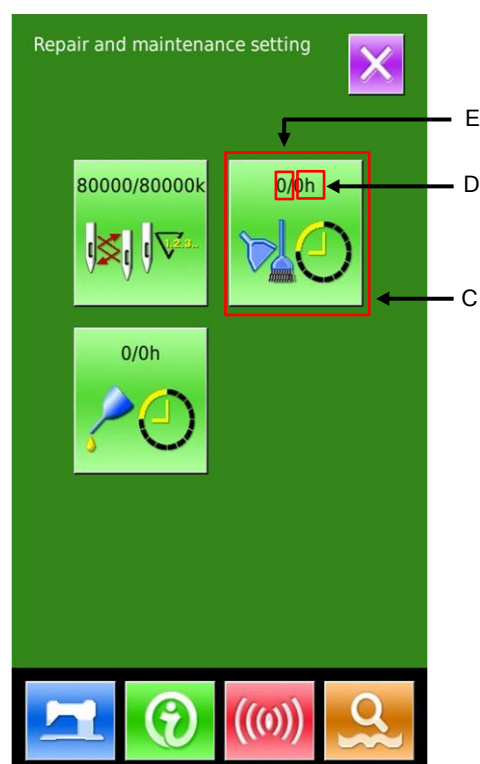
⑧ Techninės priežiūros ir remonto nustatymas

Techninės priežiūros ir remonto informacijos sąsajoje pateikiama tokia pati informacija kaip ir įprastoje techninės priežiūros ir remonto sąsajoje.

Paspauskite elemento mygtuką (C), kad įjungtumėte atitinkamą įvedimo sąsają, skirtą priežiūros ar remonto laiko keitimui.

Pavyzdžiui: paspaudus , galite nustatyti valymo laiką.

Paspauskite , kad grįžtumėte į informacijos sąsają.



⑨ Techninės priežiūros ir remonto elementų nustatymas

Jei šio elemento pasirenkama reikšmė yra 0, techninės priežiūros ir remonto funkcija bus išjungta.


Nustatomi elementai:

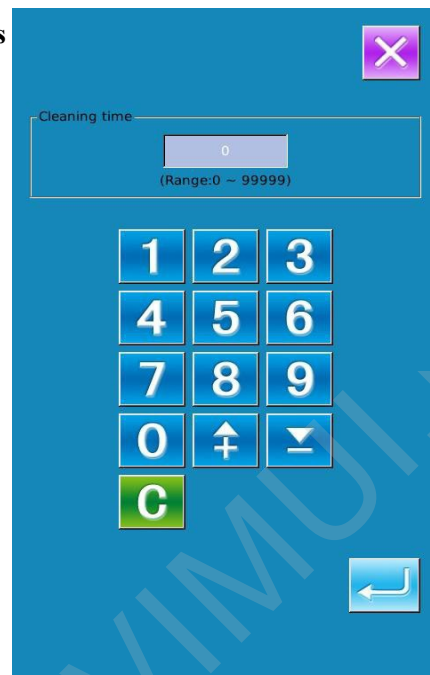
- ◆ Adatos keitimo laikas
- ◆ Valymo laikas
- ◆ Tepalo keitimo laikas

Reikšmės įvedimo veiksmų seka:


A. Įveskite vertę naudodami klaviatūrą.

B. Paspauskite , kad patvirtintumėte įvestį.

C. Paspauskite , kad grįžtumėte tiesiai į techninės priežiūros ir remonto sąsają.



6.3 Įspėjimo išjungimas

Kai ateina nustatytas techninės priežiūros arba remonto laikas, sistema automatiškai atidaro įspėjimo sąsają. Jei norite ištrinti techninės priežiūros arba remonto laiką, paspauskite . Kol techninės priežiūros arba remonto laikas nebus ištrintas, įspėjimas bus rodomas po kiekvieno siuvimo ciklo.

Toliau pateikiami kiekvieno įspėjimo kodai:

- Adatos keitimas: M-052
- Tepalo keitimo laikas: M-053
- Valymo laikas: M-054

6.4 Gamybos kontrolė

Gamybos kontrolės sąsajoje sistema gali rodyti nuo darbo pradžios iki dabartinio momento pagamintų gaminių kiekį bei nustatytą gamybos tikslą, jei esate nustatę gamybos pradžios laiką.

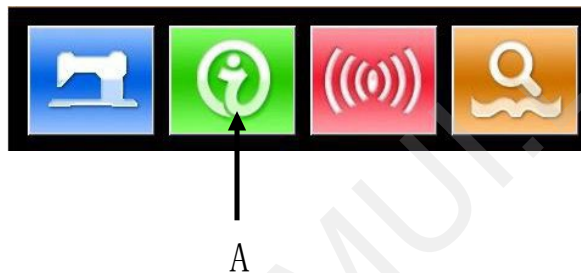
Galimi du gamybos kontrolės įjungimo būdai:

- per informacijos sąsają;
- per siuvimo sąsają.

6.4.1 Per informacijos sąsają

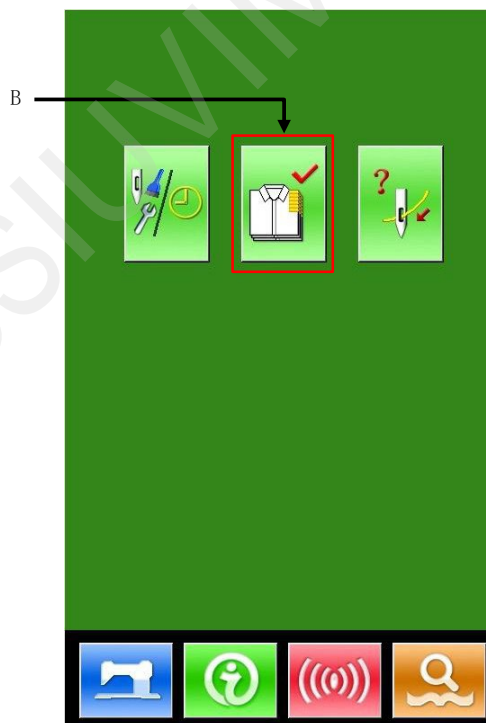
① Informacijos sąsaja

Siuvimo duomenų įvedimo sąsajoje paspauskite informacijos mygtuką (A), kad atidarytumėte informacijos sąsają.



② Gamybos kontrolės sąsaja

Informacijos sąsajoje paspauskite gamybos kontrolės mygtuką (B), kad atidarytumėte gamybos kontrolės sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).



Gamybos kontrolės sąsajoje rodomi penki elementai

A: Esamas tikslas

Pagal nustatytą laiko intervalą automatiškai rodoma iki šio momento pasiekta tikslinė siuvimo apimtis.

B: Faktinis rezultatas

Automatiškai rodomas pagamintų (susiūtų) vienetų kiekis.

C: Galutinis tikslas

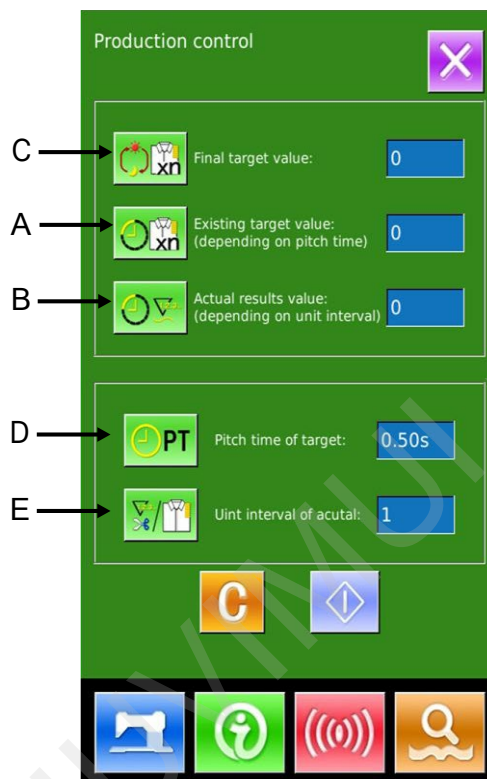
Nustatomas galutinis gamybos tikslas.

D: Tikslo intervalas

Nustatomas laiko intervalas (sekundėmis) tarp kiekvieno darbo proceso.

E: Faktinio proceso trukmė


Nustatomas faktinis laikas, per kurį užbaigiamas vienas gamybos procesas.



6.4.2 Per siuvimo sąsają

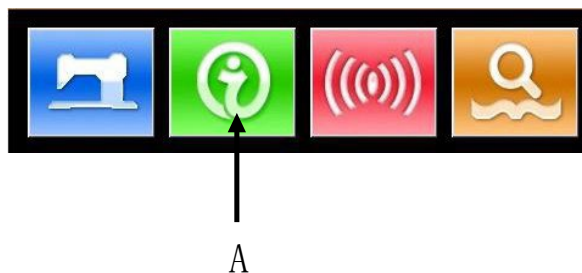
① Siuvimo sąsaja

Siuvimo duomenų sąsajoje

paspauskite , kad įjungtumėte siuvimo sąsają.

② Gamybos kontrolės sąsaja

Siuvimo sąsajoje paspauskite informacijos mygtuką (A), kad atidarytumėte gamybos kontrolės sąsają.

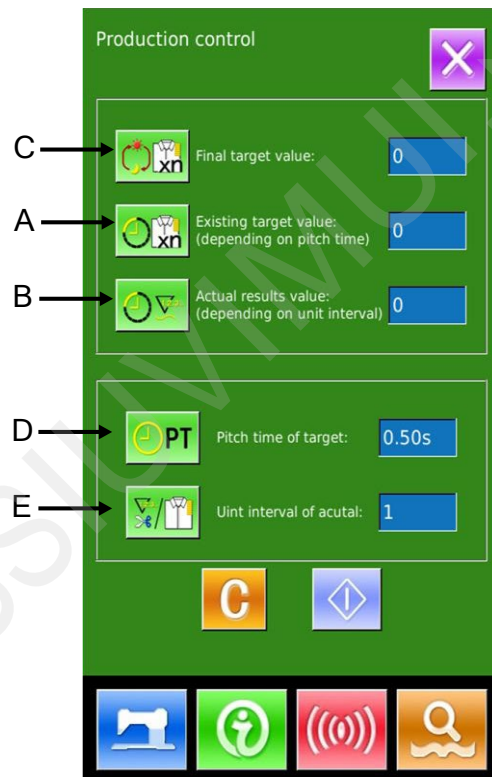


Rodomas turinys ir funkcijos atitinka aukščiau 6.4.1 skirsnyje aprašytus.


6.4.3 Gamybos kontrolės nustatymas

① Gamybos kontrolės sąsaja

Paspauskite  , kad atidarytumėte gamybos kontrolės sąsają.



② Galutinio tikslo reikšmės įvedimas


Pirmiausia įveskite gamybos tikslo vienetų skaičių, kuris bus siuvas nuo dabartinio momento. Paspauskite galutinio tikslo mygtuką  (C), kad atidarytumėte tikslo reikšmės įvedimo sąsają.

Naudokite skaičius arba +/- mygtukus, kad įvestumėte norimą reikšmę. Įvedę reikšmę,

paspauskite , kad patvirtintumėte.

Paspauskite , kad išeitumėte.

③ Tikslo žingsnio intervalo įvedimas

Įveskite vienam procesui reikalingą laiko intervalą. Paspauskite tikslo žingsnio intervalo mygtuką  (D), kad atidarytumėte žingsnio intervalo įvedimo sąsają.

Naudokite skaičius arba +/- mygtukus, kad įvestumėte norimą reikšmę. Įvedę reikšmę,


paspauskite , kad patvirtintumėte.



Paspauskite , kad išeitumėte.

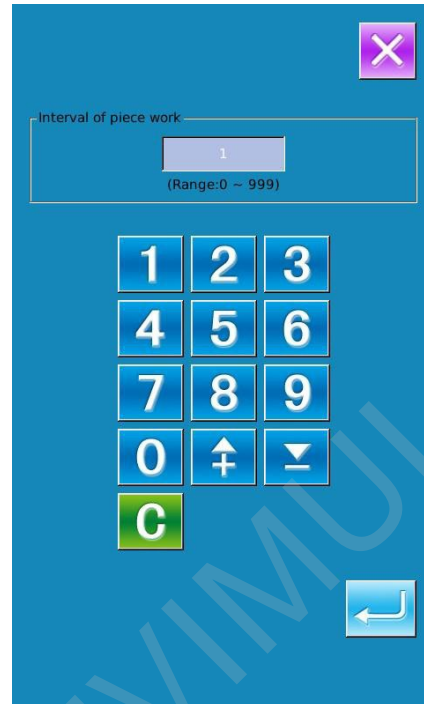


⑩ Faktinio proceso intervalo įvedimas


Tada įveskite vidutinį laiką, reikalingą vienam procesui. Paspauskite faktinio proceso

intervalo mygtuką  (E), kad atidarytumėte siūlo kirpimo laiko įvedimo sąsają.

Naudokite skaičius arba +/- mygtukus, kad įvestumėte norimą reikšmę. Įvedę reikšmę, paspauskite , kad patvirtintumėte. Paspauskite , kad išeitumėte.



⑤ Gamybos vienetų skaičiavimo pradžia

Paspauskite  (I), kad pradėtumėte gamybos vienetų skaičiavimą. Laikai „Final Target Amount“ (galutinis tikslas), „Tagert Amount at Present“ (esamas tikslas) ir „Actual Amount“ (faktinis rezultatas) patamsės.





Galutinio tikslo reikšmė: gali būti naudojama kaip laiko etalonas.

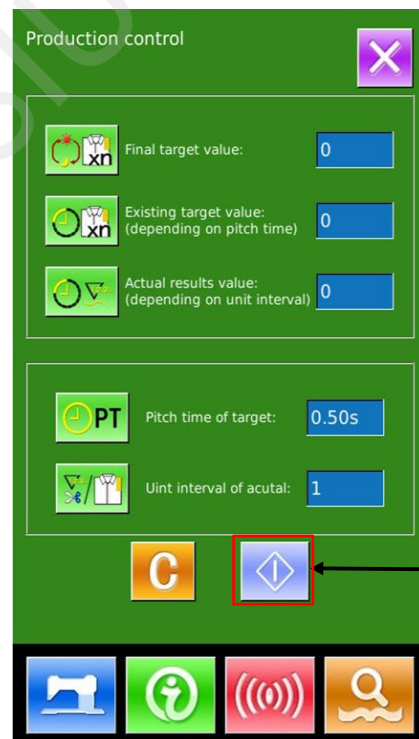
Esama tikslo reikšmė: tikslinė reikšmė padidėja +1 kiekvieną kartą, kai praeina nustatytas tikslo žingsnio intervalas.

Faktinio rezultato reikšmė: kai pasiekama įvestis pagal 6.4.2 skirsnį „per siuvimo sąsają“, sistema pradeda skaičiuoti faktinį kiekį, pridėdama +1 už kiekvieną užbaigtą vienetą.

Nustatydami tikslinę reikšmę ir faktinį rezultatą, galite stebėti produktyvumo pokyčius.

⑥ Skaičiavimo sustabdymas


Skaičiavimo metu ekrane matote . Paspauskite , kad sustabdytumėte skaičiavimą. Po sustabdymo skaičiavimo mygtukas pasikeis į . Jei norite tęsti skaičiavimą, paspauskite .



Jei nepaspausite , reikšmė bus išsaugota.

Paspauskite , kad išeitumėte.


⑦ Skaitiklio duomenų ištrynimasis


Norėdami ištrinti skaitiklio reikšmes, pirmiausia sustabdykite skaitiklį, o tada paspauskite .

Ištrinti galite tiek , tiek .

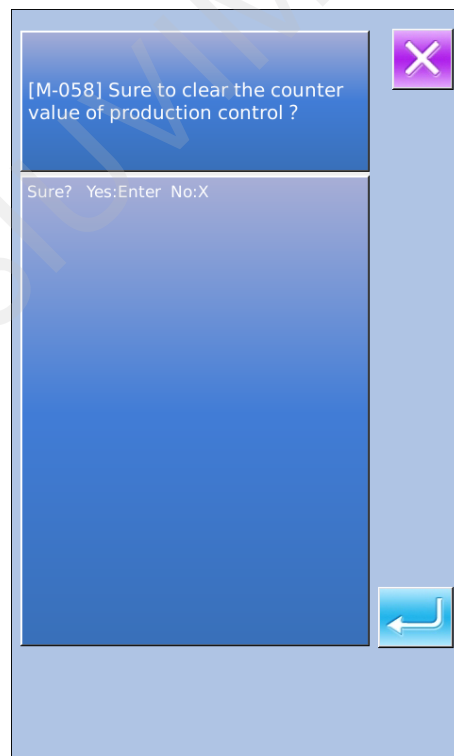
reikšmes.

(Pastaba: ištrynimo mygtukas rodomas tik tada, kai skaitiklis yra sustabdytas).

Paspaudus , atidaroma ištrynimo patvirtinimo sąsaja.


Šioje sąsajoje paspauskite , kad patvirtintumėte ištrynimą.

Paspauskite , kad išeitumėte.

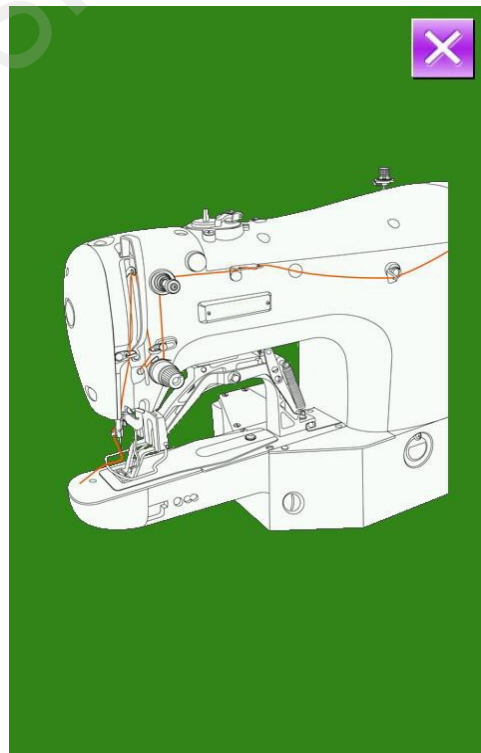
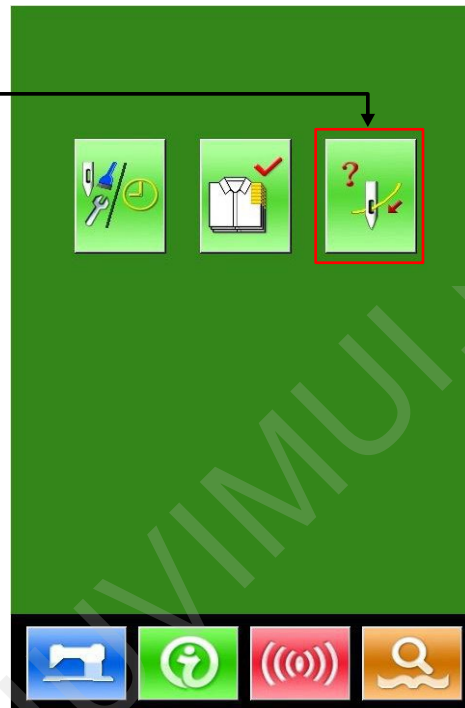


6.5 Siūlo įvėrimo schemos rodymas


Informacinėje sąsajoje galite paspausti siūlo įvėrimo


mygtuką  (C), kad atidarytumėte siūlo įvėrimo schemą. Šią schemą galima naudoti kaip pagalbą, įveriant siūlą.

C







6.6 Įspėjimų įrašai

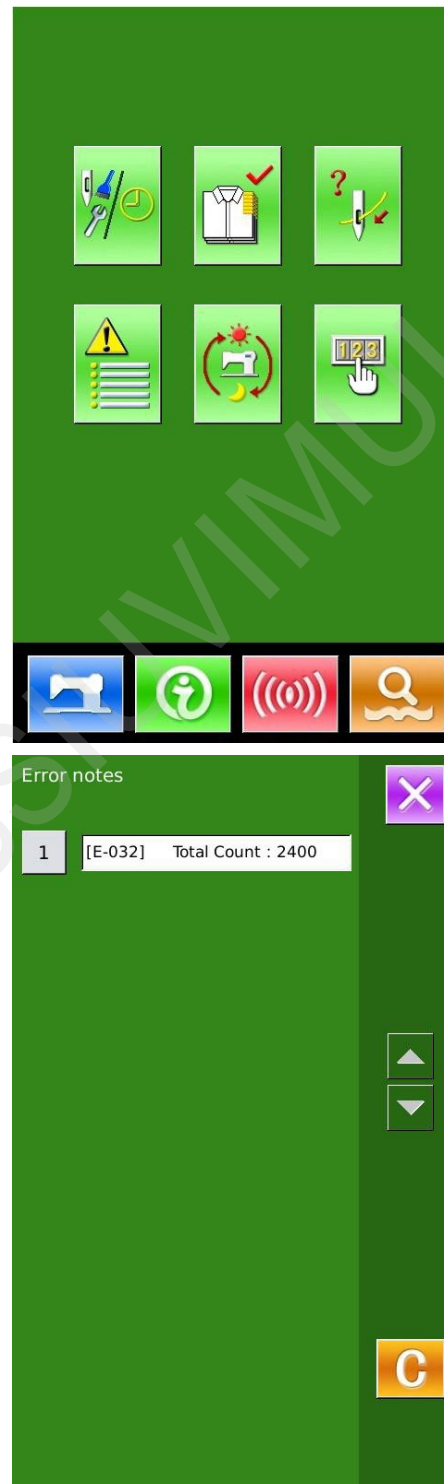
- ④ **Techninės priežiūros lygmenyje paspauskite**  **kad peržiūrėtumėte įspėjimų įrašus.**

- ⑤ **Paspauskite**  **, kad peržiūrėtumėte įrašus**

Kaip pateikiama paveikslėlyje dešinėje, ekrane rodomi įspėjimų pranešimai ir jų pasikartojimų skaičius.

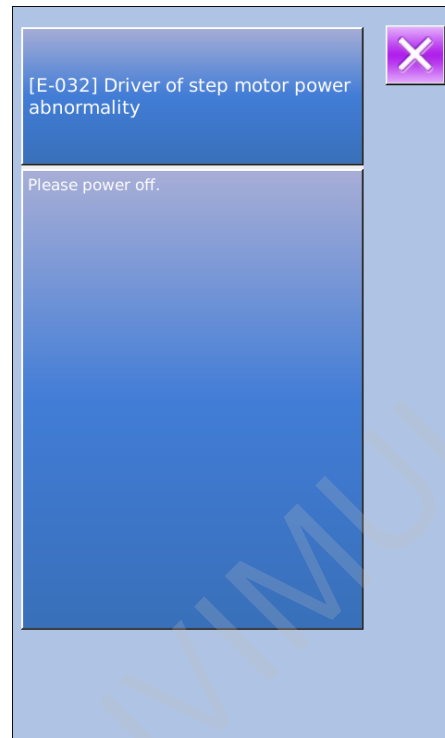
Mygtukų funkcijos:

- A. Paspauskite  arba , kad pereitumėte į kitą puslapį.
- B. Paspauskite , kad išeitumėte iš peržiūros.
- C. Paspauskite , kad ištrintumėte pasirinktą įrašą.



- ⑥ Paspauskite skaičiaus mygtuką kairėje stulpelio pusėje, kad peržiūrėtumėte išsamią įspėjimo įrašo informaciją.

Paspauskite , kad išeitumėte.

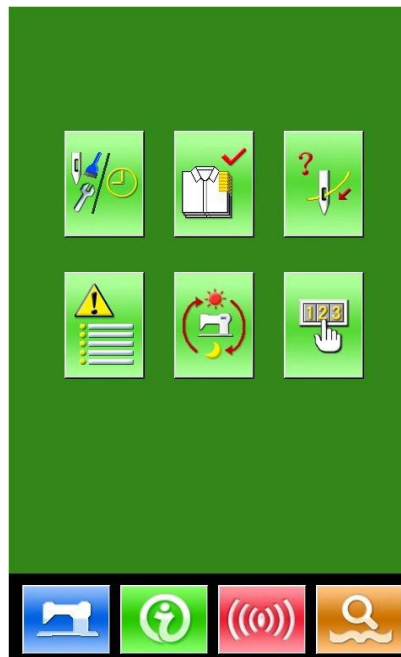


6.7 Darbo įrašas

- ③ Techninės priežiūros lygmens sąsajoje paspauskite




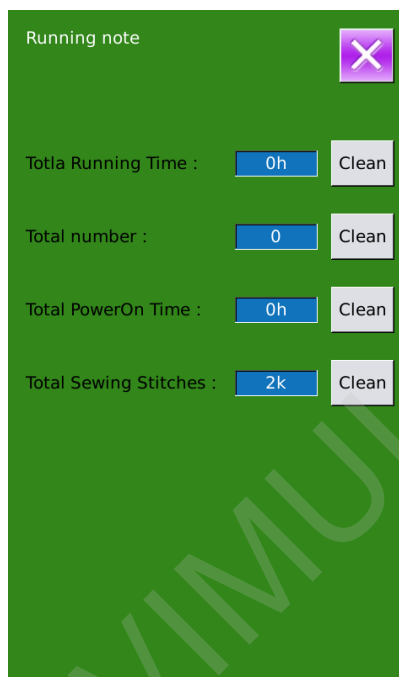
, kad peržiūrėtumėte mašinos darbo informaciją.



④ Darbo įrašuose pateikiama ši informacija:

- Bendras darbo laikas (valandos).
- Bendras siūlo nukirpimų skaičius.
- Bendras mašinos veikimo laikas (valandos).
- Bendras dygsnių skaičius (1000 dygsnių).

- Paspauskite , kad išeitumėte.
- Paspauskite „Clear“ (ištrinti), kad ištrintumėte įrašus.



6.8 Periodinio slaptažodžio nustatymas

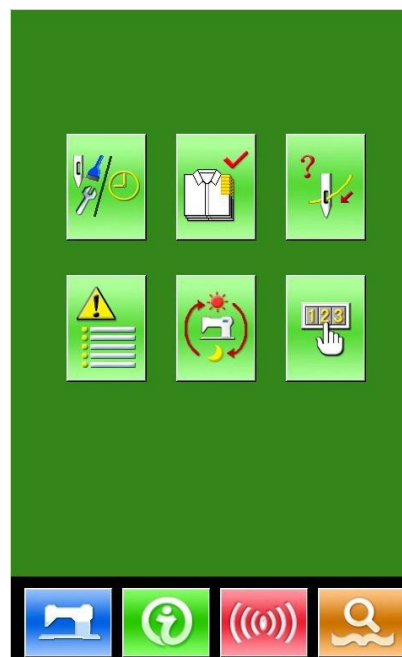
10) Techninės priežiūros lygmenyje paspauskite



, kad nustatytumėte periodinį slaptažodį

Šioje sąsajoje sistema paprašys įvesti naudotojo ID. Įvedus teisingą gamintojo ID, sistema atidarys slaptažodžių valdymo režimą, kuriame galima nustatyti ir valdyti periodinius slaptažodžius.

- ◆ Galima nustatyti iki 10 periodinių slaptažodžių su skirtingomis aktyvavimo datomis.
- ◆ Sistema parodys gamintojo nustatytą slaptažodžių informaciją.



13) Paspauskite , kad įvestumėte naudotojo ID.





14) Įveskite teisingą gamintojo ID, kad atidarytumėte slaptažodžio nustatymo sąsają

Periodinio slaptažodžio nustatymo procedūra:

A. Įveskite kitus periodinius slaptažodžius.


Input User ID

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

Factory

No.



15) Įveskite plokštės numerį

Paspauskite „Board Number“ (plokštės numeris), kad atidarytumėte plokštės numerio įvedimo sąsają. Įveskite plokštės numerį ir paspauskite







, kad užbaigtumėte įvedimą.

※ Plokštės numeris yra keturženklis
skaičius: nuo 0-9999.

Input Board No.

*

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

16) Įveskite sistemos laikrodį

Paspauskite „Clock“ (laikrodis), kad atidarytumėte sistemos laikrodžio nustatymo sąsają. Nustatykite laiką.


◀ 14:36 ▶

+ May 2013 -

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
18	28	29	30	1	2	3	4
19	5	6	7	8	9	10	11
20	12	13	14	15	16	17	18
21	19	20	21	22	23	24	25
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8



17) Įveskite pagrindinį slaptažodį

Paspauskite „Super Password“ (pagrindinis slaptažodis), kad atidarytumėte pagrindinio slaptažodžio nustatymo sąsają.





※ Galima įvesti ne daugiau kaip devynis pagrindinius slaptažodžius.

※ Patvirtinimo metu įsitikinkite, kad abu įvesti slaptažodžiai sutampa.


Input super password

Input password:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

18) Įveskite periodinį slaptažodį

Paspauskite „Password-1“ (slaptažodis-1), kad atidarytumėte pirmojo slaptažodžio datos nustatymo sąsają, kur galite įvesti slaptažodžio aktyvavimo datą. Pasirinkę tinkamą datą, paspauskite  kad patvirtintumėte. Tada atidarykite slaptažodžio nustatymo sąsają, kurioje įveskite patį slaptažodį.

※ Pasirinkta data negali būti anksčiau už sistemos nustatytą datą

※ Patvirtinimo metu įsitikinkite, kad abu įvesti slaptažodžiai sutampa.

June 2013





	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8
24	9	10	11	12	13	14	15
25	16	17	18	19	20	21	22
26	23	24	25	26	27	28	29
27	30	1	2	3	4	5	6

Input password 1

Input password:

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z



   

19) Įveskite kitus periodinius slaptažodžius


Kitų periodinių slaptažodžių nustatymo procedūra yra tokia pati, kaip aprašyta ⑦ žingsnyje. Vadovaukitės tuo pačiu pavyzdžiu.

※ **Pasirinkta kita aktyvavimo data turi būti vėliau už ankstesnę datą.**


Factory	*****
No	0001
Clock	13-06-24 11:15
er passw	**
assword-	2013-06-25
assword-	

20) Išsaugokite slaptažodį

A. Įvedę slaptažodį, paspauskite , kad jį išsaugotumėte.


B. Kai slaptažodis bus išsaugotas, sistema parodys pranešimą „Save the password successfully“ (Slaptažodis sėkmingai išsaugotas).

Paspauskite , kad užbaigtumėte veiksmą ir grįžtumėte į pagrindinę informacijos sąsają.



21) Ištrinti slaptažodį prieš jo aktyvavimą

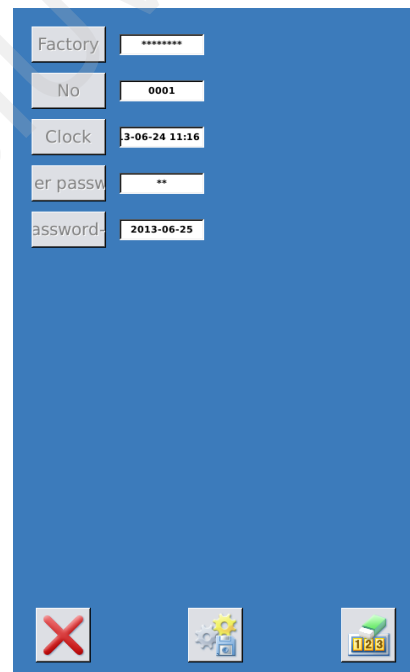
Ši funkcija leidžia ištrinti slaptažodį prieš jo aktyvavimą.

- A. Slaptažodžio sąsaja atidaroma tuo pačiu principu kaip ir nustatant slaptažodžius.
- B. Įveskite teisingą gamintojo ID, kad pasiektumėte tinkamą sąsają.
- C. Sistema parodys esamą laiką ir aktyvavimo datas.
- D. Paspauskite , kad ištrintumėte slaptažodžius paeiliui. Įveskite teisingą periodinį slaptažodį, kad ištrintumėte dabartinį.

Jei įvedamas pagrindinis slaptažodis, visi slaptažodžiai bus ištrinti.

Po slaptažodžio ištrynimo, jo data bus pažymėta **raudonai**.

Jei ištrinami visi slaptažodžiai, sistema automatiškai grįžta į pagrindinę informacijos sąsają.



22) Slaptažodžio ištrynimasis aktyvavimo metu





Jei sistemoje yra nustatytas slaptažodis ir jis vis dar galioja, jis bus aktyvuotas nurodytą dieną.

Norėdami pasinaudoti mašina, turite įvesti teisingą slaptažodį.

- A. Galiojantys slaptažodžiai apima dabartinį slaptažodį ir pagrindinį slaptažodį.
- B. Jei įvedamas dabartinis slaptažodis, jis bus ištrintas. Po slaptažodžio ištrynimo, jei tai buvo paskutinis slaptažodis sistemoje, ateityje daugiau nebus atliekamas aktyvavimo procesas.
- C. Jei įvedamas pagrindinis slaptažodis, visi periodiniai slaptažodžiai bus ištrinti.

Clear Password1

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z

7 Ryšio funkcijos

Naudojant ryšio funkcijas, galite atlikti šiuos veiksmus:

- atsisiųsti siuvimo duomenis, sukurtus kitose siuvimo mašinose arba naudojant raštų kūrimo programinę įrangą;
- įkelti siuvimo duomenis į „U“ diską arba kompiuterį;
- įkelti parametrus iš „U“ disko;
- eksportuoti parametrus iš valdymo skydelio į „U“ diską;
- atnaujinti programinę įrangą valdymo skydelyje.

7.1 Galimi duomenys

Toliau pateikiami duomenys, kurie gali būti naudojami siuvimui, taip pat jų tipai:


Duomenų tipas	Standartinis formatas
VDT	[0-9][0-9][1-9].vdt
DXF	[0-9][0-9][1-9].dxf
DST/DSB	[0-9][0-9][1-9].dst/ [0-9][0-9][1-9].dsb
B/BA	[0-9][0-9][1-9].(1-599)/ [0-9][0-9][1-9].(600-999)
PAT	[0-9][0-9][1-9].pat

Kai duomenys išsaugomi „U“ diske, turite juos išsaugoti aplanke „DH_PAT“. Kitu atveju failas nebus perskaitytas.

7.2 Operacijos

① Ryšio sąsajos įjungimas

Duomenų įvedimo sąsajoje paspauskite

, kad atidarytumėte ryšio sąsają.

② Atitinkamos funkcijos pasirinkimas

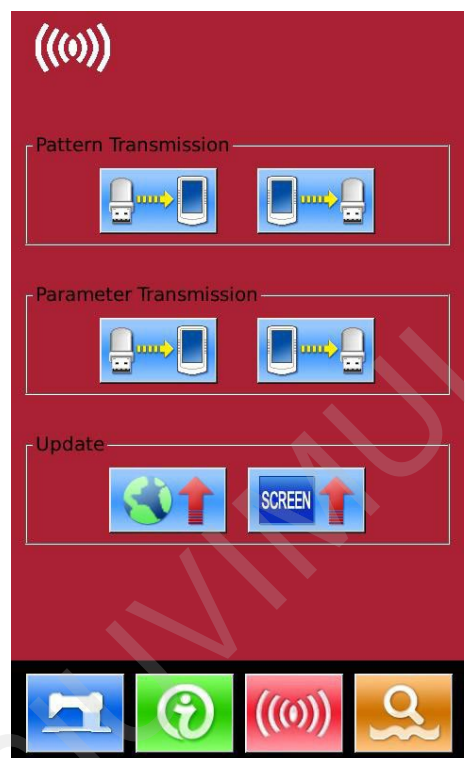
Šioje sąsajoje galima pasirinkti vieną iš trijų funkcijų:

- rašto perdavimas
- parametrų perdavimas
- programinės įrangos atnaujinimas

Spustelėkite atitinkamą piktogramą, kad atliktumėte norimą veiksmą.

③ Paspauskite , kad išeitumėte iš ryšio

sąsajos.



7.3 Rašto perdavimas

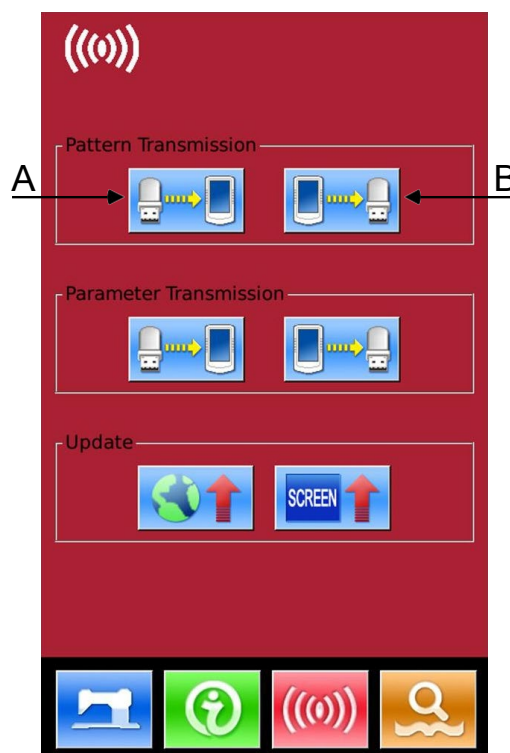
① Ryšio sąsaja

Ryšio sąsajoje paspauskite:

A: įkelti raštus iš „U“ disko į valdymo skydelį;
B: eksportuoti raštus iš valdymo skydelio į „U“ diską.

„U“ disko kelias: DH_PAT

- ※ Įkeliant raštus iš „U“ disko, failai turi būti išsaugoti aplanke „DH_PAT“.
- ※ Eksportuojant raštus iš valdymo skydelio, failai taip pat turi būti išsaugoti aplanke „DH_PAT“.
- ※ Raštų pavadinimų suteikimo metodas „U“ diske:



Įkeliant raštus iš „U“ disko, turite laikytis šių failo pavadinimo taisyklių:

Failo pavadinimas: 3 skaitmenys (nuo 001 iki 999)

Sufiksas: vdt (nesvarbu, ar rašomas didžiosiomis, ar mažosiomis raidėmis)

Pavyzdys

Teisingi pavadinimai: 100.vdt. 102.VDT



Kiti pavadinimo variantai yra neteisingi ir mašina jų neatpažins.

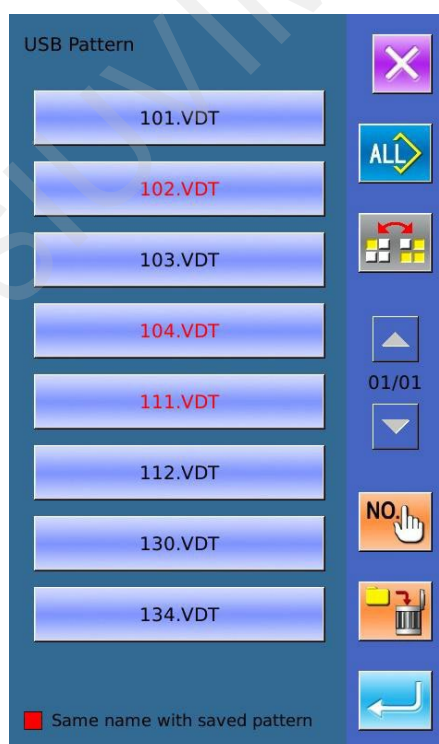
- ② Paspauskite A mygtuką, kad atidarytumėte raštų įkėlimo iš „U“ disko sąsają.

Pastaba: jei raštas „U“ diske turi tokį patį pavadinimą, kaip ir valdymo skydelyje esantis raštas, jo numeris bus rodomas raudonu šriftu. Raštą, kurio kodas rodomas raudonu šriftu, galima įkelti tik paspaudus F mygtuką (žr. 1 pav.


A. Naudokite rodykles aukštyn ir žemyn, kad perjungtumėte puslapius.


B. Galimi trys rašto pasirinkimo metodai


- Paspauskite , kad pasirinktumėte visus raštus.
- Paspauskite , kad pasirinktumėte raštus atvirkštine tvarka.
- Įveskite rašto numerį.

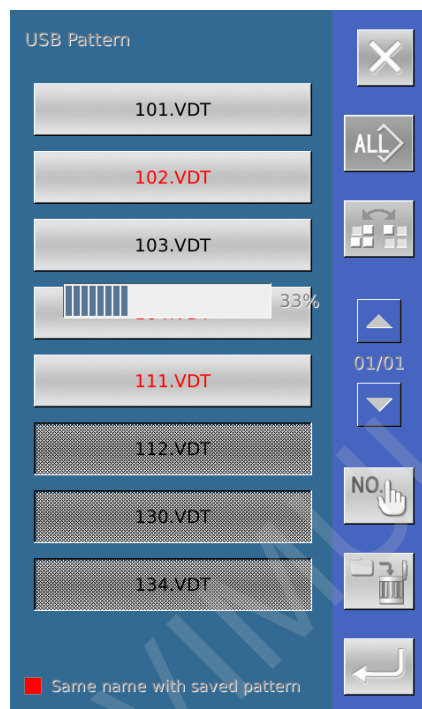


1 pav.


C. Paspauskite , kad užbaigtumėte rašto įkėlimą. Šuo metu įkelti raštai ir pasirinkti raštai turės tuos pačius numerius (žr. 2 pav.).

D. Paspauskite , kad ištrintumėte pasirinktą raštą.

E. Paspauskite , kad išeitumėte iš ryšio sąsajos.




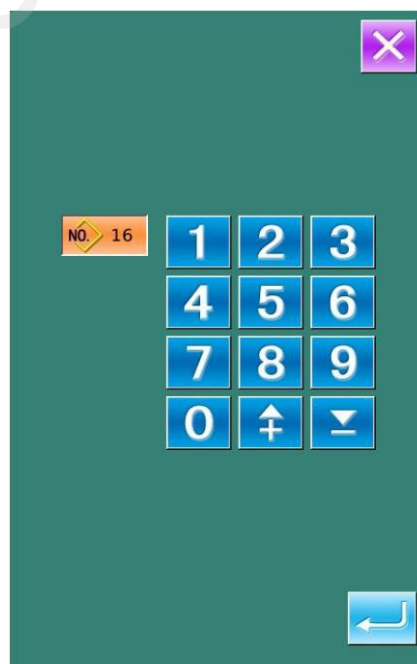
2 pav.

F. Pasirinkite raštą ir paspauskite , kad atidarytumėte sąsają, pavaizduotą 3 pav.

Įveskite rašto numerį, kuriuo norite jį išsaugoti.

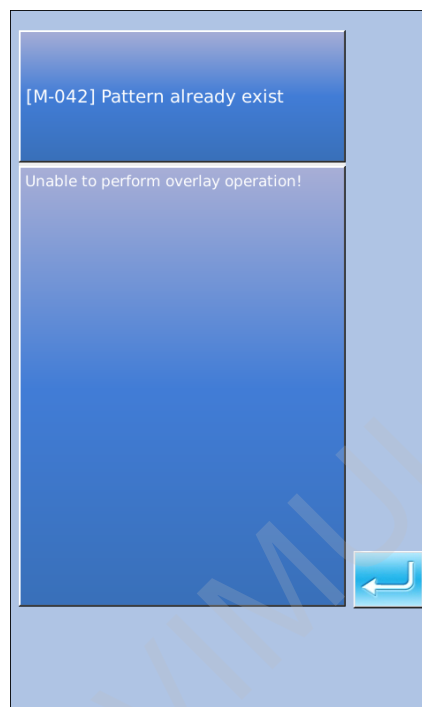
G. Jei pasirenkate kelis raštus vienu metu, negalėsite atlikti aukščiau nurodyto veiksmo.

Paspauskite , kad grįžtumėte į ankstesnę sąsają.



3 pav.

Dėmesio: jei pasirinktas rašto numeris jau egzistuoja valdymo skydelyje, ekrane bus rodomas pranešimas (žr. 4 pav.).
Jeigu duomenys yra kitu formatu, sistema juos automatiškai konvertuos į vdt. formatą ir išsaugos atmintyje.





4 pav.


③ Paspauskite mygtuką B, kad atidarytumėte raštų eksportavimo iš valdymo skydelio į „U“ diską sąsają


A. Naudokite rodykles aukštyn ir žemyn, kad perjungtumėte puslapius.

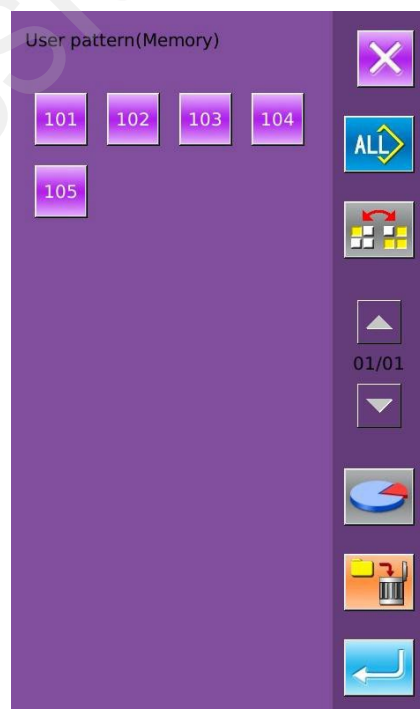
B. Galimi trys rašto pasirinkimo metodai.


- Paspauskite , kad pasirinktumėte visus raštus.
- Paspauskite , kad pasirinktumėte raštus atvirkštine tvarka.
- Įveskite rašto numerį.

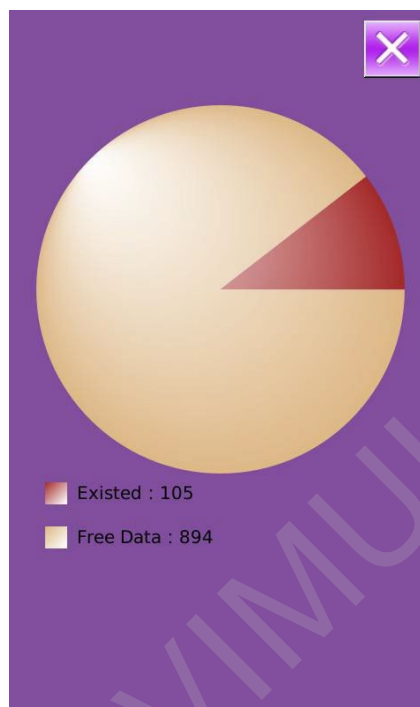
C. Paspauskite , kad ištrintumėte pasirinktą raštą.

D. Paspauskite , kad užbaigtumėte rašto eksportavimą.

E. Paspauskite , kad išeitumėte iš ryšio sąsajos.



F. Šioje sąsajoje paspauskite , kad peržiūrėtumėte laisvą atminties vietą ir įrašytų raštų skaičių.



7.4 Parametrų perdavimas

① Ryšio sąsajos įjungimas

Ryšio sąsajoje paspauskite:

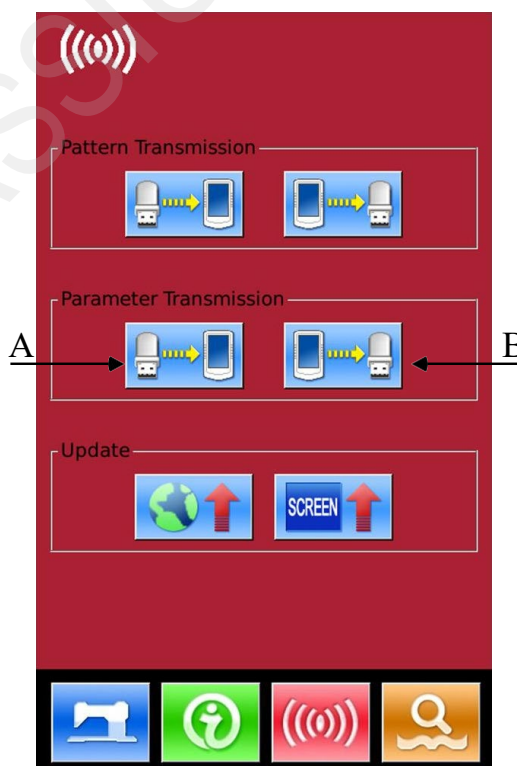
A: Įkelti parametrus iš „U“ disko į valdymo skydelį.

B: Eksportuoti parametrus iš valdymo skydelio į „U“ diską



※ Įkeliant parametrus iš „U“ disko, failas turi būti išsaugotas aplanke „DH_PARA“ su pavadinimu „ukParam“.

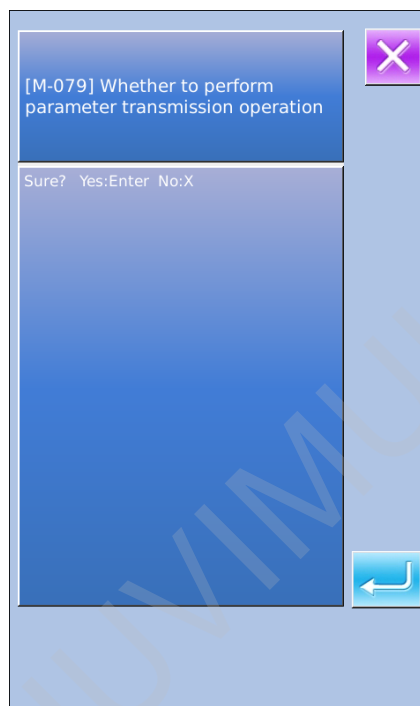
※ Eksportuojant parametrus iš valdymo skydelio, failas turi būti išsaugotas aplanke „DH_PARA“ su pavadinimu „ukParam“.

※ Parametrų failas yra dvejetainis ir naudojamas tik per valdymo skydelį. Naudotojas neturėtų keisti šio failo rankiniu būdu kompiuteryje, nes tai gali pažeisti duomenis.





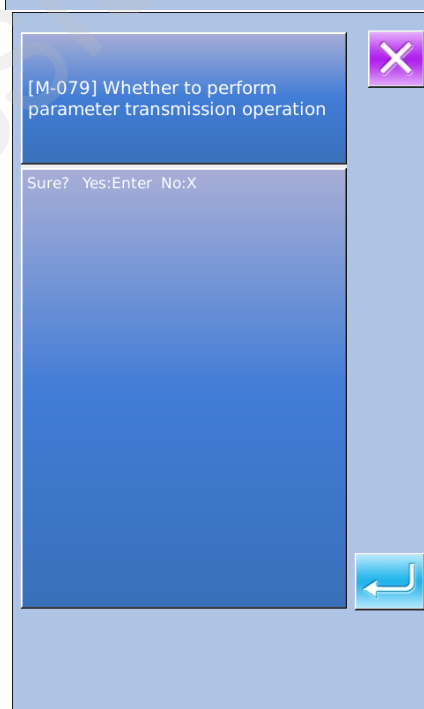
② Paspauskite mygtuką A, kad
įkeltumėte parametrus ir išeitumėte
iš sąsajos

- A. Paspauskite , kad įkeltumėte parametrus ir išeitumėte iš sąsajos.
- B. Paspauskite , kad išeitumėte iš sąsajos.



③ Paspauskite mygtuką B, kad
eksportuotumėte parametrus iš
valdymo skydelio

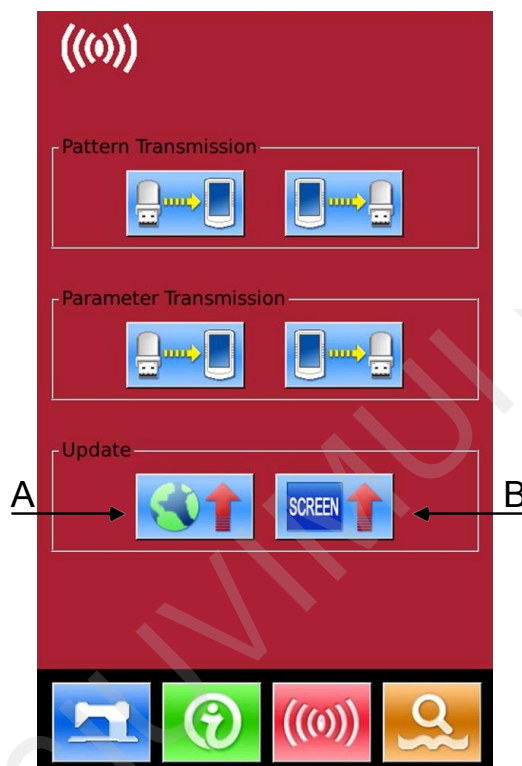
- A. Paspauskite , kad eksportuotumėte parametrus iš valdymo skydelio į „U“ diską ir išeitumėte.
- B. Paspauskite , kad išeitumėte iš sąsajos.



7.5 Programinės įrangos atnaujinimas

1) Sąsajos įjungimas

Ryšio sąsajoje paspauskite mygtuką A, kad atidarytumėte programinės įrangos atnaujinimo sąsają.



2) Atnaujinimo pasirinkimas

Programinės įrangos atnaujinimas gali apimti šiuos elementus:

- ◆ valdymo skydelio programinę įrangą;
- ◆ piktogramas;
- ◆ šriftus;
- ◆ įjungimo ekraną;

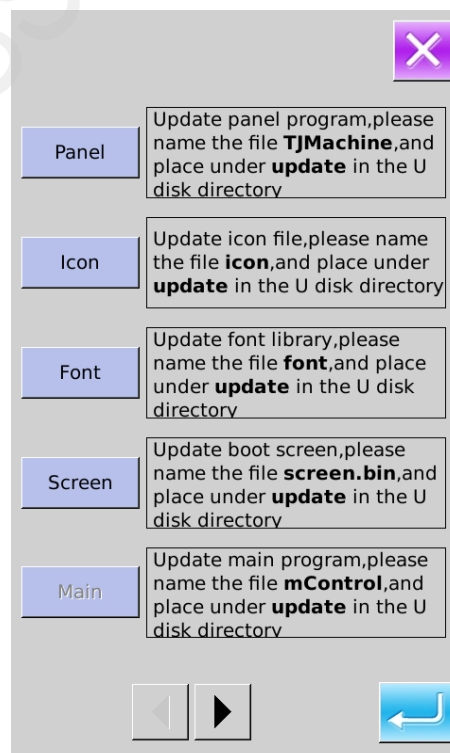
Naudokite  ir , kad perjungtumėte puslapius.

A. Paspauskite , kad užbaigtumėte pasirinktus atnaujinimus ir išeitumėte.


B. Paspauskite , kad išeitumėte.

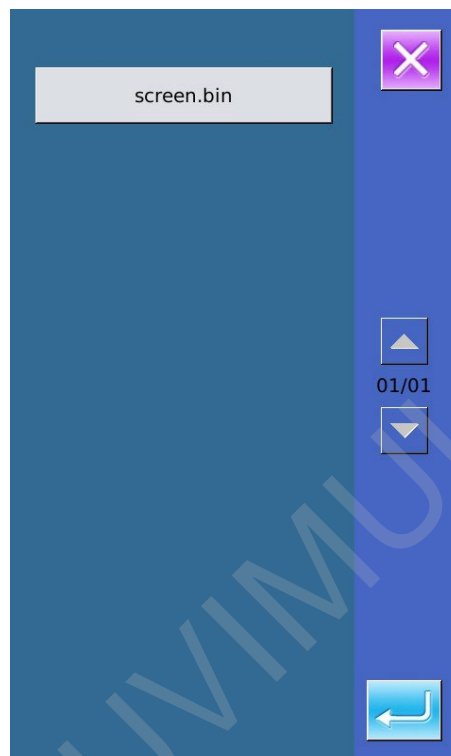
C. Galite pasirinkti kelis elementus vienu metu. Sistema juos atnaujins nurodyta tvarka.

D. Po atnaujinimo būtina perkrauti mašiną.





3) Paspauskite mygtuką B, kad atidarytumėte įjungimo ekrano atnaujinimo sąsają

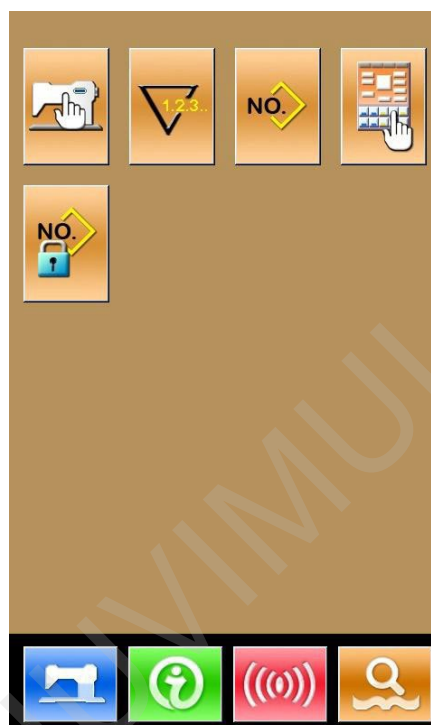
Įkelkite .bin failą (sugeneruotą iš įjungimo ekrano) į „Update“ aplanką „U“ diske. Tada pasirinkite .bin failą ir paspauskite , kad užbaigtumėte atnaujinimą.



8 Režimo ir parametru nustatymas

Paspauskite , kad pereitumėte iš duomenų įvedimo sąsajos į režimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Šioje sąsajoje galite atlikti išsamesnius nustatymus ir redagavimus.

Laikykite  paspaudę 3 sekundes, kad atidarytumėte 2 lygio režimo nustatymų sąsają; laikykite nuspaudę 6 sekundes, kad atidarytumėte 3 lygio režimo nustatymų sąsają.



2 lygio režimo nustatymų sąsaja




3 lygio režimo nustatymų sąsaja


8.1 Funkcinių mygtukų sąrašas

Nr.	Piktograma	Funkcija	Aprašymas
1		1 lygio parametų nustatymas	Nustatyti 1 lygio (U) parametrus.
2		Skaitiklio nustatymas	Nustatyti skaitiklio tipą, skaičiavimo reikšmę ir numatytąją reikšmę.
3		Siuvimo tipo nustatymas	Perjungti tarp įprasto rašto siuvimo ir kombinuoto rašto siuvimo.
4		Rašto užraktas	Atidaryti rašto užrakto sąsają.
5		Rašto redagavimas	Atidaryti rašto redagavimo režimą.
6		„U“ disko inicializavimas	Inicializuoti „U“ diską.
7		Programinės įrangos versijos užklausa	Peržiūrėti dabartines valdymo skydelio, pagrindinio valdiklio ir variklio programinės įrangos versijas.
8		Klaviatūros užraktas	Užrakinti tam tikras funkcijas.
9		Bandomasis režimas	Nustatyti mechaninius įrenginius ir LCD ekraną.
10		Atsarginė parametų kopija	Kurti arba atkurti esamų parametų atsarginę kopiją.
11		Parametų redagavimas	Įjungti arba išjungti parametų redagavimo funkciją.
12		2 lygio parametų nustatymas	Nustatyti 2 lygio (K) parametrus.
13		Vaizdo įrašo paleidimas	Paleisti vaizdo įrašą.

8.2 1 lygio parametrų nustatymas

① Parametrų nustatymas

Paspauskite , kad atidarytumėte 1 lygio parametrų nustatymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Paspauskite , kad išeitumėte iš nustatymų sąsajos. Jei kai kurie parametrai buvo pakeisti, sistema parametrų nustatymų sąsajoje parodys pranešimą „Modified“ (pakeista).

Pasirinkite parametą, kurį norite pakeisti. Tuomet sistema pereis į nustatymo būseną. Parametrai yra suskirstyti į dvi kategorijas: „Data Input Type“ (duomenų įvedimo tipo) ir „Selection Type“ (pasirinkimo tipo). Vadovaukitės toliau pateikiamu pavyzdžiu:

Pasirinkite U01, kad atidarytumėte žemiau pateiktą sąsają.



U01 Max. Speed

2700 RPM

Range : 400 - 2700 Step : 100

Max. Speed

1 2 3

4 5 6

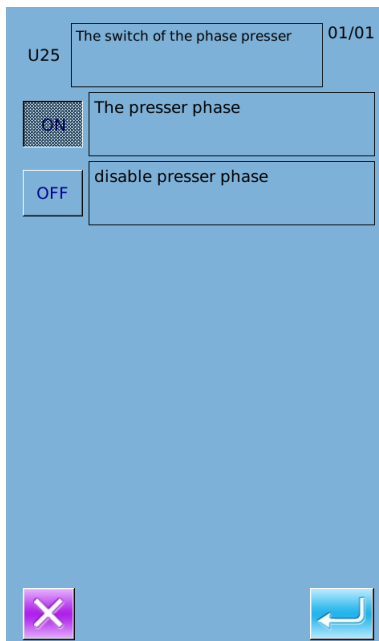
7 8 9

0 ↑ ↓

C



Pasirinkite U25, kad atidarytumėte žemiau pateiktą sąsają.

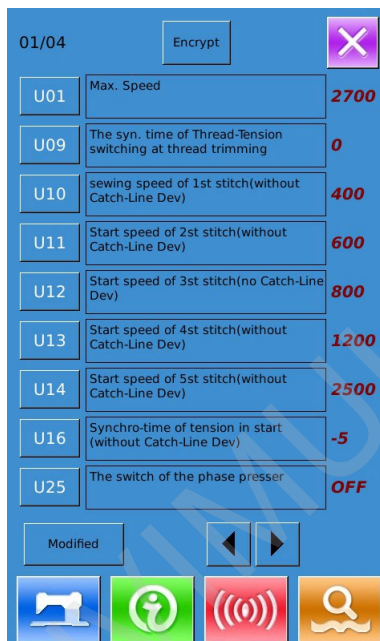



U25 The switch of the phase presser 01/01

ON The presser phase



OFF disable presser phase





 



01/04 Encrypt 


U01	Max. Speed	2700
U09	The syn. time of Thread-Tension switching at thread trimming	0
U10	sewing speed of 1st stitch(without Catch-Line Dev)	400
U11	Start speed of 2st stitch(without Catch-Line Dev)	600
U12	Start speed of 3st stitch(no Catch-Line Dev)	800
U13	Start speed of 4st stitch(without Catch-Line Dev)	1200
U14	Start speed of 5st stitch(without Catch-Line Dev)	2500
U16	Synchro-time of tension in start (without Catch-Line Dev)	-5
U25	The switch of the phase presser	OFF


Modified  

② Parametų šifravimas

A. Paspauskite „Encryption“ (šifravimas), kad atidarytumėte slaptažodžio įvedimo sąsają..

Paspauskite , kad ištrintumėte visą turinį.

Paspauskite , kad ištrintumėte po vieną simbolį kiekvieno paspaudimo metu.


B. Įveskite teisingą slaptažodį, kad atidarytumėte parametų šifravimo sąsają.

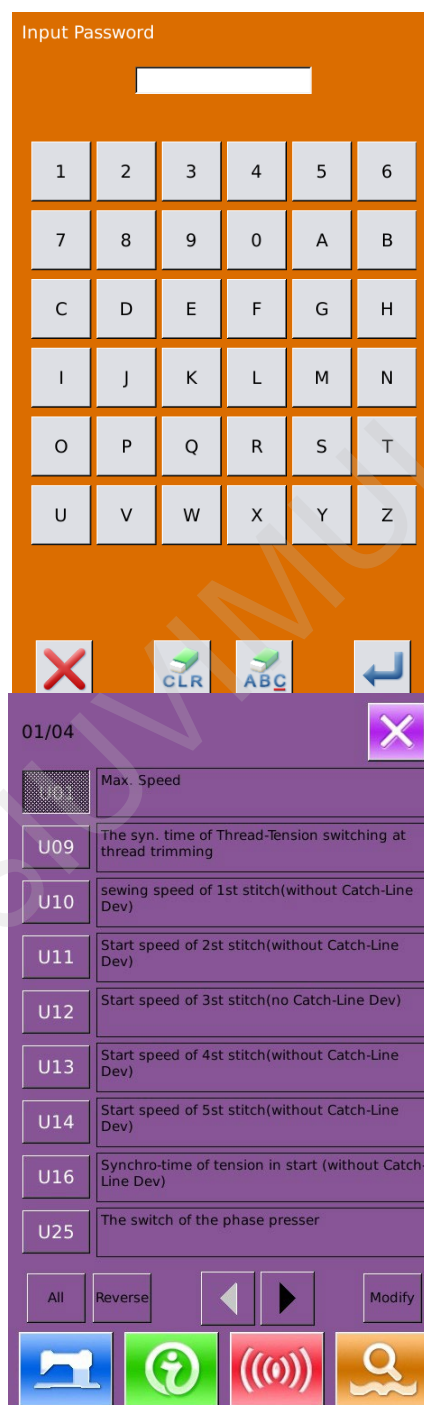
Pasirinkite parametą, kurį norite šifruoti.

Paspauskite „Select All“ (pasirinkti visus), kad priskirtumėte slaptažodį visiems parametrams.

Paspauskite „Reverse“ (atvirkštinė tvarka), kad pasirinktumėte šifruojamus parametrus atvirkštine tvarka.

Paspauskite „Modify“ (keisti), kad pakeistumėte slaptažodį (numatytasis slaptažodis - gamintojo ID).


Paspauskite , kad išeitumėte iš šifravimo funkcijos.

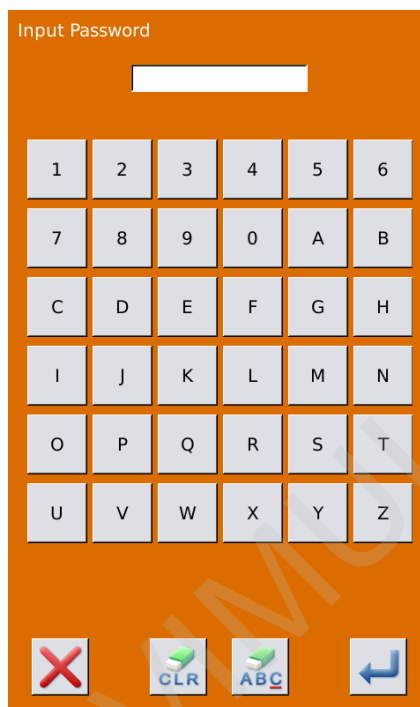


③ Pakeistų parametrų tikrinimas

- A. Kai parametras yra pakeičiamas, parametrų nustatymo sąsajoje sistema rodo „Modified“ (pakeista) piktogramą.
- B. Parametrų nustatymų sąsajoje paspauskite „Modified“ (pakeista), kad patikrintumėte pakeistus parametrus. Iš pradžių sistema paprašys įvesti slaptažodį. Slaptažodžio įvedimas atliekamas tokiu pačiu principu kaip aprašyta ② punkto A skirsnyje. Įvedus teisingą slaptažodį, galėsite atidaryti pakeistų parametrų peržiūros sąsają.
- C. Pakeistų parametrų peržiūros sąsajoje bus rodomas visų pakeistų parametrų sąrašas kartu su jų dabartinėmis ir numatytosiomis reikšmėmis.

Sąsajoje:

- Paspaudus „All Restore“ (atkurti viską), visi pakeisti parametrai bus atkurti į numatytasias reikšmes.
- Pasirinkite parametą, pavyzdžiui „Presser Type“ (pėdelės tipas), tada paspauskite „Select Rest.“ (atkurti pasirinktą), kad atkurtumėte tik to konkretaus parametro numatytąją reikšmę. Vienu metu galite pasirinkti keli parametrus.
- Paspauskite parametro numerį, pavyzdžiui „U14“, kad atidarytumėte parametro nustatymo sąsają, kurioje galėsite iš naujo įvesti norimą reikšmę.
- Jei puslapių yra daugiau nei vienas, naudokite rodyklių mygtukus puslapiams perjungti.
- Paspauskite , kad išeitumėte iš sąsajos.



④ 1 lygio parametrų sąrašas

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
U01	Didžiausias siuvimo greitis	400-3000	100 rpm	2700 rpm
U02	Pirmojo dygsnio pradinis greitis (su siūlo gaudymo funkcija)	400-1500	100 rpm	1500 rpm
U03	Antrojo dygsnio pradinis greitis (su siūlo gaudymo funkcija)	400-3000	100 rpm	3000 rpm
U04	Trečiojo dygsnio pradinis greitis (su siūlo gaudymo funkcija)	400-3000	100 rpm	3000 rpm
U05	Ketvirtojo dygsnio pradinis greitis (su siūlo gaudymo funkcija)	400-3000	100 rpm	3000 rpm
U06	Penktojo dygsnio pradinis greitis (su siūlo gaudymo funkcija)	400-3000	100 rpm	3000 rpm
U07	Pirmojo dygsnio siūlo įtempimas (su siūlo gaudymo funkcija)	0-200	1	200
U08	Siūlo įtempimas siūlo nukirpimo metu	0-200	1	0
U09	Siūlo įtempimo pakeitimo momentas nukirpimo metu	-6-4	1	0
U10	Pirmojo dygsnio pradinis greitis	400-1500 rpm	100 rpm	400 rpm
U11	Antrojo dygsnio pradinis greitis	400-3000 rpm	100 rpm	900 rpm
U12	Trečiojo dygsnio pradinis greitis	400-3000 rpm	100 rpm	2700 rpm
U13	Ketvirtojo dygsnio pradinis greitis	400-3000 rpm	100 rpm	2700 rpm
U14	Penktojo dygsnio pradinis greitis	400-3000rpm	100 rpm	2700 rpm
U15	Pirmojo dygsnio siūlo įtempimas (be siūlo gaudymo funkcijos)	0-200	1	0
U16	Siūlo įtempimo pakeitimo momentas siuvimo pradžioje	-5~2	1	-5
U25	Pėdelės aukščio paskirstymo jungiklis ON (įjungta): leidžiamas pėdelės aukščio paskirstymas OFF (išjungta): draudžiamas pėdelės aukščio paskirstymas	0: leidžiama 1: draudžiama	1	1
U26	Paskirstyto pėdelės aukščio reguliavimas 2 lygio eigos metu	50-90	1	70
U27	Siuvimo skaitiklio skaičiavimo vienetas	1-30	1	1

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
U31	Siuvimo stabdymas, naudojant valdymo skydelio mygtuką OFF (išjungta): neaktyvuota PANEL (valdymo skydelis): pauzės mygtukas skydelyje EXT (išeiti): išorinis jungiklis	0: neaktyvuota 1: pauzės mygtukas skydelyje 2: išorinis jungiklis	1	1
U32	Garsinio signalo nustatymas OFF (išjungta): nėra garsinio signalo PAN (skydelis): veikimo garsas ALL (visi): veikimo garsas + aliarmas	0: nėra garsinio signalo 1: veikimo garsas 2: veikimo garsas + aliarmas		2
U33	Atleidžiamųjų dygsnių skaičius siūlo gaudymo metu	1-7	1	2
U34	Siūlo gaudymo rodymas	-10-0	1	-5
U35	Siūlo gaudymo jungiklis ON (įjungta): leidžiama OFF (išjungta): draudžiama	0: leidžiama 1: draudžiama	1	1
U36	Padavimo veiksmų laiko nustatymas	-8-16	1	12
U37	Pėdelės būseną siuvimo pabaigoje 0: grįžti ir pakelti pėdelę 1: pakelti pėdelę ir tada grįžti 2: pirmiausia nuspaudžiamas pedalas, po to pakeliama pėdelė	0: grįžti ir pakelti pėdelę 1: pakelti pėdelę ir tada grįžti	1	1
U38	Pėdelės pakėlimas siuvimo pabaigoje ON (įjungta): leidžiama pakelti pėdelę OFF (išjungta): draudžiama pakelti pėdelę	0: leidžiama 1: draudžiama	1	0
U39	Pradinės padėties nustatymas po siuvimo (išskyrus kombinuotą siuvimą) OFF (išjungta): neieškoti ON (įjungta): ieškoti	0: neieškoti 1: ieškoti	1	0
U40	Pradinės padėties paieška naudojant kombinuotuosius raštus	0: neieškoti	1	0

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
	<p>OFF (išjungta): neieškoti pradinės padėties</p> <p>PAT (raštas): ieškoti pradinės padėties po kiekvieno rašto užbaigimo</p> <p>CLC (ciklas): ieškoti pradinės padėties po kiekvieno ciklo</p>	<p>1: ieškoti po kiekvieno rašto užbaigimo</p> <p>2: ieškoti po kiekvieno ciklo</p>		
U41	<p>Pradinės padėties paieška perjungiant P raštą</p> <p>OFF (išjungta): neaktyvuota</p> <p>ON (įjungta): aktyvuota</p>	<p>0: neaktyvuota</p> <p>1: aktyvuota</p>		0
U42	<p>Adatos laikiklio sustojimo padėtis</p> <p>UP (viršutinė) : viršutinė padėtis</p> <p>DEAD (galutinė): aukščiausias taškas</p>	<p>0: viršutinė padėtis</p> <p>1: aukščiausias taškas</p>	1	0
U46	<p>Siūlo nukirpimo leidimas</p> <p>ON (įjungta): leidžiama</p> <p>OFF (išjungta): draudžiama</p>	<p>0: leidžiama</p> <p>1: draudžiama</p>	1	0
U49	Vyniojimo greičio nustatymas	800-2000	100 rpm	1600 rpm
U64	<p>Dydžio keitimo vienetų pasirinkimas</p> <p>%: įvesti procentinę reikšmę</p> <p>SIZ (dydis): įvesti faktinį dydį</p>	<p>0: įvesti procentinę reikšmę</p> <p>1: įvesti faktinį dydį</p>		0
U88	<p>Mastelio režimas</p> <p>OFF (išjungta): draudžiama</p> <p>PIT (žingsnis): keisti pagal dygsnio žingsnį</p> <p>STI (dygsnis): keisti pagal dygsnių skaičių</p>	<p>0: draudžiama</p> <p>1: keisti pagal dygsnio žingsnį</p> <p>2: keisti pagal dygsnių skaičių</p>		1
U97	<p>Siūlo nukirpimo metodas po pauzės</p> <p>AUT (automatinis): automatinis</p>	<p>0: automatinis</p> <p>1: rankinis</p>	1	0

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
	MAN (rankinis): rankinis			
U135	Grįžimas į pradinį tašką arba pradinę padėtį siuvimo pabaigoje 0: pradinis taškas 1: pradinė padėtis	0: pradinis taškas 1: pradinė padėtis	1	0
U190	Foninio apšvietimo automatinis išjungimas OFF (išjungta) neišsijungia automatiškai ON (išjungta): išsijungia automatiškai	OFF : neišsijungia automatiškai ON: išsijungia automatiškai		0
U191	Foninio apšvietimo išsijungimo laukimo laikas	1-9	1 min.	3 min.
U192	Foninio apšvietimo ryškumas	20-100		100
U193	Skaitiklio reikšmės keitimas OFF (išjungta): leidžiama ON (įjungta): draudžiama	0: leidžiama 1: draudžiama		0
U194	Veiksmas, pasiekus nustatytą skaitiklio reikšmę OFF (išjungta): sustabdyti siuvimą ON (įjungta): tęsti siuvimą	OFF: sustabdyti siuvimą ON: tęsti siuvimą		0
U195	Garsumo lygis	30-63		50
U200	Kalba 0: kinų 1: anglų	0: kinų 1: anglų		0
U201	Kalbos nustatymas įjungiant mašiną OFF (išjungta): ne ON (įjungta): taip	OFF: ne ON: taip		0
U212	Pėdelės nuleidimo eiliškumas atskiriems vožtuvams 0: tuo pačiu metu 1: kairysis, tada dešinysis 2: dešinysis, tada kairysis	0: tuo pačiu metu 1: kairysis, tada dešinysis 2: dešinysis, tada kairysis		0
U213	Pėdelės pakėlimo eiliškumas atskiriems vožtuvams 0: tuo pačiu metu 1: kairysis, tada dešinysis	0: tuo pačiu metu 1: kairysis, tada dešinysis		0

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
	1: kairysis, tada dešinysis 2: dešinysis, tada kairysis	2: dešinysis, tada kairysis		
U214	Atbulinė pėdelės eiga OFF (išjungta): draudžiama ON (įjungta): leidžiama	OFF: draudžiama ON: leidžiama		1

8.3 2 lygio parametų nustatymas

① Parametų nustatymas

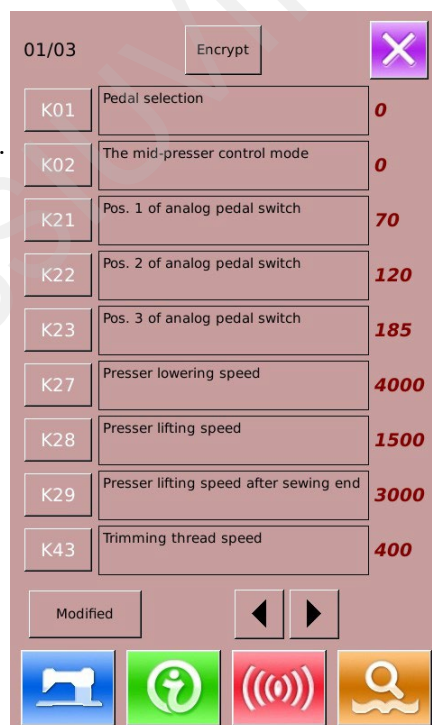
3 lygio režimo nustatymų sąsajoje paspauskite



, kad atidarytumėte 2 lygio parametų nustatymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Detalesnė informacija apie galimus veiksmus pateikiama skirsnyje 8.2 (1 lygio parametų nustatymas).


Jei kai kurie parametrai buvo pakeisti, sistema parametų nustatymų sąsajoje parodys pranešimą „Modified“ (pakeista).

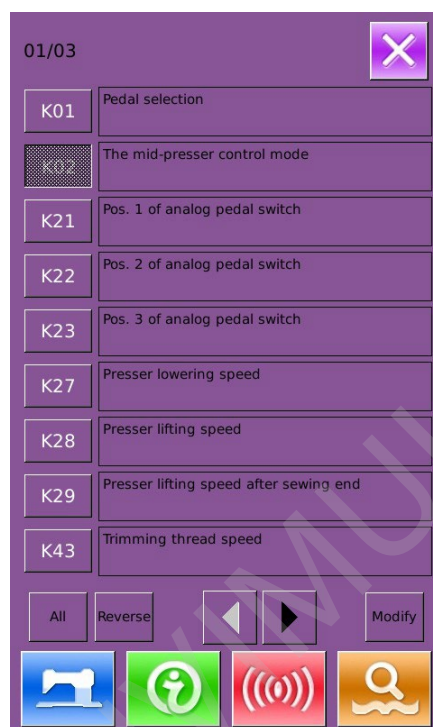


Paspauskite , kad išeitumėte iš nustatymų sąsajos.

② Parametų šifravimas

Detalesnė informacija apie galimus veiksmus pateikiama skirsnyje 8.2 (1 lygio parametų nustatymas).

Paspauskite , kad išeitumėte iš parametų šifravimo sąsajos.

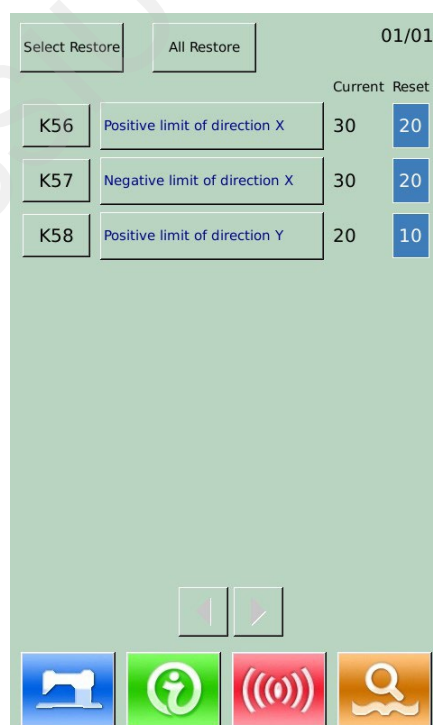


③ Pakeistų parametų tikrinimas

Kai parametras yra pakeičiamas, parametų nustatymo sąsajoje sistema rodo „Modified“ (pakeista) piktogramą.

Parametų nustatymų sąsajoje paspauskite „Modified“ (pakeista), kad patikrintumėte pakeistus parametrus. Šioje sąsajoje taip pat galite atkurti parametrus.

Detalesnė informacija apie galimus veiksmus pateikiama skirsnyje 8.2 (1 lygio parametų nustatymas).




④ 2 lygio parametų sąrašas

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
K01	Pedalo pasirinkimas 0: simuliuojamas 2: dvigubi pedalai 3: dvigubi pedalai - tik valdymo pedalas gali valdyti mašiną	0: simuliuojamas 2: dvigubi pedalai 3: dvigubi pedalai - tik valdymo pedalas gali valdyti mašiną	1	0
K02	Pėdelės valdymas 0: nėra pėdelės valdymo 2: pėdelė valdoma solenoidu 3: pėdelė valdoma mechanizmu	0: nėra pėdelės valdymo 2: pėdelė valdoma solenoidu 3: pėdelė valdoma mechanizmu		0
K19	Pėdelės pakėlimo laikas	0~0 (tik oro vožtuvui)	5	30
K21	1 simuliuoto pedalo padėtis	50-200	1	70
K22	2 simuliuoto pedalo padėtis	50-200	1	120
K23	3 simuliuoto pedalo padėtis	50~200	1	185
K27	Pėdelės nuleidimo greitis	100-4000 pps	10 pps	4000 pps
K28	Pėdelės pakėlimo greitis	100-4000 pps	10 pps	1500 pps
K29	Pėdelės pakėlimo greitis siuvimo pabaigoje	100-4000 pps	10 pps	3000 pps
K43	Nukirpimo greitis	300-700 rpm	100 rpm	400 rpm
K44	Tuščiojo padavimo valdymas siūlo nukirpimo metu OFF (išjungta): neaktyvus ON (įjungta): aktyvus	OFF: neaktyvus ON: aktyvus	1	1
K45	Adatos kreiptuvo schema kontroliuojant tuščiąjį padavimą	1,6-4,0 mm	0,2 mm	1,6 mm

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
K56	Judėjimo diapazonas +X kryptimi	0-50 mm	1 mm	20 mm
K57	Judėjimo diapazonas –X kryptimi	0-50 mm	1 mm	20 mm
K58	Judėjimo diapazonas + Y kryptimi	0-30 mm	1 mm	10 mm
K59	Judėjimo diapazonas –Y kryptimi	0-30 mm	1 mm	20 mm
K64	Siūlo pravėrimo metodas 0: su solenoidu 1: su varikliu	0: su solenoidu 1: su varikliu	1	1
K66	Pulsų skaičius valdymo operacijos metu su pėdelės sąsaja	30-60	1	45
K74	Solenoido/ pneumatinės pėdelės pasirinkimas AIR (pneumatinė): pneumatinė pėdelė MOTO (variklis): variklio pagalba valdoma pėdelė	AIR: pneumatinė pėdelė MOTO: variklio pagalba valdoma pėdelė	1	1
K95	Nukirpimo kampas	-10-10	1	0
K112	Sustojimo padėties kompensacija	-10-10	1	0
K122	OC	-128-128	2	0
K123	OD	-128-128	2	0
K124	BD	-512-512	4	0
K125	OC	184,5-244,5	0,1	208
K126	OD	144,6-204,6	0,1	174
K127	BD	39-59	0,1	53
K128	Žingsninio valdymo metodas	0: DSP1 uždara grandinė, DSP2 uždara grandinė 1: DSP1 atvira grandinė, DSP2 uždara grandinė 2: DSP1 uždara grandinė, DSP2 atvira grandinė 3: DSP1 atvira grandinė, DSP2 uždara grandinė	0-3	1

Nr.	Parametras	Diapazonas	Vienetas	Numatytoji reikšmė
K135	Solenoido sujungimo uždelsimas	-10-30		
K137	Solenoidinio siūlo gaudymo kampinis nukrypimas	-150-150		
K138	Solenoido pritraukimo uždelsimas	-1-1		
K140	Siūlo įtempimo valdymo metodas 0: elektroninis 1: mechaninis	0: elektroninis 1: mechaninis		
K141	Šakos įtempimo solenoido uždarymo jėgos reguliavimas	-20-20		
K142	Šakos įtempimo solenoido išlaikymo jėgos reguliavimas	-40-40	1	0
K144	Varikliu valdomo siūlų atskyrimo uždelsimas (tik „Fang Zheng“)	-15-15	1	0
K145	Varikliu valdomo siūlų nukirpimo uždelsimas (tik „Fang Zheng“)	-10-10	1	0
K150	Pagrindinės mašinos dalies (galvutės) saugos jungiklis ON (įjungta): veikia įprastai OFF (išjungta): išjungtas	ON: veikia įprastai OFF: išjungta		0
K200	Numatyųjų nustatymų atkūrimas			
K241	Tipo nustatymas Pastaba: keičiant mašinos tipą, sistema iš naujo įkelia bazinius raštus ir ištrina išsaugotus įprastus raštus	0: įtvirčių mašina 5: 1906 mašina 7: sagų siuvimo mašina		0

8.4 Skaitiklio nustatymas

Paspauskite , kad atidarytumėte skaitiklio nustatymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Procedūra:

① Skaitiklio pasirinkimas


Pasirinkite siuvimų („Sewing“) arba vienetų („No. of pcs.“) skaitiklį.

② Nustatykite esamą ir nustatytą reikšmę

Nustatymo lange paspauskite „Current“ (esama) arba „Setting“ (nustatyta), kad įvestumėte arba pakeistumėte reikšmes.

③ Pasirinkite didėjantį arba mažėjantį skaičiavimą


Paspauskite „Add“ (didėjantis) arba „Down“ (mažėjantis), kad nustatytumėte skaičiavimo tvarką.

Paspauskite , kad išeitumėte iš skaitiklio nustatymo sąsajos.


Paspauskite , kad išsaugotumėte nustatymus ir išeitumėte.

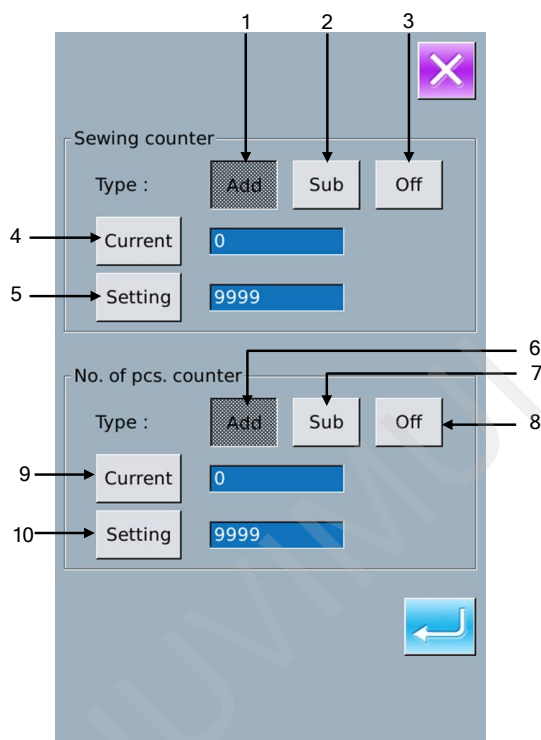
Siuvimų skaitiklis (didėjančia tvarka):

kiekvieną kartą atlikus vienos formos siuvimą, dabartinė skaitiklio reikšmė padidėja 1. Kai esama reikšmė pasiekia nustatytą reikšmę, ekrane pasirodo įspėjimas apie viršytą skaitiklio reikšmę.


Paspauskite , kad reikšmė būtų atstatyta į 0.

Siuvimų skaitiklis (mažėjančia tvarka):


kiekvieną kartą atlikus vienos formos siuvimą, dabartinė skaitiklio reikšmė sumažėja 1. Kai esama reikšmė pasiekia 0, ekrane pasirodo įspėjimas apie pasiektą ribą. Paspauskite , kad reikšmė būtų atstatyta į nustatytą pradinę reikšmę.



Vienetų skaitiklis (didėjančia tvarka):

kiekvieną kartą, kai atliekamas ciklinis arba įprastas siuvimas, dabartinė skaitiklio reikšmė padidėja 1. Kai esama reikšmė pasiekia nustatytą reikšmę, ekrane pasirodo įspėjimas apie viršytą skaitiklio reikšmę. Paspauskite , kad reikšmė būtų atstatyta į 0.

Vienetų skaitiklis (mažėjančia tvarka):

kiekvieną kartą, kai atliekamas ciklinis arba įprastas siuvimas, dabartinė skaitiklio reikšmė sumažėja 1. Kai esama reikšmė pasiekia 0, ekrane pasirodo įspėjimas apie pasiektą ribą. Paspauskite , kad reikšmė būtų atstatyta į nustatytą pradinę reikšmę.

④ Išjungti skaitiklį


Ties pasirinktu skaitiklio tipu paspauskite „OFF“, kad išjungtumėte atitinkamą skaitiklį.

8.4.1 Funkcijos

Nr.	Funkcija
1	Siuvimų skaitiklis didėjančia tvarka
2	Siuvimų skaitiklis mažėjančia tvarka
3	Siuvimo skaitiklio išjungimas
4	Nustatyti esamą siuvimų skaitiklio reikšmę
5	Nustatyti ribinę siuvimų skaitiklio reikšmę
6	Vienetų skaitiklis didėjančia tvarka
7	Vienetų skaitiklis mažėjančia tvarka
8	Vienetų skaitiklio išjungimas
9	Nustatyti esamą vienetų skaitiklio reikšmę
10	Nustatyti ribinę vienetų skaitiklio reikšmę

8.5 Siuvimo režimo keitimas




Paspauskite , kad atidarytumėte siuvimo tipo pasirinkimo sąsają.




: Įprastas siuvimas



: Ciklinis siuvimas


Pasirinkę siuvimo tipą, paspauskite ,

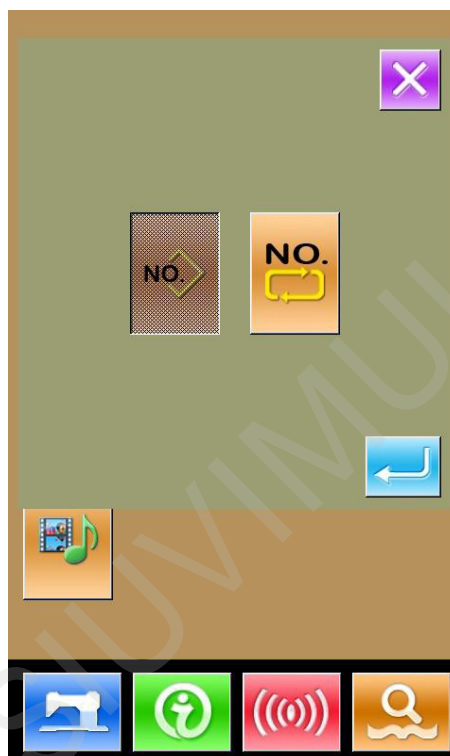
kad patvirtintumėte pasirinkimą.

Paspauskite , kad atidarytumėte pasirinkto



siuvimo tipo duomenų įvedimo sąsają.



Paspauskite , kad išeitumėte iš sąsajos. Tokiu atveju išlieka anksčiau pasirinktas siuvimo tipas.



8.6 Rašto redagavimo režimas

Paspauskite , kad perjungtumėte tarp šių dviejų režimų. Pasirinkite norimą režimą ir paspauskite , kad atidarytumėte rašto redagavimo sąsają (žr. 5.1 skirsnį).



: Siuvimo režimas



: Redagavimo režimas




8.7 Rašto užrakto nustatymas

1 lygio režimo nustatymų sąsajoje


paspauskite , kad atidarytumėte rašto užrakto sąsają.

Sąsajoje bus rodomi visi raštų numeriai. Kiekviename puslapyje rodomi 32 numeriai. Norėdami užrakinti raštą, tiesiog paspauskite atitinkamą numerį. Pasirinktas rašto numeris patamsės.

Paspauskite , kad išsaugotumėte nustatymą. Pasirinktas raštas bus užrakintas.



8.8 Inicializavimas

Paspauskite , kad atidarytumėte klaviatūros užrakto nustatymo sąsają.


Šioje sąsajoje galite atlikti šiuos veiksmus:


- „U“ disko inicializavimas
- Atminties inicializavimas
- Individualus inicializavimas
- P ir C raštų inicializavimas

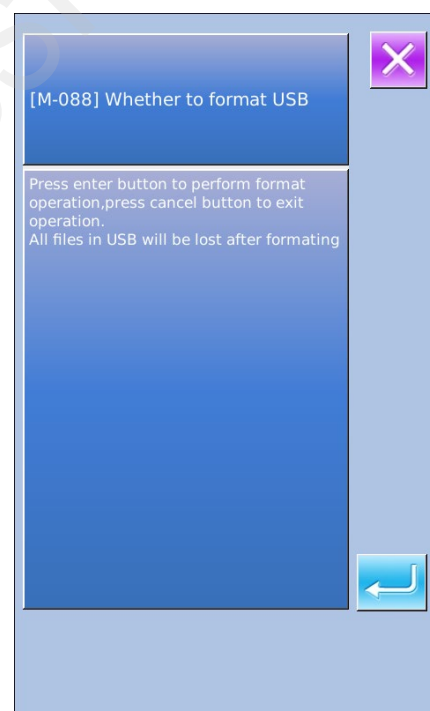
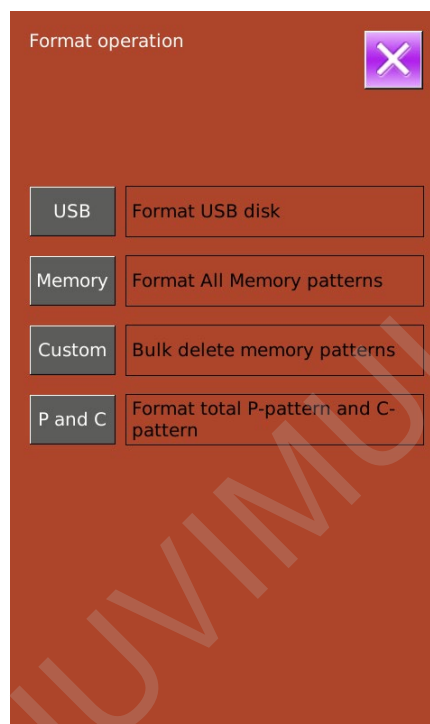
Paspauskite atitinkamą funkcijos mygtuką, kad atidarytumėte reikiamą sąsają.

Paspauskite , kad išeitumėte.

① Paspauskite „USB“, kad inicializuotumėte „U“ disko failus

Paspauskite , kad inicializuotumėte „U“ disko failus.


Paspauskite , kad išeitumėte iš „U“ disko inicializavimo.



② Paspauskite „Memory“ (atmintis), kad inicializuotumėte atmintyje esančius raštus

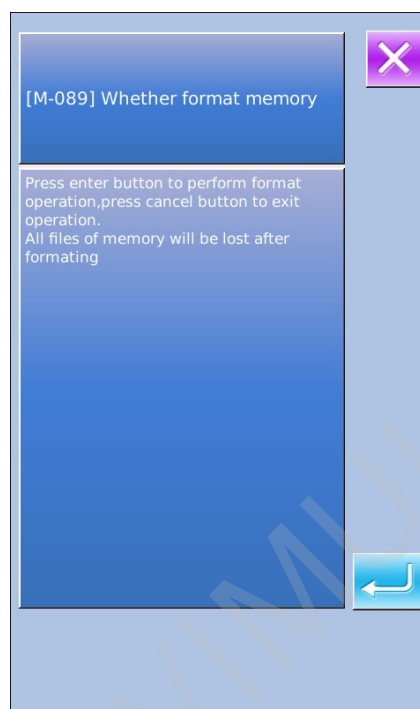
Inicializuoti galima šiuos raštus:

- įprasti raštai (baziniai ir naudotojo raštai);
- ciklinio siuvimo raštai;
- registruoti P raštai.

Paspauskite , kad inicializuotumėte visus failus atmintyje.

Paspauskite , kad išeitumėte.

※**Įspėjimas!** Šie veiksmai ištrins visus raštus iš atminties!





③ Paspauskite „Custom“ (individualus), kad atliktumėte grupinį raštų ištrynimą

Šioje sąsajoje sistema parodys visus atmintyje esančius raštų failus. Paspauskite atitinkamą mygtuką, kad pasirinktumėte raštus ir atliktumėte jų ištrynimą.


Šios sąsajos operacijos:

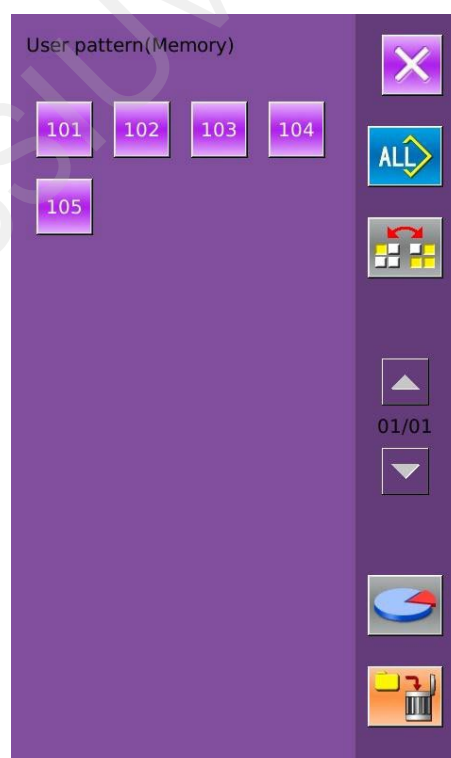
A. Naudokite rodyklių aukštyn ir žemyn mygtukus, kad pereitumėte iš vieno puslapio į kitą.

B. Raštus galite pasirinkti trimis būdais:

- a) paspauskite , kad pasirinktumėte visus raštus.
- b) Paspauskite , kad pasirinktumėte raštus atvirkštine tvarka.
- c) Įveskite rašto numerį.


C. Paspauskite , kad ištrintumėte pasirinktus raštus.

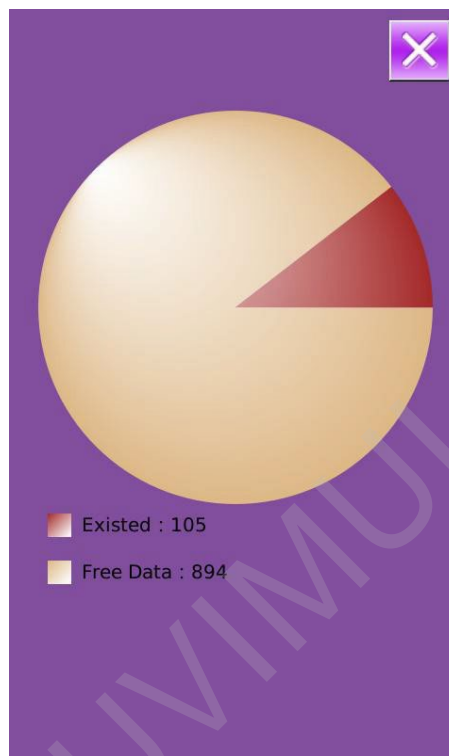
D. Paspauskite , kad išeitumėte iš inicializavimo sąsajos.



④ Individualaus inicializavimo sąsajoje


paspauskite , kad ekrane būtų matoma laisvos atminties vieta ir raštų skaičius.


Paspauskite , kad grįžtumėte į ankstesnę sąsają.




8.9 Programinės įrangos versijos užklausa

2 lygio režimo nustatymų sąsajoje paspauskite

, kad patikrintumėte sistemos programinės įrangos versiją.

 : išsaugokite dabartinės versijos informaciją į „U“ disko pagrindinį katalogą.




A software version information screen with a purple background and a close button (X) in the top right corner. It lists various version numbers and a compiling time.

Panel Ver :	SC203-KD-JK-v1.0.86
Main-Control Ver :	****-MC-A-
Main-Motor Ver :	****-MM-A-
Step-Motor-1 Ver :	****-MD-A-
Step-Motor-2 Ver :	****-MD-A-
Fs Ver :	SC203-FS-JK-v1.0.1
Os Ver :	SC203-OS-JKv1.0.1
Compiling Time :	2013-06-19


There is a gear icon in the bottom right corner.

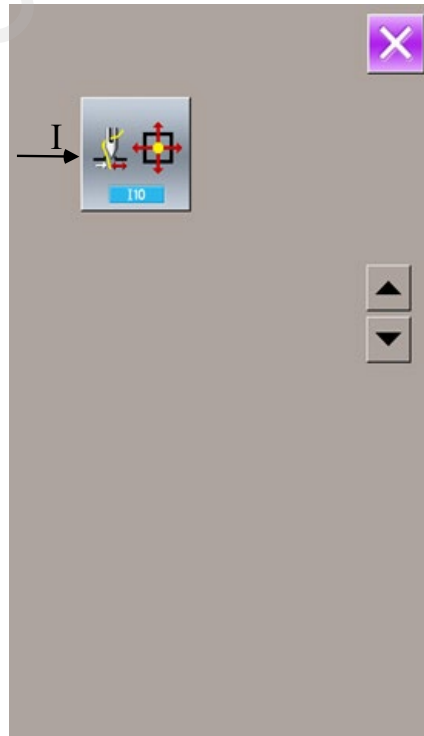
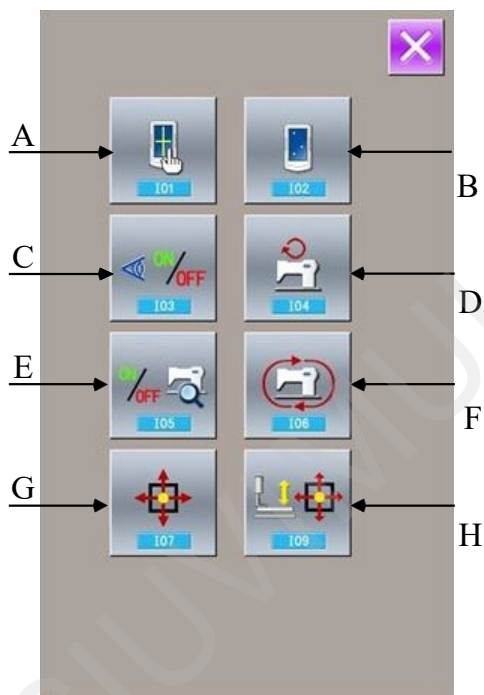
8.10 Bandomasis režimas

2 lygio režimo nustatymų sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte bandomojo režimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Toliau pateikiamas kiekvienos piktogramos funkcijų sąrašas:

Nr.	Pavadinimas
A	I01 jutklinio ekrano koregavimas
B	I02 LCD bandymas
C	I03 Įvesties bandymas
D	I04 Greičio bandymas
E	I05 Išvesties bandymas
F	I06 Nuolatinis veikimas
G	I07 XY variklių pradinės padėties bandymas
H	I09 Pėdelės / Pradinės padėties jutiklio bandymas
I	Siūlo gaudymo variklio / Pradinės padėties jutiklio bandymas

Paspauskite , kad išeitumėte iš bandomojo režimo.





(1) Jutiklinio ekrano koregavimas



A. Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite

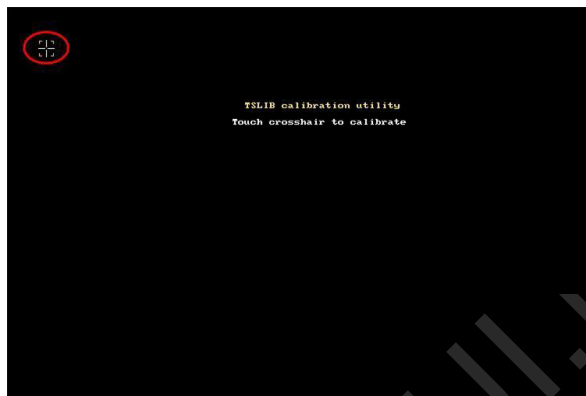
Sistema parodys pranešimą „Enter Touching Panel Correction Mode?“ (Norite atidaryti jutiklinio ekrano koregavimo režimą?).

Paspauskite , kad atidarytumėte jutiklinio ekrano koregavimo režimą (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).


Paspauskite , kad išeitumėte iš koregavimo režimo.

B. Kadangi turite atlikti penkių taškų koregavimą, rekomenduojama naudoti jutiklinį rašiklį, su kuriuo turite paliesti kryželius ekrane. Po koregavimo sistema parodys pranešimą, ar operacija buvo atlikta sėkmingai.


※ **Koregavimo metu būtinai lieskite ekraną tiksliai tose vietose, kur rodomi kryželiai. Kitu atveju jutiklinis ekranas gali veikti netinkamai.**



(2) LCD ekrano bandymas


Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte LCD ekrano bandymo režimą (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Patikrinkite, ar ekrano vaizdas yra pakankami ryškus.

Lieskite ekraną, kad spalvos pasikeistų šia tvarka:
Mėlyna — Juoda — Raudona — Žalia — Balta.

Paspauskite , kad išeitumėte iš LCD ekrano bandymo režimo.



(3) Įvesties signalo bandymas

Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte įvesties signalų bandymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Šioje sąsajoje galite patikrinti jungiklių ir jutiklių įvesties būsenas.

ON: įjungta

OFF: išjungta

01: Paleidimo jungiklis

02: Pėdelės jungiklis

03: Analoginis pedalas

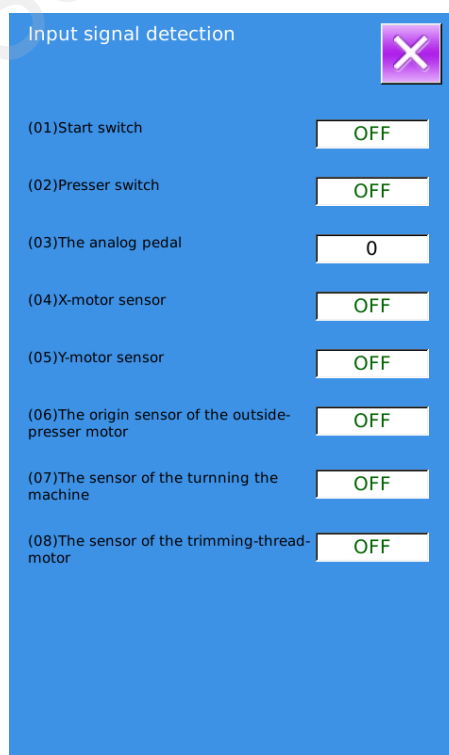
04: X ašies variklio jutiklis

05: Y ašies variklio jutiklis

06: Išorinės pėdelės variklio pradinės padėties jutiklis


07: Galvutės apsisukimo jutiklis


08: Siūlo nukirpimo variklio jutiklis





(4) Greičio bandymas

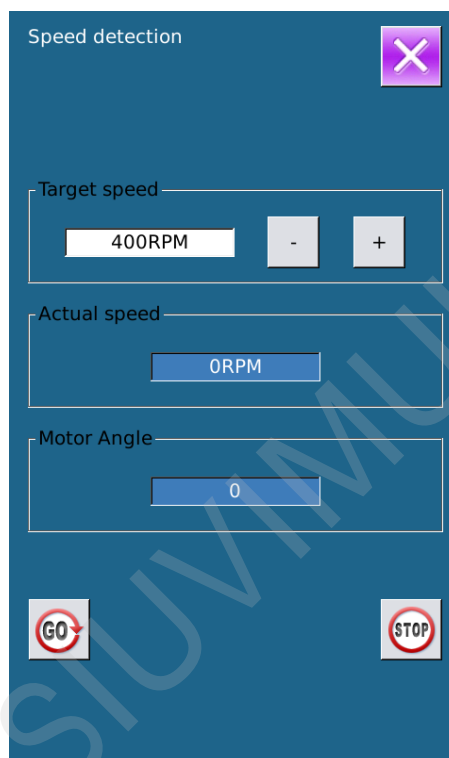
① Greičio bandymo sąsaja

Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte greičio bandymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Šioje sąsajoje galima patikrinti pagrindinio veleno variklio greitį.


Paspauskite , kad išeitumėte iš greičio bandymo sąsajos.

② Greičio bandymo nustatymas

Naudokite mygtukus „+“ ir „-“, kad nustatytumėte pagrindinio veleno variklio greitį. Paspauskite , kada variklis pradėtų sukis nustatytu greičiu. Tuo metu faktinis greitis bus rodomas ekrane. Paspauskite , kad sustabdytumėte variklį.




(5) Išvesties bandymas

Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte išvesties signalo bandymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Šioje sąsajoje galima patikrinti solenoidų veikimą.

01: Siūlo atleidimo solenoido bandymas

02: Adatos siūlo solenoido bandymas


Paspauskite , kad išeitumėte iš išvesties bandymo sąsajos.

※ **Dėmesio: siuvimo mašina vykdys atitinkamus mechaninius veiksmus.**



(6) Nuolatinis veikimas


① Nuolatinio veikimo sąsaja

Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite ,

kad atidarytumėte nuolatinio veikimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).


A: Veiksmų intervalas

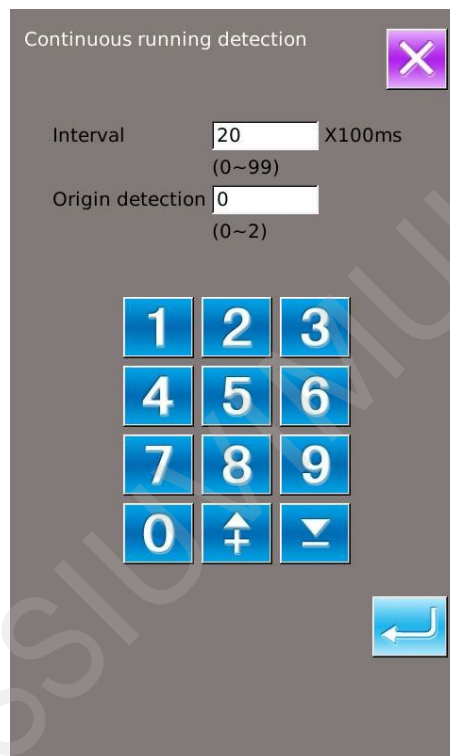
B: Pradinės padėties aptikimas

Paspauskite , kad išeitumėte iš nuolatinio veikimo sąsajos.






② Nuolatinio veikimo nustatymas

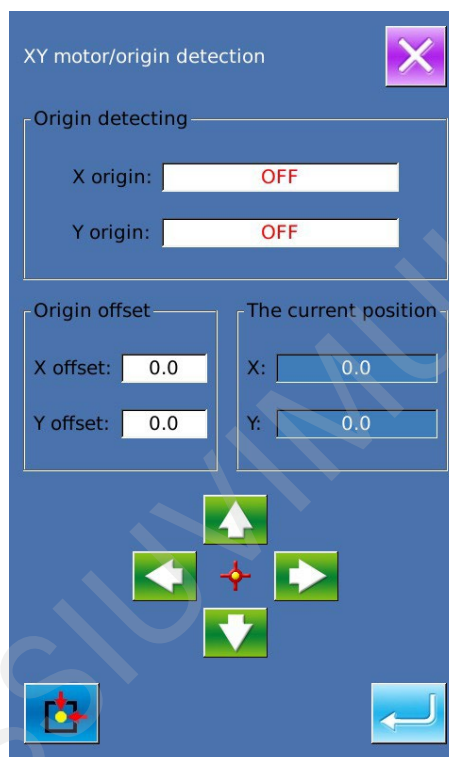
Nuolatinio veikimo sąsajoje galite nustatyti veiksmų intervalus ir pradinės padėties aptikimą. Nustatykite reikšmę naudodami skaičių mygtukus.

Paspauskite  ir nuspauskite pedalą, kad pradėtumėte nuolatinį veikimą. Veikimo metu galite paspausti pauzės mygtuką, kad sustabdytų mašiną. Mašiną galima sustabdyti nuspaudus pedalą arba paspaudus pauzės jungiklį ciklo pabaigoje.



(7) XY variklių pradinės padėties jutiklio bandymas



Bandomojo režimo sąsajoje paspauskite , kad atidarytumėte XY variklių / pradinės padėties išvesties bandymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje). Jei įjungiate mašiną, nepasirinkę „Ready“ (pasiruošta) būsenos ir nepaspaudę , galite tiesiogiai naudoti krypties mygtukus, kad perkeltumėte variklį ir peržiūrėtumėte XY jutiklių įjungimo/išjungimo būsenas. Tokiu būdu galite patikrinti XY variklių pavaros veikimą ir jų jutiklius. Jei pasirenkate „Ready“ (pasiruošta) būseną po mašinos įjungimo arba paspaudžiate , kad nustatytumėte pradinę padėtį, tuomet ateityje, kiekvieną kartą įėjus į I07 sąsają, turėsite dar kartą paspausti , kad galėtumėte naudoti krypties mygtukus XY variklių judėjimui. Tokiu būdu atliekamas rankinis XY pradinės padėties reguliavimas. Kairėje pusėje rodomos koordinatės reiškia pradinės padėties nuokrypio vertę, o dešinėje pusėje rodomos koordinatės - dabartinę pėdelės padėtį. Paspaudus , dabartinė padėtis nustatoma kaip pradinės padėties atskaitos taškas.




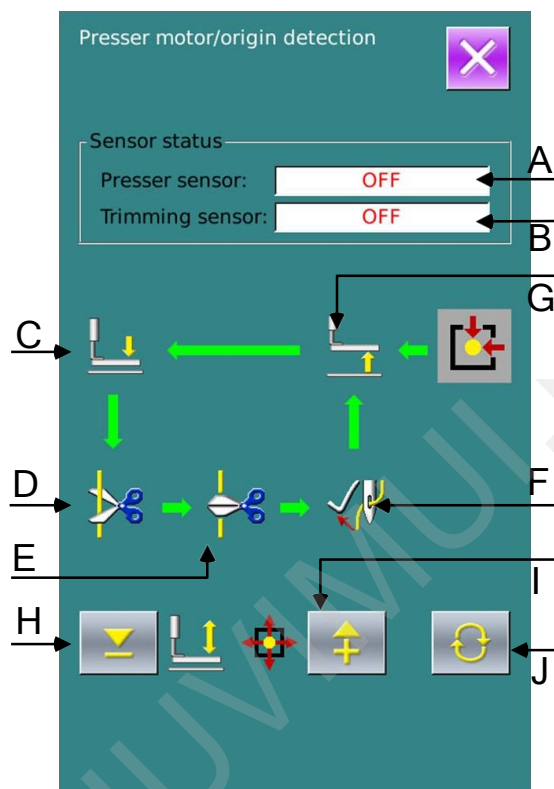
(8) Pėdelės / Pradinės padėties jutiklio

bandymas

Atsižvelgiant į pėdelės pradinės padėties jutiklio būseną, A padėtis rodo pėdelės pradinės padėties jutiklio būseną (ON (įjungta) /OFF (išjungta)), o padėtis B rodo siūlo nukirpimo jutiklio būseną.

Naudodami mygtukus  ir , galite valdyti pėdelės variklį po vieną impulsą.

Paspaudus , pėdelės variklis bus nukreiptas į žemiau nurodytą padėtį, kuri ekrane pažymima tamsesne spalva.






- A: Pėdelės jutiklis
- B: Siūlo nukirpimo jutiklis
- C: Pėdelės nusileidimo padėtis
- D: Siūlo nukirpimo laukimo padėtis
- E: Siūlo nukirpimo pabaigos padėtis
- F: Siūlo pravėrimo padėtis
- G: Pėdelės pakėlimo padėtis
- H: Žingsnis pirmyn
- J: Parėjimas į kitą padėtį
- I: Žingsnis atgal

Pastaba: pėdelės ir siūlo nukirpimo variklio pradinės padėties paieškai naudokite jungiklį. Tik tokiu atveju ši funkcija bus aktyvi.

(9) Siūlo gaudymo variklio / Pradinės padėties jutiklio bandymas

Atsižvelgiant į pėdelės pradinės padėties jutiklio būseną, A padėtis rodo siūlo gaudymo jutiklio būseną (ON (įjungta) /OFF (išjungta)), o padėtis B rodo siūlo pradinės padėties jutiklio būseną.

Naudodami mygtukus  ir , galite valdyti variklį po vieną impulsą.

Paspaudus , siūlo gaudymo variklis bus nukreiptas į žemiau nurodytą padėtį, kuri ekrane pažymima tamsesne spalva.

A: Gaudymo jutiklis

B: Pradinės padėties jutiklis

G: Išlaikymo padėtis

C: Laukimo padėtis

D: Gaudymo padėtis

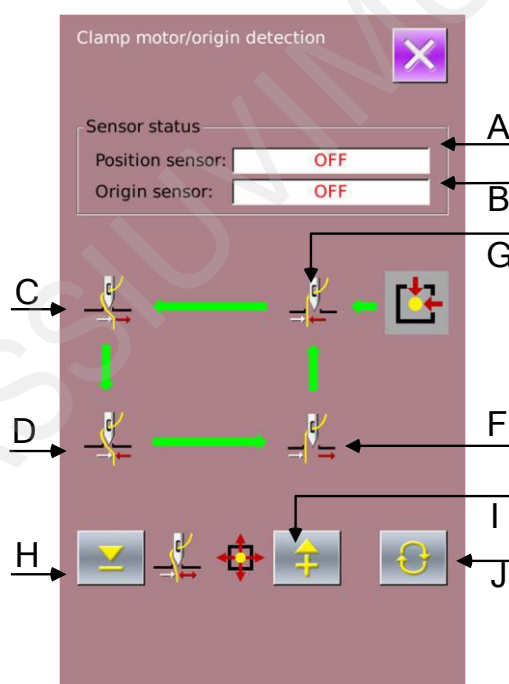
F: Atleidimo padėtis

H: Žingsnis pirmyn

I: Žingsnis atgal

J: Perėjimas į kitą padėtį

Pastaba: siūlo gaudymo variklio pradinės padėties paieškai naudokite jungiklį. Tik tokiu atveju ši funkcija bus aktyvi.



8.11 Klaviatūros užraktas

2 lygio režimo nustatymų sąsajoje paspauskite



, kad atidarytumėte klaviatūros užrakto

nustatymo sąsają.

① Klaviatūros užrakto valdymas





: Klaviatūra atrakinta




: Klaviatūra užrakinta




Pasirinkite  ir tada paspauskite ,

kad užbaigtumėte klaviatūros užrakinimą.

Paspauskite , kad išeitumėte iš klaviatūros užrakto sąsajos.

② Klaviatūros užrakto būsenos rodymas

Uždarius režimo ir parametrų nustatymo sąsają, sistema grįžta į siuvimo duomenų įvedimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje. Šioje būsenoje, po rašto numeriu, matoma užrakto piktograma. 

Kai klaviatūra yra užrakinta, ekrane rodomi tik aktyvūs mygtukai ir funkcijos. .

③ Klaviatūros užrakto taikymas

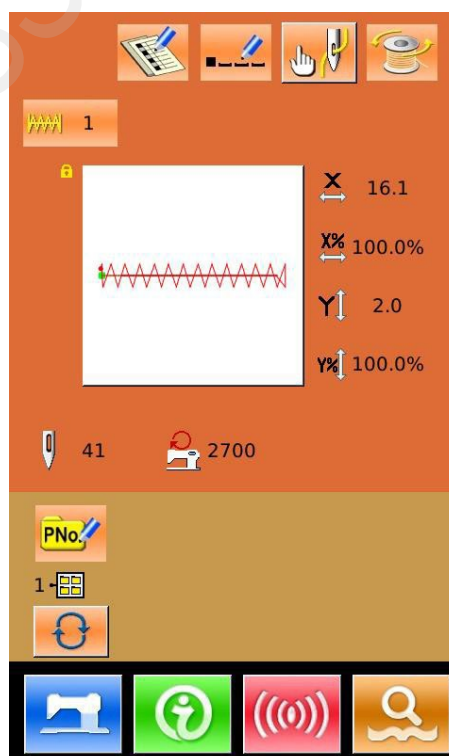
1. Įprasto siuvimo duomenų įvedimo sąsaja:

7) Rašto registravimas

8) Rašto pavadinimo nustatymas

9) Mastelio keitimas

10) Maksimalaus greičio ribojimas



11) P rašto registravimas

12) Rašto ištrynimas

2. Įprasto siuvimo sąsaja:

3) Rėmelio perkėlimas

4) Skaitiklio nustatymas

3. P rašto įvedimo sąsaja:

2) P rašto redagavimas

2) P rašto kopijavimas

3) P rašto pavadinimo nustatymas

4) Rašto ištrynimas

4. P rašto siuvimo sąsaja:

1) Skaitiklio nustatymas

5. C rašto duomenų įvedimo sąsaja:

6) C rašto registravimas

7) C rašto kopijavimas

8) C rašto pavadinimo nustatymas

9) C rašto redagavimas

10) Rašto ištrynimas

6. C rašto siuvimo sąsaja:

1) Skaitiklio nustatymas

7. Parametrų nustatymo režimas:

3) 1 lygio parametrai

4) 2 lygio parametrai


3) Skaitiklio redagavimas

4) Bandomasis režimas

5) Rašto užrakto nustatymas

8.12 Atsarginė parametrų kopija

3 lygio režimo nustatymų sąsajoje

paspauskite , kad atidarytumėte atsarginės parametrų kopijos ir atkūrimo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

„Clear“ (ištrinti): ištrina visus išsaugotus naudotojo parametrus.

„Save“ (išsaugoti): išsaugo esamus parametrus.

„Restore“ (atkurti): atkuria esamus parametrus.

① Spustelėkite bet kurią mygtuką nuo

 iki , kad

nustatytumėte, kurie parametrai bus saugomi.

Tada paspauskite „Save“ (išsaugoti),

kad išsaugotumėte pasirinktus parametrus.

② Patikrinkite „Custom xx“ (individualus

Parametras xx) būseną (ON (įjungta) / OFF (išjungta)).

Jei rodoma būseną „ON“ (įjungta), tai reiškia, kad atitinkamas parametras jau yra išsaugotas.

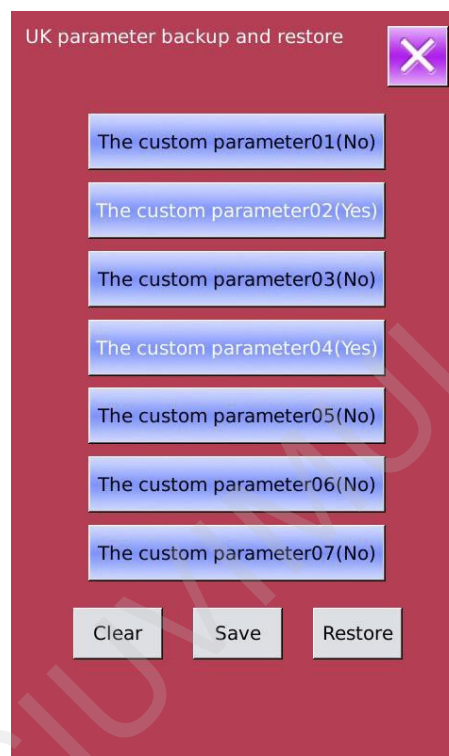
Pavyzdžiui: .

③ Pasirinkite norimus parametrus ir paspauskite „Restore“ (atkurti),

kad įkeltumėte atitinkamas parametrų reikšmes.

④ Paspauskite „Clear“ (ištrinti), kad

ištrintumėte visus išsaugotus parametrus.



8.13 Sagų siuvimo funkcijos nustatymas

① Parametrų nustatymas

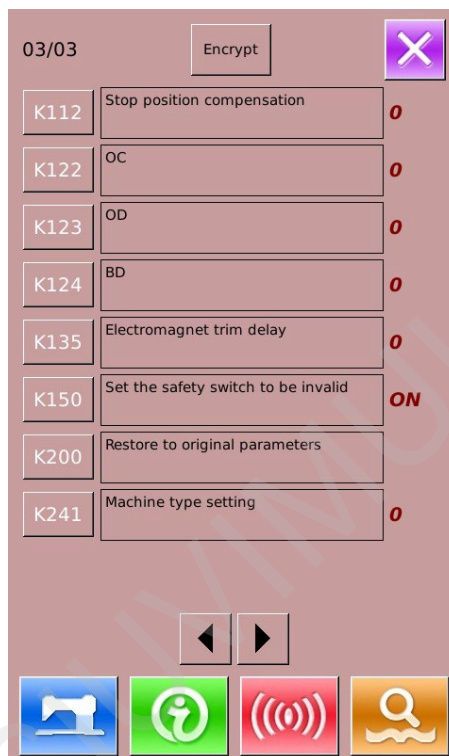
3 lygio režimo nustatymų sąsajoje paspauskite



, kad atidarytumėte 2 lygio parametrų nustatymo sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Veiksmų atlikimo principai yra tokie patys, kaip aprašyta 1 ir 2 lygio parametrų nustatymų sąsajose.

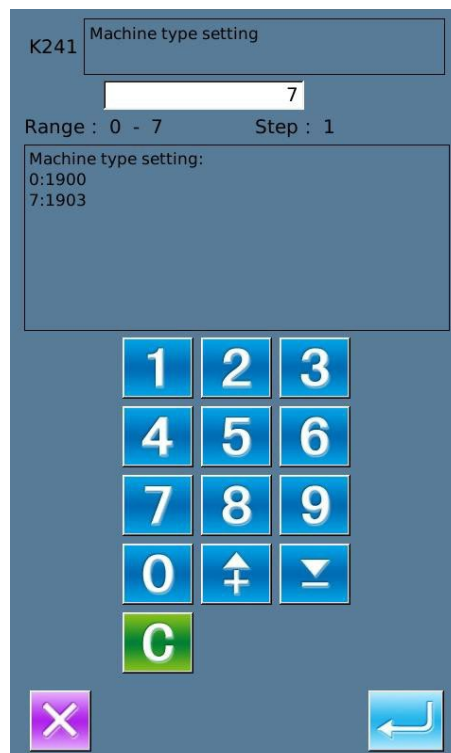
Paspauskite mygtuką **K241**, kad atidarytumėte kitą sąsają.




Dešinėje pateikiama modelio pasirinkimo sąsaja. Paspauskite 7, kad pasirinktumėte sagų siuvimo funkciją.


Paspauskite , kad užbaigtumėte pasirinkimą.

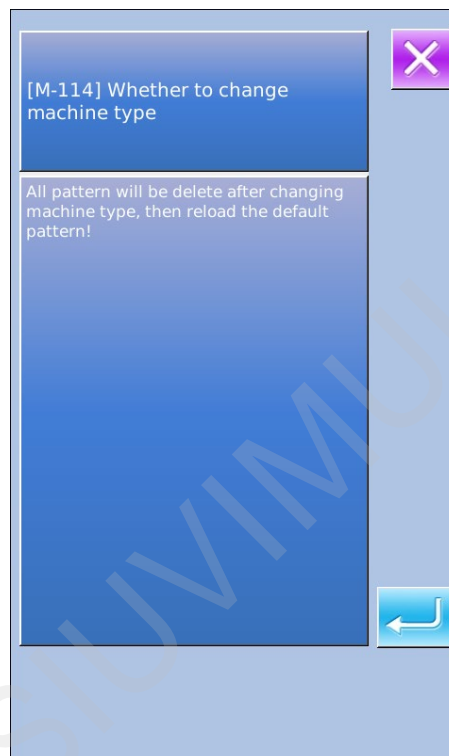
Pastaba: kai pakeičiamas modelis, sistema ištrina visus išsaugotus raštus ir iš naujo įkelia raštus, skirtus naujai pasirinktam modeliui. Todėl prieš keičiant modelį rekomenduojama pasidaryti raštų atsarginę kopiją.



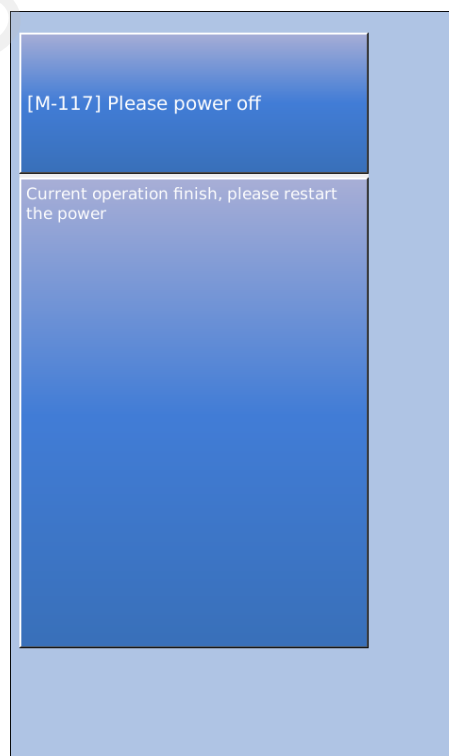
Tokiu atveju ekrane pasirodo pranešimas (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Paspauskite , kad atšauktumėte nustatymą.


Paspauskite , kad patvirtintumėte senojo modelio raštų ištrynimą.

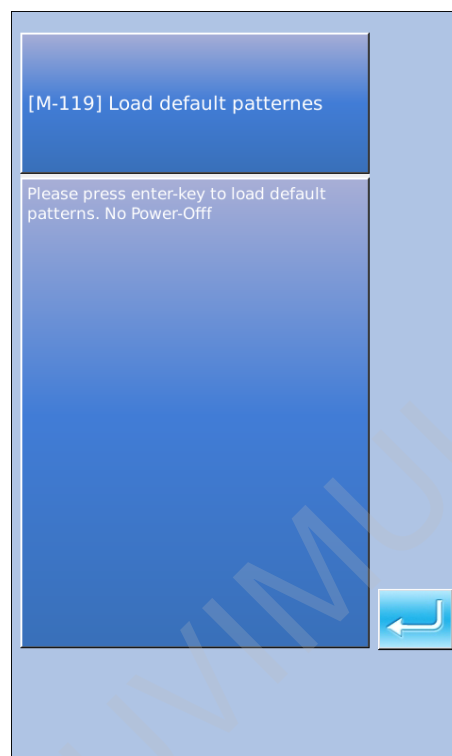


Po senojo modelio raštų ištrynimo turite išjungti mašiną.



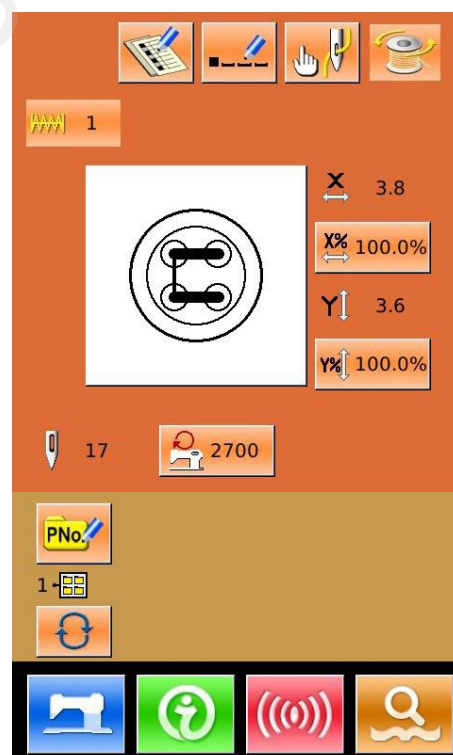
Iš naujo įjunkite mašiną. Ekране bus rodomas pranešimas dėl naujo modelio raštų įkėlimo (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Tereikia paspausti .



Kai naujo modelio baziniai raštai sėkmingai įkeliami, sistema automatiškai atidaro pagrindinę N rašto sąsają (pateikiama paveikslėlyje dešinėje).

Sagų siuvimo funkcija nustatyta sėkmingai !



8.14 Raštų redagavimo parametrų nustatymas


3 lygio režimo nustatymų sąsajoje paspauskite



, kad atidarytumėte raštų redagavimo parametrų nustatymo sąsają.

Tamsiai pažymėti simboliai rodo galimas funkcijas, o šviesiai pažymėti - negalimas funkcijas.

Nustatykite parametrus pagal jūsų poreikius

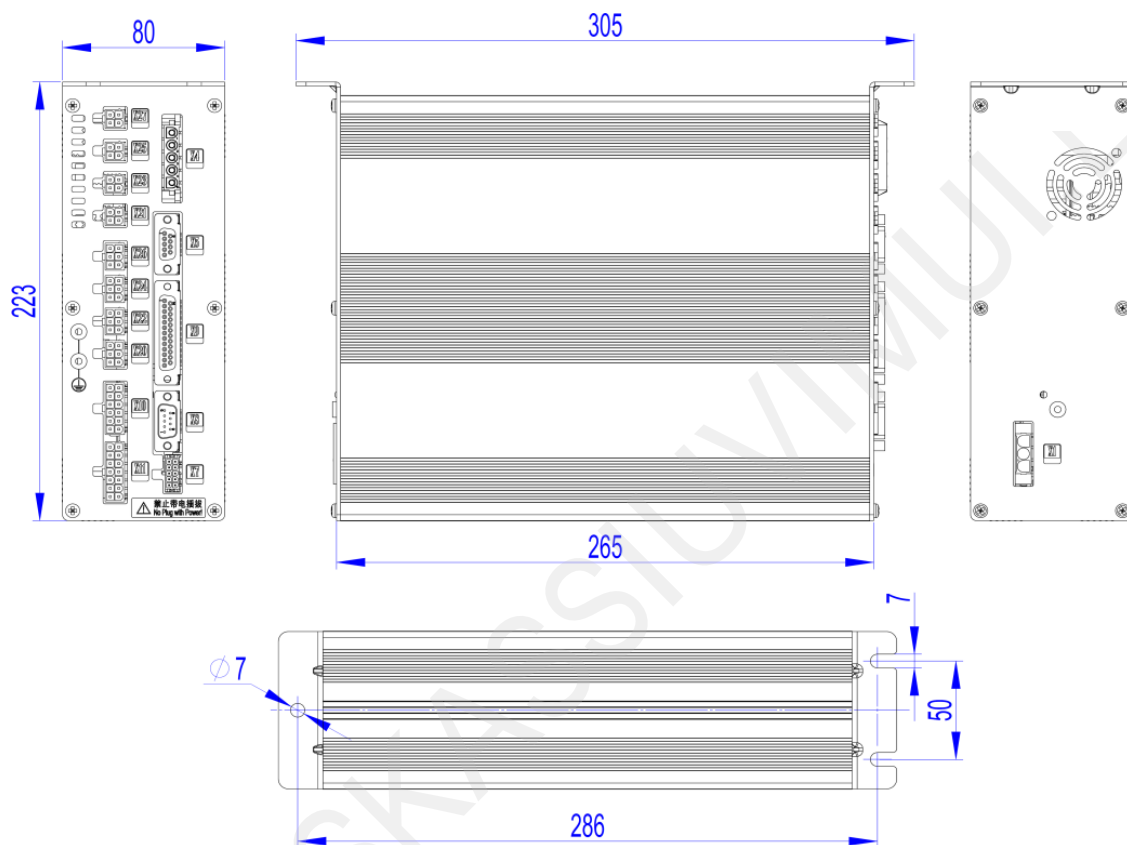
ir paspauskite , kad užbaigtumėte ir išsaugotumėte nustatymus.



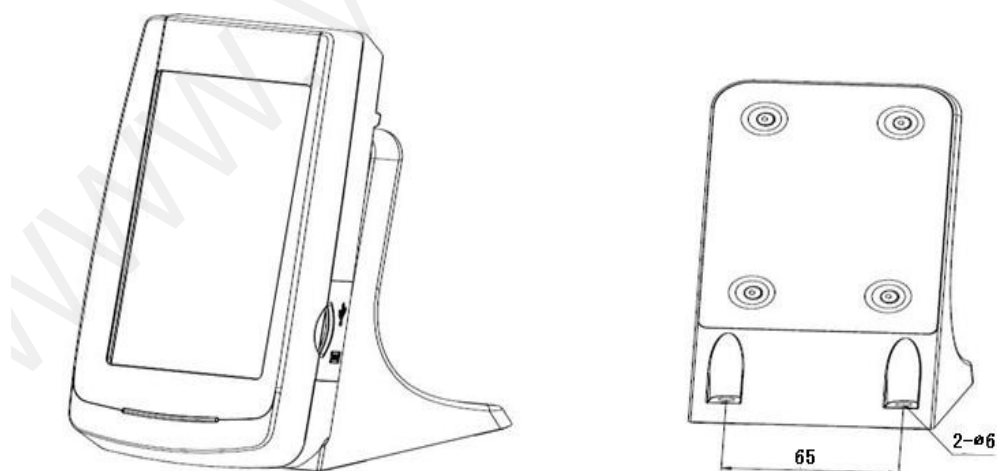
9 Valdiklio sistemos principas

9.1 Valdymo sistemos struktūra

9.1.1 Valdymo dėžutės montavimas

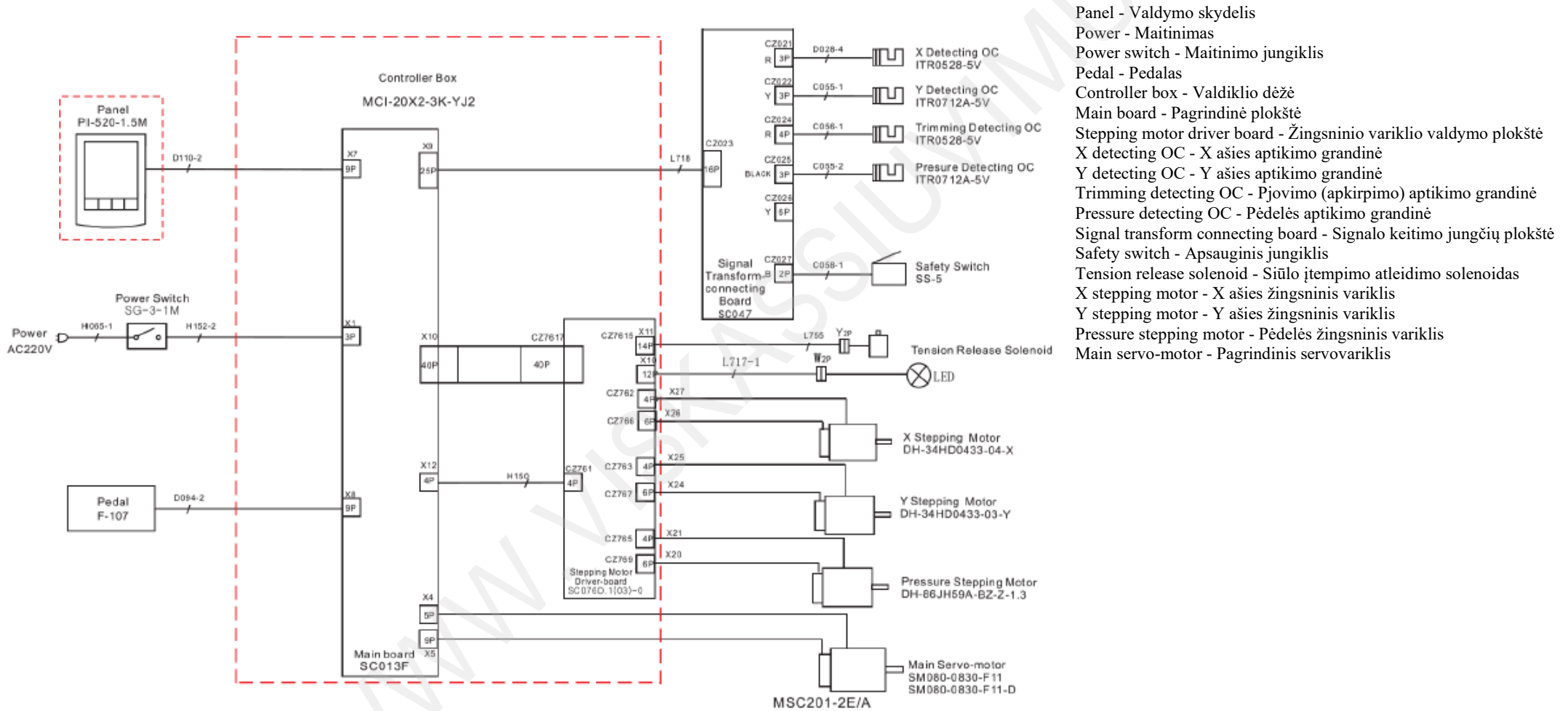


9.1.2 Valdymo dėžutės prijungimas



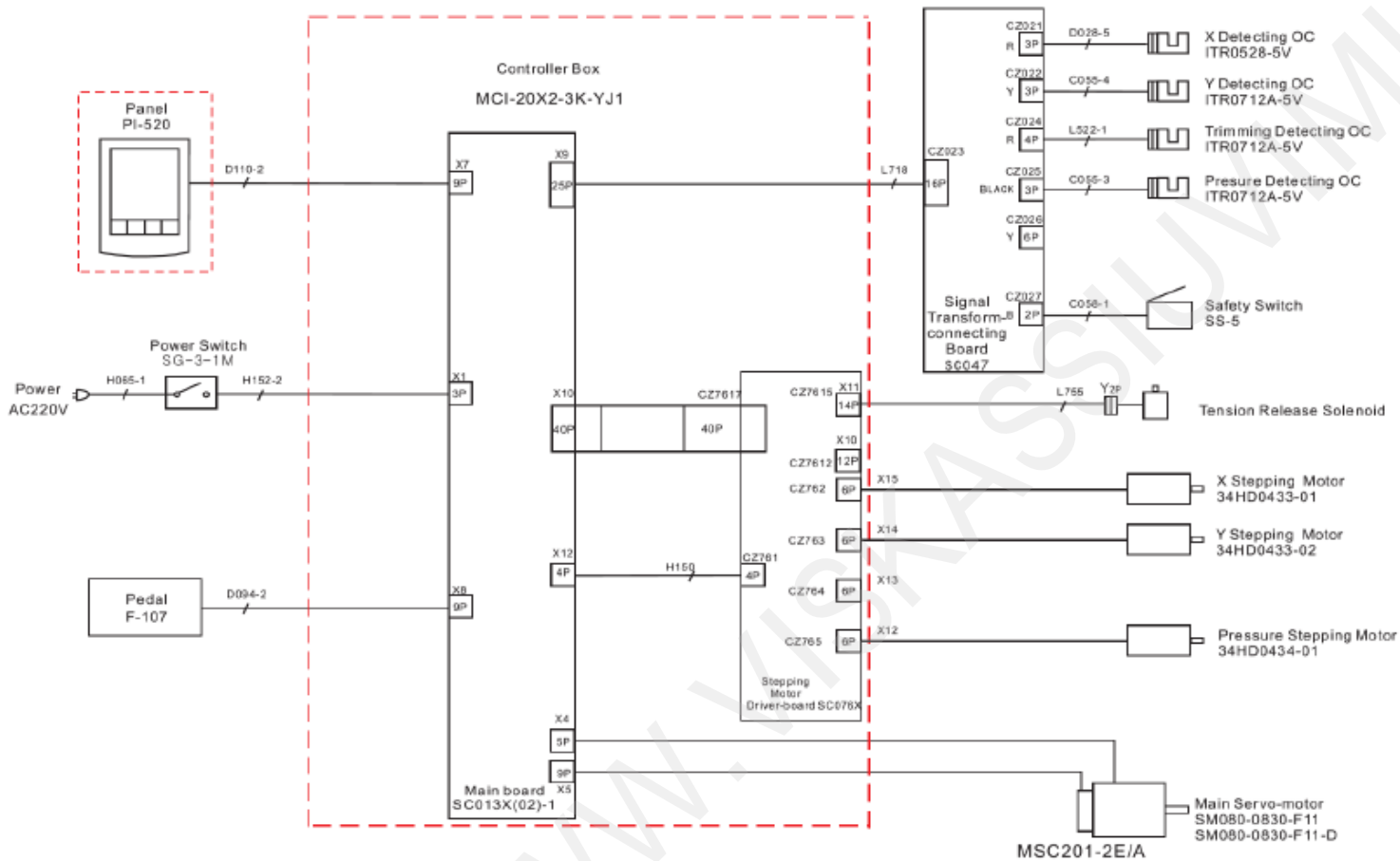
9.1.3 Valdymo sistemos schema

1. MASC20X-2E-A valdymo sistemos schema



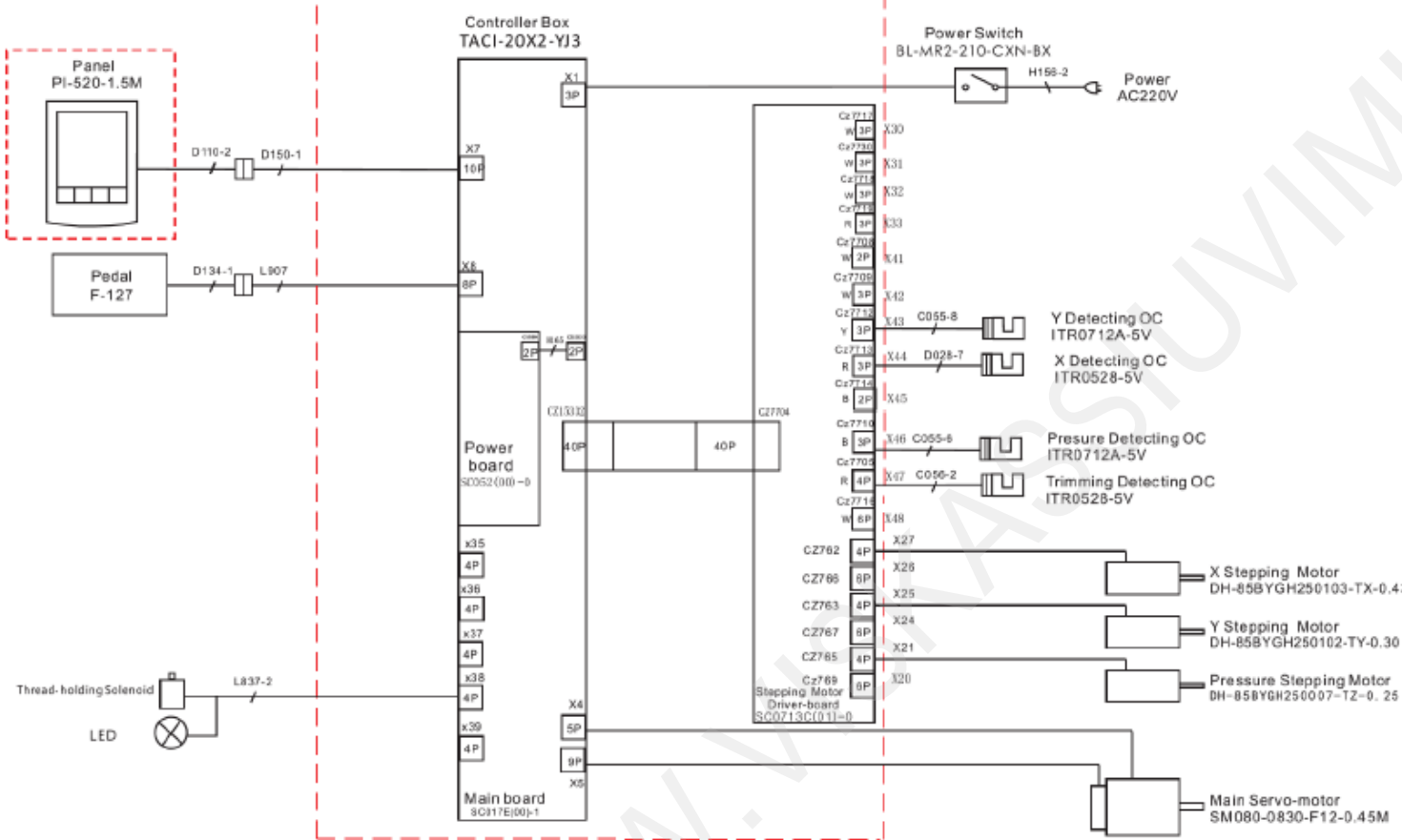
- Panel - Valdymo skydelis
- Power - Maitinimas
- Power switch - Maitinimo jungiklis
- Pedal - Pedalas
- Controller box - Valdiklio dėžė
- Main board - Pagrindinė plokštė
- Stepping motor driver board - Žingsninio variklio valdymo plokštė
- X detecting OC - X ašies aptikimo grandinė
- Y detecting OC - Y ašies aptikimo grandinė
- Trimming detecting OC - Pjovimo (apkirpimo) aptikimo grandinė
- Pressure detecting OC - Pėdelės aptikimo grandinė
- Signal transform connecting board - Signalo keitimo jungčių plokštė
- Safety switch - Apsauginis jungiklis
- Tension release solenoid - Siūlo įtempimo atleidimo solenoidas
- X stepping motor - X ašies žingsninis variklis
- Y stepping motor - Y ašies žingsninis variklis
- Pressure stepping motor - Pėdelės žingsninis variklis
- Main servo-motor - Pagrindinis servovariklis

2. MSC20X-2E-A valdymo sistemos schema



- Panel - Valdymo skydelis
- Power - Maitinimas
- Power switch - Maitinimo jungiklis
- Pedal - Pedalas
- Controller box - Valdiklio dėžė
- Main board - Pagrindinė plokštė
- Stepping motor driver board - Žingsninio variklio valdymo plokštė
- X detecting OC - X ašies aptikimo grandinė
- Y detecting OC - Y ašies aptikimo grandinė
- Trimming detecting OC - Pjovimo (apkirpimo) aptikimo grandinė
- Pressure detecting OC - Pėdelės aptikimo grandinė
- Signal transform connecting board - Signalo keitimo jungčių plokštė
- Safety switch - Apsauginis jungiklis
- Tension release solenoid - Siūlo įtempimo atleidimo solenoidas
- X stepping motor - X ašies žingsninis variklis
- Y stepping motor - Y ašies žingsninis variklis
- Pressure stepping motor - Pėdelės žingsninis variklis
- Main servo-motor - Pagrindinis servovariklis

2. TSC20X-2E-A Valdymo sistemos schema

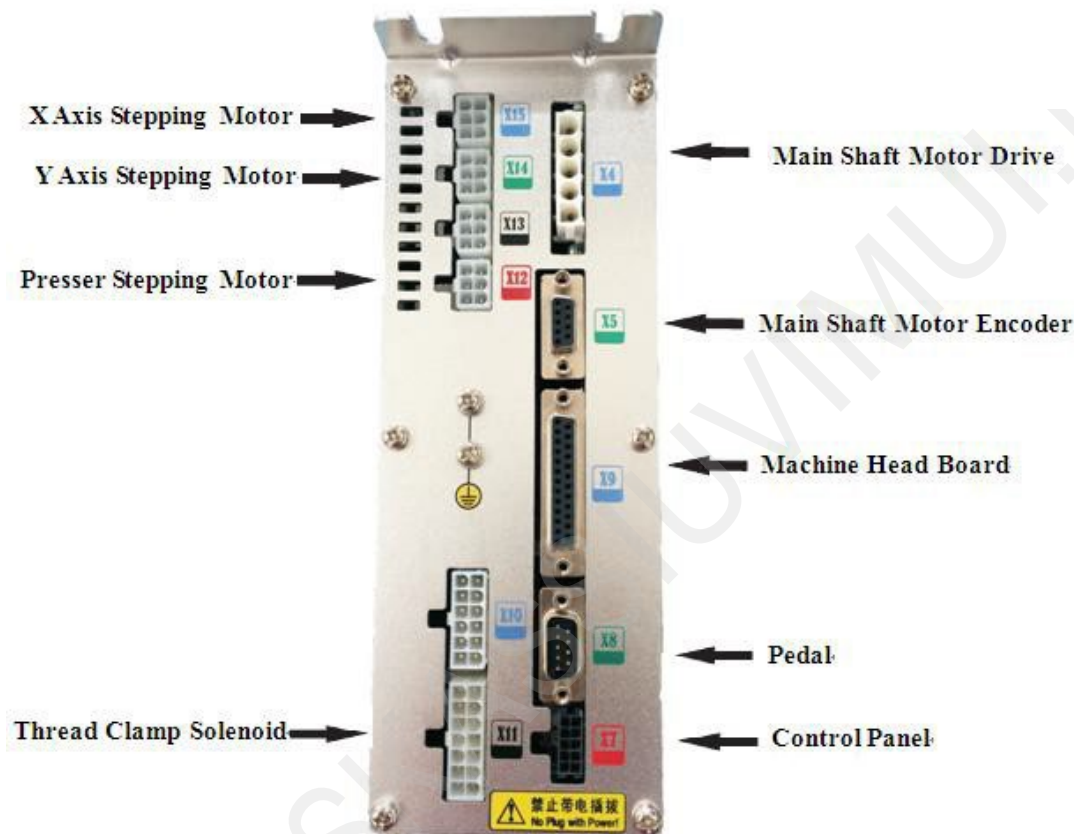


- Panel - Valdymo skydelis
- Pedal - Pedalas
- Thread-holding solenoid - Siūlo laikymo solenoidas
- Controller box - Valdiklio dėžė
- Power board - Maitinimo plokštė
- Main board - Pagrindinė plokštė
- Power - Maitinimas
- Power switch - Maitinimo jungiklis
- X detecting OC - X ašies aptikimo grandinė
- Y detecting OC - Y ašies aptikimo grandinė
- Trimming detecting OC - Pjovimo (apkirpimo) aptikimo grandinė
- Pressure detecting OC - Pėdelės aptikimo grandinė
- X stepping motor - X ašies žingsninis variklis
- Y stepping motor - Y ašies žingsninis variklis
- Pressure stepping motor - Pėdelės žingsninis variklis
- Main servo-motor - Pagrindinis servovariklis

9.1.4 Valdymo dėžės išorinių kabelių prijungimas

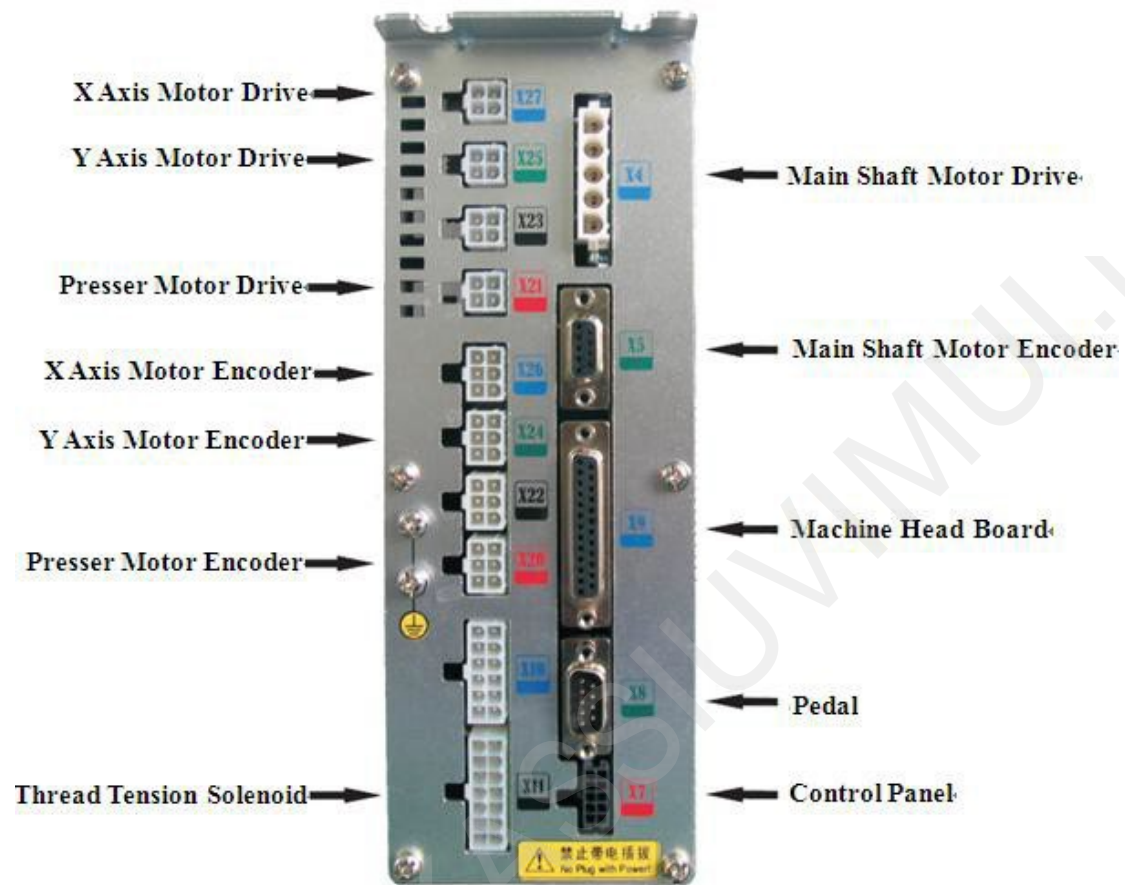
1. MSC201 valdymo dėžės kabelių prijungimo schema

Pastaba: prijungdami išorinius kabelius, atidžiai sujunkite visas jungtis pagal jų atitinkamus numerius (vadovaukitės pateikta iliustracija).



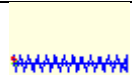

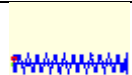

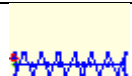
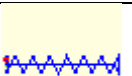
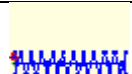
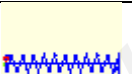
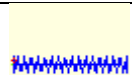

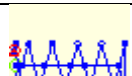


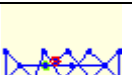


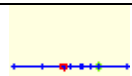
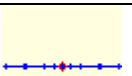
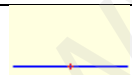
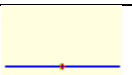
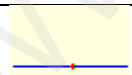
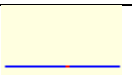
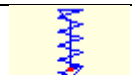
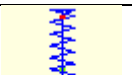
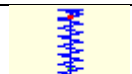
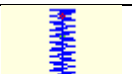
- X axis stepping motor - X ašies žingsninis variklis
- Y axis stepping motor - Y ašies žingsninis variklis
- Presser stepping motor - Pėdelės žingsninis variklis
- Thread clamp solenoid - Siūlo spaustuvo solenoidas
- Main shaft motor drive - Pagrindinio veleno variklio pavaros blokas
- Main shaft motor encoder - Pagrindinio veleno variklio kodavimo įrenginys
- Machine head board - Pagrindinė įrenginio plokštė
- Pedal - Pedalas
- Control panel - Valdymo skydelis

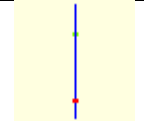
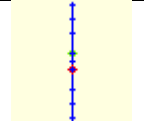
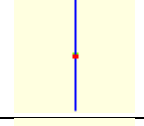
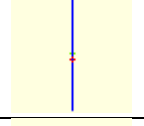
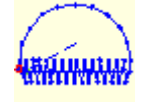
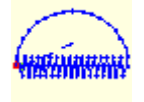


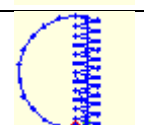
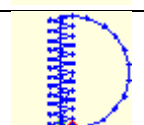


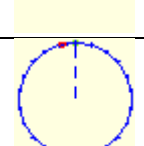
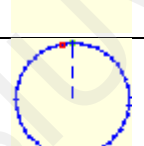
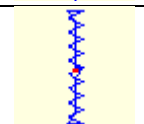
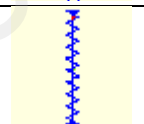
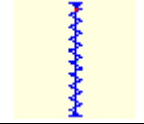
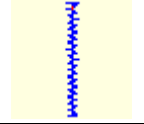
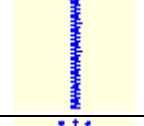
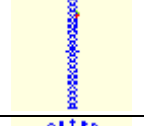




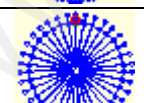
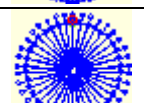
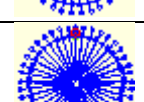
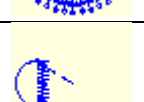
2、MASC201 valdymo dėžės kabelių prijungimo schema



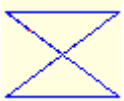

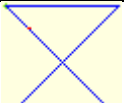



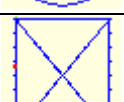
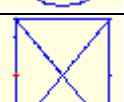
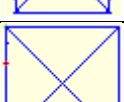
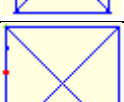
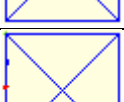

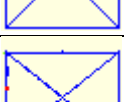



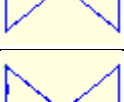
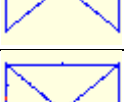
- X axis motor drive - X ašies variklio pavaros blokas
- Y axis motor drive - Y ašies variklio pavaros blokas
- Presser motor drive - Pėdelės variklio pavaros blokas
- X axis motor encoder - X ašies variklio kodavimo įrenginys
- Y axis motor encoder - Y ašies variklio kodavimo įrenginys
- Presser motor encoder - Pėdelės variklio kodavimo įrenginys
- Thread tension solenoid - Siūlo įtempimo solenoidas
- Main shaft motor drive - Pagrindinio veleno variklio pavaros blokas
- Main shaft motor encoder - Pagrindinio veleno variklio kodavimo įrenginys
- Machine head board - Pagrindinė įrenginio plokštė
- Pedal - Pedalas
- Control panel - Valdymo skydelis

9.2 1900A valdiklio siuvimo raštų sąrašas

Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Ilgis x Plotis (mm)	Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Ilgis x Plotis (mm)
1		41	16,1×2	2		41	10,2×2
3		41	16×2,4	4		41	24×3
5		27	10,1×2	6		27	16×2,4
7		35	10,1×2	8		35	16×2,4
9		55	24×3	10		63	24×3
11		20	6,1×2,4	12		27	6,2×2,4
13		35	6,1×2,4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0
19		27	25,2×0	20		35	24,8×0
21		40	25,2×0	22		43	35×0
23		27	4×20	24		35	4×20
25		41	4×20	26		55	4×20


27		17	0×20	28		20	0×10
29		20	0×20	30		27	0×20
31		51	10,1×7	32		62	12,1×7
33		23	10,2×6	34		30	12×6
35		47	7×10	36		47	7×10
37		89	24×3	38		27	8×2
39		25	11,8×12	40		45	12×12
41		28	2,4×20	42		38	2,4×25
43		38	2,4×25	44		57	2,4×30
45		75	2,4×30	46		41	2,4×30
47		89	8×8	48		98	8×8
49		147	8×8	50		163	8×8
51		110	7,9×7,9	52		120	7,9×7,9
53		130	7,9×7,9	54		51	12,4×10,2

55		50	12,4×10.2	56		52	21×6
57		57	21×6	58		102	19×3
59		115	40×5	60		115	40×5
61		93	5×30	62		109	5×30
63		108	40×30	64		80	40×30
65		64	40×30	66		96	30×30
67		76	30×30	68		60	30×30
69		52	40×30	70		40	40×30
71		32	40×30	72		44	30×30
73		36	30×30	74		28	30×30
75		60	40×30	76		48	40×30
77		36	40×30	78		56	30×30
79		44	30×30	80		36	30×30
81		67	40×30	82		51	40×30





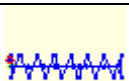
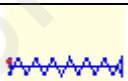
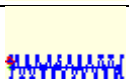
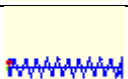


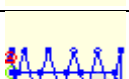

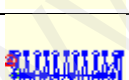




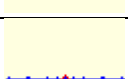
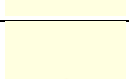
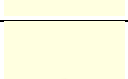
83		39	40×30	84		55	30×30
85		35	30×30	86		42	30×30
87		32	30,1×30	88		26	30×30
89		74	20×24	90		54	20×24
91		65	20×20	92		49	20×20
93		39	20×20	94		63	25×20
95		51	25×20	96		45	25×20
97		42	25×20	98		33	25×20
99		27	25×20	100		88	30×25

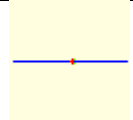
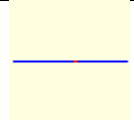
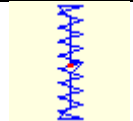
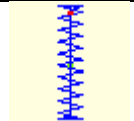
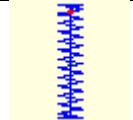

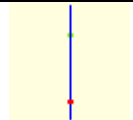
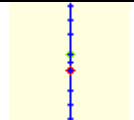
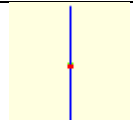
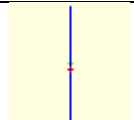
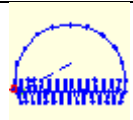
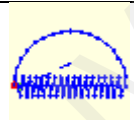
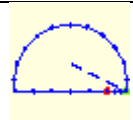
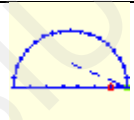
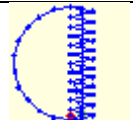
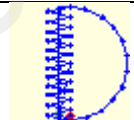
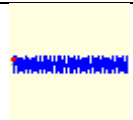
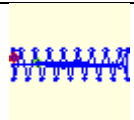
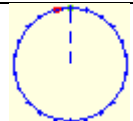
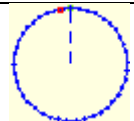
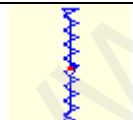
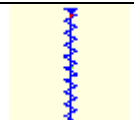
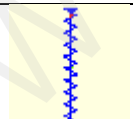
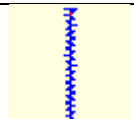
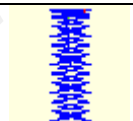
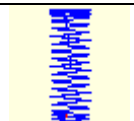
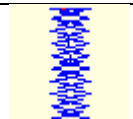
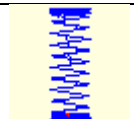
9.3 1900B valdiklio sagų siuvimo raštų sąrašas


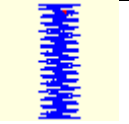
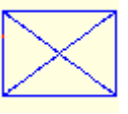
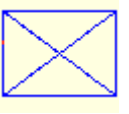

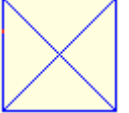

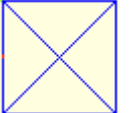
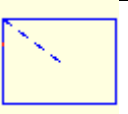
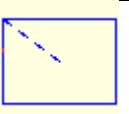
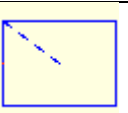
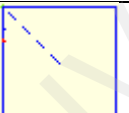


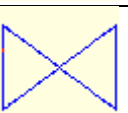
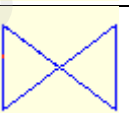
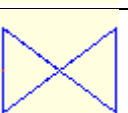
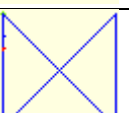
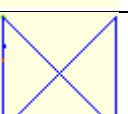
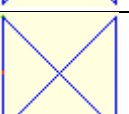


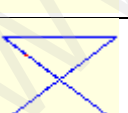
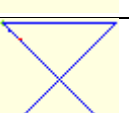
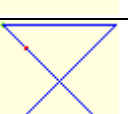
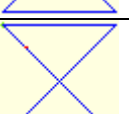
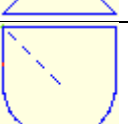
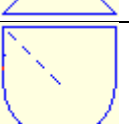
Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Standartinis siuvimo ilgis X (mm)	Standartinis siuvimo ilgis Y (mm)	Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Standartinis siuvimo ilgis X (mm)	Standartinis siuvimo ilgis Y (mm)		
1-34		6-6	3,4	3,4	18-44		6	3,4	0		
2-35		8-8			19-45		8				
3		10-10			20		10				
4		12-12			21		12				
5-36		6-6			22		16				
6-37		8-8			23-46		6			0	3,4
7		10-10			24		10				
8		12-12			25		12				
9-38		6-6			26-47		6-6	3,4	3,4		
10-39		8-8			27		10-10				
11		10-10			28-48		6-6				
12-40		6-6			29		10-10				
13-41		8-8			30-49		5-5-5			3,0	2,5
14		10-10			31		8-8-8				
15-42		6-6			32-50		5-5-5				
16-43		8-8			33		8-8-8				

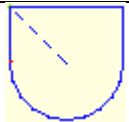
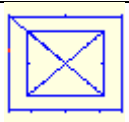
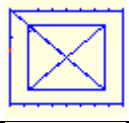
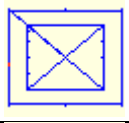
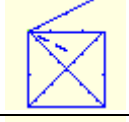
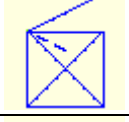

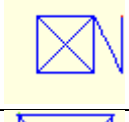
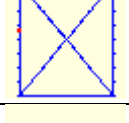
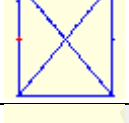
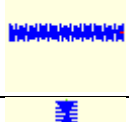
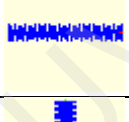
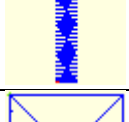
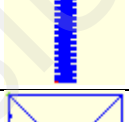
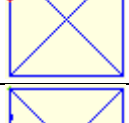
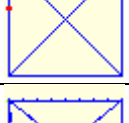
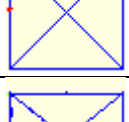
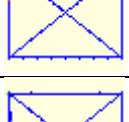
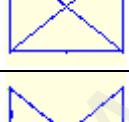
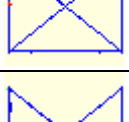
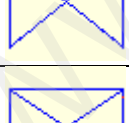
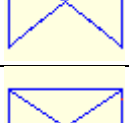
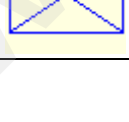
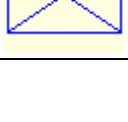
Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Standartinis siuvimo ilgis X (mm)	Standartinis siuvimo ilgis Y (mm)	Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Standartinis siuvimo ilgis X (mm)	Standartinis siuvimo ilgis Y (mm)
17		10-10							

9.4 Dvigubinimo raštų sąrašas

Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Ilgis × Plotis (mm)	Nr.	Raštas	Dygsnių skaičius	Ilgis ×Plotis (mm)
1		41	16,1×2	2		41	10,2×2
3		41	16×2,4	4		41	24×3
5		27	10,1×2	6		27	16×2,4
7		35	10,1×2	8		35	16×2,4
9		55	24×3	10		63	24×3
11		20	6,1×2,4	12		27	6,2×2,4
13		35	6,1×2,4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0
19		27	25,2×0	20		35	24,8×0

21		40	25,2×0	22		43	35×0
23		27	4×20	24		35	4×20
25		41	4×20	26		55	4×20
27		17	0×20	28		20	0×10
29		20	0×20	30		27	0×20
31		51	10,1×7	32		62	12,1×7
33		23	10,2×6	34		30	12×6
35		47	7×10	36		47	7×10
37		89	24×3	38		27	8×2
39		25	11,8×12	40		45	12×12
41		28	2,4×20	42		38	2,4×25
43		38	2,4×25	44		57	2,4×30
45		141	10×30	46		122	10×30
47		97	10×30	48		109	10,1×30

49		122	10,1×30	50		265	10×30
51		108	40×30	52		80	40×30
53		64	40×30	54		96	30×30
55		76	30×30	56		60	30×30
57		52	40×30	58		40	40×30
59		32	40×30	60		44	30×30
61		36	30×30	62		28	30×30
63		60	40×30	64		48	40×30
65		36	40×30	66		56	30×30
67		44	30×30	68		36	30×30
69		67	40×30	70		51	40×30
71		39	40×30	72		55	30×30
73		43	30×30	74		35	30×30
75		42	30×30	76		32	30,1×30

77		26	30×30	78		103	30×25
79		82	30×25	80		64	30×25
81		80	20×30	82		60	20×30
83		80	30×20	84		60	30×20
85		74	20×24	86		54	20×24
87		115	40×5	88		115	40×5
89		93	5×30	90		109	5×30
91		65	20×20	92		49	20×20
93		39	20×20	94		63	25×20
95		51	25×20	96		45	25×20
97		42	25×20	98		33	25×20
99		111	60×40	100		91	60×40

9.5 Išpėjimų sąrašas

Kodas	Pavadinimas	Sprendimo būdas
E-001	Pedalas nėra vidurinėje padėtyje	Patikrinkite, ar pedalas yra tinkamai paspaustas, kai įjungta pasiruošimo siuvimui sąsaja
E-002	Avarinio įrenginio stabdymo režimas	Pasirinkite rėmelio judėjimo būseną, arba paspauskite „Reset“ mygtuką, kad nukirptumėte siūlą ir paleistumėte įrenginį iš naujo arba grįžtumėte į pradinę padėtį
E-003	Siuvimo mašinos pasvirimo klaida	
E-004	Per žema įtampa (300 V)	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-005	Per aukšta įtampa (300 V)	
E-007	IPM įtampos arba srovės perkrova	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-008	Pagalbinės įrangos įtampa per aukšta (24 V)	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-009	Pagalbinės įrangos įtampa per žema (24 V)	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-010	Vožtuvo (ventiliatoriaus) problema	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-012	Spaudimo pėdelės padėties klaida	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-013	Kodavimo įrenginio klaida arba įrenginys neprijungtas	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-014	Neįprastas variklio veikimas	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite sistemos aparatinę įrangą
E-015	Viršytas siuvimo plotas	Paspauskite „Reset“ mygtuką ir patikrinkite rašto bei X/Y ašies mastelio santykį. Aktyvavimo sąlyga: programinės įrangos rašto klaida
E-016	Viršutinės adatos laikiklio padėties klaida	Pagrindinio veleno pavaros arba rankinio sukimo klaida gali turėti įtakos neteisingai pagrindinio variklio sustojimo padėčiai. Pasukite ratuką, kad adata grįžtų į viršutinę padėtį
E-017	Siūlo nutrūkimo aptikimo klaida	Paspauskite
E-018	Peilio padėties klaida	Išjunkite maitinimą
E-019	Avarinis jungiklis neteisingoje padėtyje	Automatinis atkūrimas
E-020	Žingsninės programinės įrangos versijos klaida	Išjunkite maitinimą
E-021	Įrenginio avarinio stabdymo režimas (laisvoji padėtis)	Paspauskite „Reset“
E-022	Įrenginio avarinio stabdymo režimas (pasiruošimo padėtis)	Paspauskite „Reset“
E-023	Siūlo gaudymo padėties klaida	Išjunkite maitinimą
E-024	Valdymo skydelio ir įrenginio sąsajos klaida	Išjunkite maitinimą

E-025	X ašies pradžios padėties aptikimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-026	Y ašies pradžios padėties aptikimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-027	Prispaudimo pėdelės pradžios padėties aptikimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-028	Siūlo gaudymo pradžios padėties aptikimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-029	Tarpinės spaudimo pėdelės pradžios padėties aptikimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-030	Žingsninio pavaros valdiklio ryšio klaida	Išjunkite maitinimą
E-031	Žingsninio variklio viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-032	Žingsninio variklio pavaros maitinimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-034	Neįprasta srovė	Išjunkite maitinimą
E-035	IPM viršsrovis 1	Išjunkite maitinimą
E-036	IPM viršsrovis 2	Išjunkite maitinimą
E-037	Variklio užsiblokavimas 1	Išjunkite maitinimą
E-038	Variklio užsiblokavimas 2	Išjunkite maitinimą
E-039	Variklio greitis per didelis	Išjunkite maitinimą
E-040	Viršsrovis sustojimo metu	Išjunkite maitinimą
E-041	Variklio perkrova	Išjunkite maitinimą
E-042	Neįprasta šynų įtampa	Išjunkite maitinimą
E-043	Siūlo kirpimo variklio pradžios padėties klaida	Išjunkite maitinimą
E-044	Pagrindinės plokštės EEPROM įkėlimo klaida	
E-045	Komponento veikimo sutrikimas	Išjunkite maitinimą
E-046	CRC tikrinimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-047	Duomenų tikrinimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-048	X ašies tikrinimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-049	Y ašies tikrinimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-050	MD1 žingsninio variklio viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-051	MD1 X ašies kryptis neužbaigta	Išjunkite maitinimą
E-052	MD1 Y ašies kryptis neužbaigta	Išjunkite maitinimą
E-053	MD2 žingsninio variklio viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-054	MD2 X ašies kryptis neužbaigta	Išjunkite maitinimą
E-055	MD2 Y ašies kryptis neužbaigta	Išjunkite maitinimą
E-056	Žingsninės uždarnos grandinės DSP1 ryšio klaida	Išjunkite maitinimą
E-057	Žingsninės uždarnos grandinės DSP1 pirmo kanalo (X27) viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-058	Žingsninės uždarnos grandinės DSP1 pirmo kanalo (X27) padėties klaida	Išjunkite maitinimą
E-059	Žingsninės uždarnos grandinės DSP1 pirmo kanalo (X27) per didelis greitis	Išjunkite maitinimą
E-060	Žingsninės uždarnos grandinės DSP1 antro kanalo (X25) viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-061	Žingsninės uždarnos grandinės DSP1 antro kanalo (X25) padėties klaida	Išjunkite maitinimą

E-062	Žingsninės uždaros grandinės DSP1 antro kanalo (X25) per didelis greitis	Išjunkite maitinimą
E-063	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 ryšio klaida	Išjunkite maitinimą
E-064	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 pirmo kanalo (X23) viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-065	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 pirmo kanalo (X23) padėties klaida	Išjunkite maitinimą
E-066	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 pirmo kanalo (X23) per didelis greitis	Išjunkite maitinimą
E-067	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 antro kanalo (X21) viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-068	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 antro kanalo (X21) padėties klaida	Išjunkite maitinimą
E-069	Žingsninės uždaros grandinės DSP2 antro kanalo (X21) per didelis greitis	Išjunkite maitinimą
E-070	Žingsninės pavaros plokštės maitinimo viršsrovis	Išjunkite maitinimą
E-071	Netinkama galvutės pakėlimo padėtis	Išjunkite maitinimą
E-072	Tarpinės prispaudimo pėdelės pradžios padėties aptikimo klaida	Išjunkite maitinimą
E-073	Atstumas tarp XY dygsmų per didelis	Išjunkite maitinimą
E-074 ~89	Žingsninės pavaros programinės įrangos atnaujinimo klaida	
E-090	Žingsninės būsenos užklauso laikas viršytas	
E-091	Žingsninės pavaros versijos klaida	
E-092	Žingsninės pavaros klaida	
E-093	Žingsninės uždaros grandinės DSP1 (X25/27) ryšio paketų tikrinimo klaida	
E-094	Netinkama duomenų paketo komanda žingsninės uždaros grandinės DSP1 (X25/27) sąsajoje	
E-095	Žingsninės uždaros grandinės DSP1 (X21/23) ryšio paketų tikrinimo klaida	
E-096	Netinkama duomenų paketo komanda žingsninės uždaros grandinės DSP1 (X21/23) sąsajoje	
E-097	Pagrindinės valdymo programinės įrangos versija nesuderinama su pagrindinės plokštės techniniu tipu	
E-098	Žingsninės pavaros DSP1 kreivės CRC tikrinimo klaida	
E-099	Žingsninės pavaros DSP2 kreivės CRC tikrinimo klaida	

E-100	Sistemos parametrų versija pasikeitė — automatinis visų numatytyjų sistemos parametrų inicijavimas	
E-101	Sistemos parametrų reikšmės už leistino diapazono ribų	
E-254	Neapibrėžta klaida	Neapibrėžta klaida

9.6 Pranešimų sąrašas

Nr.	Pavadinimas	Aprašymas
M-001	Nepavyko rasti rašto duomenų	Įkelkite iš naujo arba importuokite iš projektavimo programinės įrangos
M-002	Nustatyta reikšmė per didelė	Įveskite reikšmę leistiname diapazone
M-003	Nustatyta reikšmė per maža	Įveskite reikšmę leistiname diapazone
M-004	Parametrų išsaugojimo klaida	Paspauskite „Enter“, kad atkurtumėte numatytuosius nustatymus
M-005	Ryšio klaida	Ryšio klaida tarp valdymo skydelio ir valdymo dėžės
M-006	Nepavyko įkelti raidžių siuvimo failo	
M-007	Valdymo galvutė neatitinka valdymo dėžės	Patikrinkite modelį ir programinės įrangos versiją
M-008	Viršytas maksimalus dygsnio žingsnis	
M-009	Neteisingas slaptažodis	Įveskite dar kartą
M-010	Laikrodžio klaida	Sugedęs aparatinės įrangos laikrodis — kreipkitės į gamintoją dėl remonto
M-011	Raidžių siuvimo raštas sėkmingai išsaugotas	Eikite į raštų pasirinkimo sąsają ir sukurkite naują raidžių siuvimo raštą
M-012	SRAM (statinės atminties) inicijavimas	Visi duomenys SRAM atmintyje bus išvalyti — išjunkite mašiną ir atstatykite DIP jungiklį
M-013	Išjungimas	
M-014	USB atjungtas	USB laikmena atjungta
M-015	Nepavyko rasti rašto „U“ diske	
M-016	Įveskite bent vieną raidę	Nustatytas periodinis slaptažodis - negalima pakeisti sistemos laiko
M-017	Įspėjimų nėra	
M-018	Neteisingas naudotojo ID	Įveskite dar kartą
M-019	Nepavyko patvirtinti slaptažodžio	Įveskite slaptažodį dar kartą
M-020	Negalima pakeisti sistemos laiko	Nustatytas periodinis slaptažodis — negalima pakeisti sistemos laiko
M-021	Slaptažodžio failo įvedimo klaida	
M-022	Slaptažodžio failo įkėlimo klaida	
M-023	Slaptažodis sėkmingai išsaugotas	
M-024	Nepavyko ištrinti visų slaptažodžių	Nepavyko ištrinti slaptažodžio failo
M-025	Nepavyko ištrinti slaptažodžio	Po slaptažodžio ištrynimo kilo problema įkeliant failą

M-026	Slaptažodžio failas ištrintas be leidimo	Slaptažodžio failas ištrintas be leidimo – išjunkite įrenginį
M-027	Sugadintas naudotojo ID failas	
M-028	Negalima įvesti tuščios reikšmės	Įveskite slaptažodį dar kartą
M-029	Dabartinis slaptažodis nesutampa	Įveskite dabartinį slaptažodį dar kartą
M-030	Naujas slaptažodis nesutampa	Įveskite naują slaptažodį dar kartą
M-031	Eiti į lietimui jautraus ekrano kalibravimo režimą	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-032	Kalibravimas sėkmingas	Kalibravimas atliktas sėkmingai, prašome paleisti mašiną iš naujo
M-033	Kalibravimas nepavyko	Atlikite kalibravimą dar kartą
M-034	Išvalyti įspėjimų įrašus	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-035	Periodinis slaptažodis sutampa su pagrindiniu slaptažodžiu	Įveskite slaptažodį dar kartą
M-036	Rašto duomenų klaida	Esamo rašto duomenys neteisingi, jie bus pakeisti numatytaisiais
M-037	Nepavyko atidaryti rašto informacijos failo	Atkurti numatytąją rašto konfigūraciją
M-038	Atmintis pilna	Ištrinkite nenaudojamus raštus
M-039	Uždengti raštą	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-040	P tipo rašto atidarymo klaida	Rašto faile yra klaida, jis bus ištrintas
M-041	C tipo rašto atidarymo klaida	Rašto faile yra klaida, jis bus ištrintas
M-042	Raštas jau egzistuoja	Negalima pakeisti rašto
M-043	Ištrinti rašto duomenis	Paspauskite „Enter“, kad ištrintumėte; „ESC“ - kad išeitumėte
M-044	Ištrinti pasirinktą raštą	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-045	Raštas naudojamas, negalima ištrinti	Prašome pakeisti nustatymus pagal P arba C raštą
M-046	Išsaugokite bent vieną raštą	Negalima ištrinti paskutinio rašto
M-047	Įkelti numatytuosius raštus	Atmintyje nėra raštų – įkelkite numatytuosius
M-048	Atmintyje nėra raštų	Paspauskite „Enter“, kad įkeltumėte numatytuosius raštus
M-049	Nurodyto rašto numeris neegzistuoja	Įveskite dar kartą
M-050	Nėra P tipo rašto	Sukurkite P tipo raštą
M-051	Programinės įrangos versija sėkmingai išsaugota	Programinės įrangos versija išsaugota „U“ disko šakniniame kataloge
M-052	Pakeiskite adatą	Pasiekta nustatyta adatos keitimo reikšmė – pakeiskite adatą
M-053	Pakeiskite tepalą	Pasiekta nustatyta tepalo keitimo reikšmė – pakeiskite tepalą
M-054	Išvalykite mašiną	Pasiekta nustatyta mašinos valymo reikšmė – išvalykite mašiną
M-055	Ištrinti adatos keitimo reikšmę	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-056	Ištrinti tepalo keitimo reikšmę	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-057	Ištrinti valymo laiką	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-058	Ištrinti gamybos kontrolės reikšmę	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-059	Ištrinti apskaičiuotą veikimo laiką	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X

M-060	Ištrinti apskaičiuotą siuvimų skaičių?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-061	Ištrinti apskaičiuotą įjungimo laiką?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-062	Ištrinti apskaičiuotą dygsnių skaičių?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-063	Ištrinti apskaičiuotą viršsrovių skaičių?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-064	Ištrinti apskaičiuotą sustojimų skaičių?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-065	Redaguoti naują raštą?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-066	Grįžti į siuvimo režimą?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-067	Atkurti visus parametrus	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-068	Atkurti pasirinktus elementus	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-069	Nepasirinktas elementas	Pasirinkite bent vieną parametą
M-070	Siuvimų skaitiklis pasiekė nustatytą reikšmę	Paspauskite „Enter“, kad ištrintumėte
M-071	Gaminių skaitiklis pasiekė nustatytą reikšmę	Paspauskite „Enter“, kad ištrintumėte
M-072	Atlikta sėkmingai	Dabartinė operacija atlikta sėkmingai
M-073	Nepavyko	Dabartinė operacija nepavyko
M-074	Kopijavimas nepavyko	Patikrinkite atminties vietą
M-075	Kopijavimas nepavyko	Patikrinkite, ar „U“ diskas nebuvo atjungtas
M-076	Failo įvesties/išvesties klaida	Failo įvesties/išvesties klaida
M-077	Pagrindinės programinės įrangos atnaujinimo patikra nepavyko	
M-078	Nepavyko ištrinti rašto duomenų	Pasirinkti siuvimo duomenys yra naudojami šiuo metu
M-079	Atlikti parametų perdavimą	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-080	Nepavyko atidaryti pakeisto rašto	Patikrinkite rašto failą
M-081	Pakeisto rašto formato klaida	Patikrinkite rašto failą
M-082	Pakeisto rašto duomenys per ilgi	Patikrinkite rašto failą
M-083	Atnaujinimas sėkmingas	Atnaujinimas sėkmingas, prašome paleisti įrenginį iš naujo
M-084	Nepavyko atidaryti failo	Nepavyko atidaryti failo
M-085	Parametų atkūrimas sėkmingas	Parametrai sėkmingai atkurti, prašome paleisti įrenginį iš naujo
M-086	Nepasirinktas atnaujinimo elementas	Pasirinkite bent vieną elementą atnaujinimui
M-087	Pasirinktas atnaujinimo elementas neegzistuoja	Jei elemento atnaujinimo failo nėra, sistema atšauks pasirinkimą. Jei norite atnaujinti kitus elementus, patvirtinkite dar kartą
M-088	Inicializuoti „U“ diską	Paspauskite „Enter“, kad atliktumėte operaciją; paspauskite „ESC“, kad išeitumėte. Inicializavimas ištrins visus failus iš „U“ disko
M-089	Inicializuoti atmintį	Paspauskite „Enter“, kad atliktumėte operaciją; paspauskite „ESC“, kad išeitumėte. Inicializavimas ištrins visus failus iš atminties
M-090	Mažai atminties	
M-091	Nepavyko pasirinkti funkcijos	

M-092	Kontūro taško pasikartojimo klaida	
M-093	Negalima grįžti	
M-094	Nerasti kito dygsnio duomenys	
M-095	Nerasti ankstesnio dygsnio duomenys	
M-096	Rašto duomenys per dideli	
M-097	Skaičiavimo klaida	
M-098	Rašto kūrimo klaida	
M-099	Raštas nerastas	
M-100	Viršytas judėjimo diapazonas	
M-101	Viršytas siuvimo diapazonas	Įsitikinkite, kad raštas yra siuvimo diapazono ribose
M-102	Dygsnių skaičius viršija leidžiamą ribą	Sumažinkite dygsnių skaičių
M-103	Rašto failo klaida	
M-104	Patvirtinti taško keitimą	
M-105	Patvirtinti automatinio siūlo nukirpimo kodo įterpimą	
M-106	Ištrinti naują raštą?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-107	Ištrinti elementus?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-108	Patvirtinti vykdymą?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-109	Ištrinti mechaninio valdymo komandą?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-110	Ištrinti adatos įėjimo tašką?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-111	Ar tikrai norite perkelti pėdele?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-112	Ištrinti kontūro tašką	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-113	Įspėjimas: inicializavimas ištrins visus duomenis iš atminties!	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-114	Pakeisti modelį?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-115	Raštas užrakintas	Pirmiausia atrakinkite
M-116	Negalima redaguoti bazinio rašto	
M-117	Išjunkite mašiną	Operacija baigta, paleiskite įrenginį iš naujo
M-118	Negalima keisti skaitiklio	Keisdami, išjunkite nustatymo režimą
M-119	Įkelti bazinį raštą	Paspauskite „Enter“, kad įkeltumėte bazinį raštą. Neišjunkite įrenginio !
M-120	Atkurti numatytuosius parametrus?	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-121	Ištrinti visus naudotojo parametrus?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-122	Pagrindinės plokštės parametru klaida	Paspauskite „Enter“, kad atkurtumėte numatytąsias reikšmes
M-123	Rašto skaičiavimo klaida	
M-124	Ištrinti visus P ir C raštus	Paspauskite „Enter“ patvirtinimui; „ESC“ – atšaukti
M-125	Atkurti pagrindinės plokštės parametrus?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X
M-126	Viršytas parametro diapazonas	
M-127	Individualizuotas raštas nerastas	Ši funkcija galima tik individualių raštų atveju. Bazinių raštų negalima eksportuoti

M-128	Išorinė pėdelė viršutinėje padėtyje	Nuleiskite pėdelę, kad galėtumėte atlikti veiksmą!
M-129	Negalima atlikti tinkamo veiksmo	
M-130	USB įrenginys nerastas	Įdėkite „U“ diską, kuriame yra MP3 failas
M-131	Nėra vaizdo failo „vid.avi“	Įkelkite failą „vid.avi“ į „pdar“ aplanką „U“ diske, tada atidarykite atnaujinimo sąsają, kad atnaujintumėte vaizdo failus
M-132	Perjungti 1903 modelį į bazinius raštus?	Po parametrų pakeitimo visi raštai bus ištrinti ir bus įkelti baziniai raštai
M-133	Mastelio klaida	Dygsnio ilgis viršija viršutinę arba apatinę ribą
M-134	Kreivės generavimo klaida	Įveskite iš naujo
M-135	Lanko arba apskritimo generavimo klaida	Įveskite iš naujo
M-136	Parametrų nustatymo klaida	Sugeneruoti rašto duomenys viršija didžiausią adatos ilgį. Patikrinkite parametrų nustatymus
M-137	Ilgio arba spindulio parametrų nustatymo klaida	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apatinės siūlės ilgis viršija įtvirčių ilgį 2. Įtvirčių ilgis per didelis, lyginant su apatine siūle 3. Vidinis diametras viršija išorinį rašto diametrą 4. Pusmėnulio aukštis mažesnis nei įtvirčių dygsnio ilgis arba įtvirčių ilgis per didelis 5. Patikrinkite parametrų nustatymus
M-138	Dygsnio ilgio arba dygsnių skaičiaus nustatymo klaida	Dygsnio ilgis mažesnis nei minimalus. Patikrinkite dygsnio ilgio arba dygsnių skaičiaus nustatymą
M-139	Siuvimo duomenys viršija didžiausią adatos ilgį	<ol style="list-style-type: none"> 1. Per didelis atstumas tarp apatinių dygsnių 2. Per didelis zigzago dygsnių atstumas 3. Pakeiskite parametrų nustatymus
M-140	Pagrindinė versija per sena	
M-141	Bazinio rašto klaida - reikia atnaujinti bazinį raštą	
M-142	Atnaujinimo patikros klaida	
M-143	Dvimačio kodo rodymo klaida	
M-144	Patvirtinti žingsninių parametrų atkūrimą?	Ar tikrai? Taip: „Enter“ Ne: X