

Saugos instrukcija

1. Prieš montavimą ar darbą vartotojai turi pilnai ir atidžiai perskaityti naudojimo vadovą.
2. Gaminį turėtų sumontuoti ir iš anksto patikrinti jo veikimą ir valdymą gerai apmokyti asmenys. Montavimo darbų metu, visi maitinimo šaltiniai turi būti išjungti, nepamirškite to nedaryti su įjungtu maitinimu.
3. Visos žymeniu  pažymėtos instrukcijos turi būti paisomos arba vykdomos; priešingu atveju galimi kūno sužalojimai.
4. Siekiant puikių rezultatų ir saugumo, maitinimui prijungti draudžiama naudoti ilginimo kabelį su keliais lizdais.
5. Prijungdami maitinimo laidą įsitikinkite, kad darbinė įtampa atitinka gaminio identifikavimo lentelėje nurodytą vardinę įtampos reikšmę.
6. Nedirbkite tiesioginėje Saulės šviesoje, lauke ir ten, kur kambario temperatūra siekia virš 45°C arba žemiau 0°C.
7. Prašome vengti darbo šalia šildytuvų, rasojimo srityje arba esant drėgmei mažiau kaip 10% arba aukščiau nei 90%.
8. Nedirbkite patalpose, kur yra daug dulkių, agresyvių medžiagų arba lakių dujų.
9. Venkite sąlygų, prie kurių maitinimo laidas būtų prispaustas sunkiais daiktais arba tempiamas didele jėga, arba per daug sulenktas.
10. Maitinimo kabelio įžeminimo laidas turi būti prijungtas prie gamybinės patalpos sistemos įžeminimo, pritaikant tinkamo dydžio laidininkus ir gnybtus. Šis prijungimas turėtų būti fiksuotas visam laikui.
11. Visos judančios dalys turi būti uždengtos su numatytomis dalimis.
12. Jungiant mašiną pirmą kartą, leiskite siuvimo mašiną mažu greičiu ir patikrinkite ar teisinga sukimosi kryptis.
13. Išjunkite maitinimą prieš atlikdami tokias operacijas:
 1. Prieš prijungiant ar atjungiant jungtis, ant valdymo pulto ar variklio.
 2. Prieš įveriant siūlą į adatą.
 3. Prieš pakeliant mašinos galvutę.
 4. Prieš remontą arba bet koki mechaninį reguliavimą.
 5. Prieš leidžiant mašiną tuščiąja eiga.
14. Remonto ir aukšto lygio techninės priežiūros darbus turėtų atlikti tik tinkamai apmokyti elektronikos technikai.
15. Visos remonto atsarginės dalys turi būti teikiamos arba patvirtintos gamintojo.
16. Nenaudokite jokių objektų ar jėgos, kad smūgiuoti ar sutrenkti gaminį.

Garantinis laikas

Šio produkto garantinis laikotarpis yra 1 metai nuo pirkimo, arba 2 metai nuo išsiuntimo iš gamyklos datos.

Garantijos detalės

Bet kokie gedimai, nustatyti per garantinį laikotarpį, esant normaliai eksploatacijai, gaminys bus remontuojamas nemokamai. Tačiau techninės priežiūros išlaidos nebus kompensuojamos net per garantinį laikotarpį šiais atvejais:

1. Netinkama eksploatacija, įskaitant: neteisingą aukštos įtampos prijungimą, netinkamą panaudojimą, modifikavimą, atliktą nekompetentingo personalo, eksploataciją, nesilaikant saugumo priemonių, arba eksploataciją už specifikacijų ribų arba įterpimą į gaminį kitų objektų arba skysčių.
2. Pažeidimo nuo gaisro, žemės drebėjimo, žaibo, vėjo, potvynio, korozijos nuo druskos, drėgmės, nenormalios maitinimo įtampos sąlygomis ir esant bet kokiai kitai žalai, kurią sukelia stichinė nelaimė arba netinkama aplinka.
3. Gaminio numetimas po pirkimo ar pažeidimas paties pirkėjo arba pirkėjo samdytos agentūros transportavimo metu.

* Mes dedame didžiausias pastangas išbandyti ir pagaminti produktą, užtikrinant kokybę.

Tačiau, daugiau nei tikėtasi, šį produktą gali pažeisti išoriniai magnetinių trukdžiai ir elektroninė statika arba triukšmas arba nestabilus energijos šaltinis; todėl įžeminimo sistema darbo aplinkoje turi garantuoti gerą „žemę“ ir taip pat rekomenduojama įdiegti apsauginį prietaisą (pavyzdžiui, liekamosios srovės pertraukiklį).

1 Mygtukų parodymai ir naudojimo instrukcijos

1.1 Klavišų aprašymas

Pavadinimas	Klavišas	Aprašymas
Funkcinių parametų redagavimas		Spustelėjus, įeiti arba išeiti iš vartotojo parametų nustatymo sąsajos. Ilgai paspaudus, persijungs į slaptažodžio įvesties sąsają. Įveskite teisingą slaptažodį, paspauskite S klavišą, kad patvirtintumėte, galite įeiti į išplėstinę parametų nustatymo sąsają.
Parametų Check (tikrinimas) ir Save (išsaugojimas) nustatymas		Pasirinktų parametų turinio patikrinimui ir išsaugojimui: pasirinkę parametą, paspauskite šį klavišą, kad patikrintumėte ir pakeistumėte operaciją, po parametro reikšmės modifikavimo paspauskite šį klavišą, norėdami išeiti ir išsaugoti parametą.
Parametų didinimas		Paspaudę, padidinsite parametą. Jei ilgai paspausite, nuolat didinsite parametą.
Parametų mažinimas		Paspaudę, sumažinsite parametą. Jei ilgai paspausite, nuolat mažinsite parametą.
Iš naujo nustatyti		Ilgai paspaudę galite atkurti gamyklinį nustatymą.
Pradžios tvirtinimo parinkimas/ lėto paleidimo nustatymas		Paspaudę, įjungsite AB pradžios tvirtinimą → ABAB pradžios tvirtinimą → funkcijos išjungimą → B pradžios tvirtinimą paeiliui. Ilgai paspaudę, nustatysite naudotą arba atšauktą lėto paleidimo funkciją.
Pabaigos tvirtinimo pasirinkimas/adatos sustabdymo padėties pasirinkimas		Paspaudę, įjungsite CD pabaigos tvirtinimą → CDCD pabaigos sutvirtinimą → funkcijos išjungimą → C pabaigos sutvirtinimą paeiliui. Ilgai paspaudę, adatos sustabdymo padėtis perjungus siuvimo režimą (viršutinė padėtis /Apatinė padėtis).
Laisvas siuvimas / pastovių dygsnių siuvimas		Spustelėję, nustatysite laisvo siuvimo režimą. Ilgai paspaudę, nustatysite pastovių dygsnių siuvimo režimą.
Nuoseklusis atvirkštinis siuvimas / kelių segmentų siuvimas		Spustelėję, nustatysite nuoseklaus atvirkštinio siuvimo režimą. Ilgai paspaudę, nustatysite kelių segmentų siuvimo režimą (pereiti į keturių segmentų siuvimą, septynių segmentų siuvimą, aštuonių segmentų siuvimą, ir penkiolikos segmentų siuvimą iš eilės).
Prispaudimo pėdelės pakėlimo nustatymas / Auto funkcija		Spustelėję, išjungimo funkcija → automatinis pėdelės pakėlimas po kirpimo → automatinis pėdelės pakėlimas po pauzės → pilna funkcija paeiliui. Ilgai paspaudę, nustatysite naudotą arba atšauktą auto funkciją.
Nukirpimo nustatymas / prispaudimo funkcijos nustatymas		Jei paspausite, nustatysite naudotą arba atšauktą nukirpimo funkciją. Ilgai paspaudę, nustatysite naudotą arba atšauktą prispaudimo funkciją.
Rašto laisvo siuvimo nustatymas		Paspaudę, pereisite į rašto laisvo siuvimo režimo pasirinkimo sąsają. Ilgai paspaudę, pereisite į rašto laisvo siuvimo režimo redagavimo sąsają.
Tvirtos siūlės nustatymas		Spustelėję, pereisite į tvirtos siūlės pradžią, tvirtos siūlės pabaigą, pilną funkciją ir funkcijos išjungimą paeiliui. Ilgai paspaudę, pereisite į tvirtos siūlės siuvimo režimo redagavimo sąsają.
Rašto tvirtinimo nustatymas		Jei paspausite, nustatysite naudoto arba atšaukto rašto tvirtinimo funkciją. Ilgai paspaudę, pereisite į rašto tvirtinimo režimo redagavimo sąsają.

Rašto nuolatinių dygsnių siuvimo nustatymas		Kelių segmentų siuvimo režimas, spustelėję, nustatysite naudoto arba atšaukto rašto pastovių dygsnių siuvimo funkciją. Kelių segmentų siuvimo režimu, ilgai paspaudę, pereisite į rašto pastovių dygsnių siuvimo režimo redagavimo sąsają.
Dygsnio ilgio nustatymas		Spustelėjus, dygsnio ilgis didėja arba mažėja. Ilgai paspaudę, nuolat didinsite arba mažinsite parametą.

1.2 Pagalbinė funkcija

1.2.1 Derinimo režimas

Pagrindinėje sąsajoje, ilgai paspaudę **S** klavišą, įeisite į parametų derinimo sąsają. P92 koreguoja variklio elektros kampą, P72 adatos viršutinės padėties reguliavimas, P129 tvirtinimo žingsninio variklio nulinio taško korekcija, P74 tvirtinimo dygsnių ilgio kompensavimas ir P75 tvirtinimo dygsnių ilgio kompensavimo parametru nustatymas.

1.2.2 Tvirtos siūlės režimo redagavimas

Pagrindinėje sąsajoje, ilgai spauskite tvirtos siūlės klavišą, kad išvestumėte į ekraną "F-1" (pradžios tvirtinimas) ir paspauskite 4 stulpelį  ,  kad perjungtumėte tarp "F-1" pradžios tvirtinimas) ir "d-2" (pabaigos tvirtinimas), spauskite **S**, kad patvirtintumėte, persijunkite į redagavimo sąsają "01 0 0.5", paspauskite 1-ą arba 2-ą stulpelį  ,  kad pakoreguotumėte 00-12 dygsnių skaičių, paspauskite 4 stulpelį   kad sureguliuotumėte 0 (normalus siuvimas), -1 (atbulinis siuvimas). Paspauskite  , kad pakoreguotumėte dygsnio ilgį. Baigę nustatymą, paspauskite **S** klavišą, kad patvirtintumėte. Spustelėkite **P** klavišą, norėdami išeiti iš pagrindinės sąsajos.

1.2.3 Rašto laisvo siuvimo režimas

Pagrindinėje sąsajoje, trumpai paspausti  , kad įjungtumėte rašto laisvo siuvimo režimo pasirinkimo sąsają „n1“, paspauskite  , kad sureguliuotumėte n1-n9.

1.2.4 Rašto laisvo siuvimo redagavimas

Pagrindinėje sąsajoje, ilgai paspauskite  , kad įjungtumėte rašto laisvo siuvimo režimo redagavimo sąsają „n-01 01“, trumpai paspauskite 4 stulpelį  ,  kad pakoreguotumėte n01-n09, trumpai paspausti,  kad sureguliuoti 01-10 segmento numerį, koreguoti, kad nustatyti rašto numerį, segmento numerį, trumpai paspausti **S** klavišą, kad patvirtinti, persijungti į atitinkamo rašto numerio redagavimo sąsają „01 1 3.0“, trumpai paspausti 1-ą stulpelį arba 2-ą stulpelį  ,  kad pakoreguoti 00-99 dygsnius, trumpai paspausti 4-ą stulpelį  ,  1-9 pakartojimų, trumpai paspausti  , kad sureguliuoti adatų atstumą, pabaigus nustatymą, trumpai paspausti **S** klavišą patvirtinimui. Paspauskite **P** mygtuką, kad išeitumėte į sąsają.

1.2.5 Rašto tvirtinimo siuvimo redagavimas

Pagrindinėje sąsajoje, ilgai paspauskite , kad įjungtumėte rašto stiliaus redagavimo sąsają „H-01 01“, paspauskite 4 stulpelį ,  kad pakoreguotumėte H01-H09 rašto numerį, ir trumpai paspausti , kad pakoreguoti 01-10 segmento(ų) numerį (skaičių?), segmento numerį, trumpai paspausti S klavišą, kad patvirtinti, persijungti į atitinkamą rašto numerio redagavimo sąsają „01 1 3.0“, paspausti 1 arba 2 stulpelį ,  kad pakoreguoti 00-99 dygsnių skaičių, paspausti 4-ą stulpelį   kad koreguoti 1-9 kartojimus, paspausti  norėdami koreguoti dygsnių ilgį. Baigę nustatymą, paspauskite S klavišą, kad patvirtintumėte. Trumpai spustelėkite P klavišą, norėdami išeiti į pagrindinę sąsają.

1.2.6 Rašto pastoviųjų dygsnių siuvimo redagavimas

Kelių segmentų siuvimo režime, pagrindinėje sąsajoje, ilgai paspausti rašto pastoviųjų dygsnių siuvimo klavišą, kad pereiti į rašto pastoviųjų dygsnių siuvimo redagavimo sąsają "d-01 3.0", paspauskite ketvirtą stulpelį ,  kad pakoreguotumėte d01-d15 segmentų skaičių, ir paspauskite , kad pakoreguotumėte esamo segmento dygsnių ilgį. Trumpai spustelėkite P klavišą, norėdami išeiti į pagrindinę sąsają.

2 Vartotojo parametras

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P01	Maksimalus siuvimo greitis (aps./min.)	100-3700	3700	Maksimalus mašinos siuvimo greitis
P02	Nustatyta greitėjimo kreivė (%)	10-100	80	Nustatytas lėtėjimo pagreitis Kuo didesnė lėtėjimo reikšmė, tuo didesnis pagreitis; tuo mažesnė nuolydžio vertė, tuo lėtesnis greitis
P03	Adata viršuje / apačioje	UP/DN	DN	UP: (Adata sustoja viršutinėje padėtyje) DN: Adata sustoja apatinėje padėtyje
P04	Pradžios tvirtinimo greitis (aps./min.)	200-3200	2000	
P05	Pabaigos tvirtinimo greitis (aps./min.)	200-3200	2000	
P06	Tvirtinimo greitis (aps./min.)	200-3200	2000	
P07	Lėto paleidimo greitis (aps./min)	200-1500	1500	
P08	Lėto paleidimo dygsnių skaičius	1-15	2	
P09	Automatinio pastovių dygsnių siuvimo greitis (aps./min.)	200-4000	3700	Greičio reguliavimas automatiniam pastovių dygsnių siuvimui
P10	Automatinis pabaigos tvirtinimo siuvimas po pastovių dygsnių siuvimo	ON/OFF	ON	ON: Pasiuvus pastovius dygsnius, automatiškai bus atliekamas siūlės pabaigos tvirtinimas. Adymo siuvimo funkcija negali būti naudojama bet kuriuo siuvimo režimu. OFF: Atlikus paskutinį pastovių dygsnių siuvimą, siūlės pabaigos tvirtinimas automatiškai nebus atliekamas, ir žingsnis pirmyn arba pilnas žingsnis atgal turi būti atliekamas dar kartą.
P12	Pradžios tvirtinimo veikimo režimo parinkimas	0-1	1	0: Valdomas kojiniu pedalu, galima sustabdyti ir vėl paleisti pagal norą 1: Palieskite kojinį pedalą, jei norite automatiškai atlikti tvirtinimo operaciją

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P13	Pradžios tvirtinimo pabaigos režimas	CON/STP	CON	CON: Pradžios tvirtinimas baigiasi automatiškai, ir tęsiama kita operacija. STP: Pasibaigus dygsnių skaičiui, sustoja automatiškai.
P14	Lėto paleidimo funkcijos pasirinkimas	ON/OFF	OFF	
P15	Rankinis jungiklis A	0-6	5	0: OFF 1: Pusės dygsnio 2: vienas dygsnis 3: nuolatinis pusės dygsnio 4: nuolatinis vieno dygsnio 5: Tvirtinimas, kai mašina sustoja arba kai pauzė 6: Tvirtos siūlės funkcija
P16	Rankinio tvirtinimo greičio riba	0-3200	3000	Funkcija išjungiama, kai reikšmė tampa mažesnė nei 100.
P17-N04	Kalbos nustatymas	0-6	1	0: OFF 1: Kinų 2: Anglų 3: Vietnamiečių 4: Portugalų 5: Turkų 6: Ispanų
P17-N05	Balso transliavimo pasirinkimas	0-3	1	0: Nėra klavišo tono, nėra klaidos balso 1: Su klavišo tonu ir klaidos balsu 2: Tik klavišo tonas 3: Klaidos balsas tiksliai
P17-N06	Automatinio vienetų skaičiavimo funkcija	0-50	1	0: OFF 1-50: Kirpimų kartų skaičiavimo nustatymas
P17-N12	Įkrovų skaitiklio sąsajos pasirinkimas	0-1	0	0: OFF 1: ON
P17-N13	Automatinio vienetų skaičiavimo režimo pasirinkimas	0-1	0	0: Gaminių skaičiavimo didėjančia tvarka režimas 1: Gaminių skaičiavimo mažėjančia tvarka režimas
P29	Siūlo nukirpimo stabdiklio stiprumas	1-45	20	
P32	Tvirtinimo kompensacija	0-200	167	
P34	Pastovių dygsnių siuvimo veikimo režimo pasirinkimas	A/M	A	A: Palieskite kojinių pedalą, norėdami automatiškai pastovių dygsnių siuvimo operaciją M: Valdomas kojiniu pedalu, galima sustabdyti ir vėl paleisti pagal norą
P35	Siūlo atpalaidavimo funkcijos nustatymas, pakeliant prispaudimo pėdelę	0-2	0	0: OFF 1: Siūlo atpalaidavimo išvesties funkcija ON (įjungta), kai vyksta pėdelės pakėlimas, Siūlo atpalaidavimo išvesties funkcija OFF (išjungta), kai sustojimas. 2: Pilna funkcija
P36	Siūlo atpalaidavimo funkcijos pasirinkimas	0-1	0	0: OFF 1: ON
P37	Siūlo nubraukimo (nuvedimo) funkcija / siūlo prispaudimo funkcijos pasirinkimas	0-11	6	0: OFF 1: Siūlo nubraukimo funkcija 2-11: Sriečio prispaudimo funkcija ir siūlo automatinio prispaudimo stiprumas.

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P38	Automatinio siūlo nukirpimo funkcijos pasirinkimas	ON/OFF	ON	
P39	Automatinis pėdelės pakėlimas, pasirinkus pauzės funkciją	UP/DN	DN	
P40	Automatinis pėdelės pakėlimas, pasirinkus nukirpimo funkciją	UP/DN	DN	
P41	Skaitliuko ekranas	0-9999	0	Rodyti gatavų siuvimo gaminių kiekį. Norėdami išvalyti skaičių, ilgai paspauskite „-“ klavišą
P42-N01	Valdymo sistemos versijos numeris			
P42-N02	Skydelio versijos numeris			
P42-N03	Greitis			
P42-N04	Pedalas AD			
P42-N05	Mechaninis kampas (viršutinė padėtis)			
P42-N07	Magistralės juostos įtampa AD			
P42-N15	Žingsninės pavaros versijos numeris			
P44	Stabdžių stiprumas sustojimo metu	1-45	16	
P45	Rašto laisvo siuvimo režimo pasirinkimas	0-1	0	0: Valdomas kojiniu pedalu, galima sustabdyti ir vėl paleisti pagal norą 1: Palieskite kojinių pedalą, norėdami automatiškai vykdyti rašto siuvimo operaciją
P46	Variklio stabdymas su atvirkščiu kampu po nukirpimo funkcijos	ON/OFF	OFF	
P47	Sureguliuoti atbulinės eigos kampą, kai variklis sustoja po kirpimo	10-50	40	Pradėkite nuo adatos viršutinės padėties ir sureguliuokite adatos kėlimo kampą atvirkščia tvarka po kirpimo.
P48	Mažiausias greitis (padėties nustatymo greitis) (aps./min.)	100-500	210	Sureguliuoti minimalų greitį
P49	Siūlo nukirpimo greitis (aps./min.)	100-500	300	Sureguliuoti siūlo nukirpimo greitį
P50	Pėdelės pakėlimo veikimo laikas iki pilnos išvesties (ms)	10-990	200	
P51	Prispaudimo pėdelės pakėlimo operacijos darbinis ciklas (%)	1-50	25	Prispaudimo pėdelės keltuvas veikia darbo cikle, kad sutaupytų elektros energijos ir apsaugotų elektromagnetą nuo perkaitimo.
P52	Atidėti variklio paleidimą, kad taupyti pėdelės nuleidimo laiką (ms)	10-990	120	Atidėti paleidimo laiką, su automatiniu prispaudimo pėdelės nuleidimu.
P53	Atšaukti pėdelės pakėlimo funkciją, paspaudimu pusė pedalo atgal.	0-2	1	0: OFF 1: Atgal pedalą ir atgal pusę pedalo su pėdelės pakėlimu 2: pusė pedalo atgal be prispaudimo pėdelės pakėlimo, atgal pedalą su pėdelės pakėlimu
P54	Siūlo kirpimo operacijos trukmė (ms)	10-990	200	
P55	Siūlo nubraukimo operacijos trukmė (ms)	10-990	10	
P56	Adatos padėties nustatymas, įjungus maitinimą	0-2	0	0: Visada, neranda viršutinės adatos padėties 1: Visada, randa viršutinę adatos padėtį

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P57	Prispaudimo pėdelės solenoido apsaugos trukmė (s)	1-60	5	Priverstinis išjungimas po palaikymo laiko, kad apsaugoti elektromagnetą nuo perkaitimo ilgą laiką
P58	Adatos viršutinės padėties reguliavimas	0-359	90	Viršutinės padėties reguliavimas, adata sustos anksčiau, kai reikšmė sumažinta, adata sustos vėliau, kai reikšmė padidinta.
P59	Adatos apatinės padėties reguliavimas	0-359	260	Apatinės padėties reguliavimas, adata sustos anksčiau, kai reikšmė padidinta, adata sustos vėliau, kai reikšmė sumažinta.
P60	Greitis testo metu (aps/min)	100-3700	3500	Greičio testo metu nustatymas.
P61	Testavimas A	ON/OFF	OFF	Nuolatinis veikimo testavimas.
P62	Testavimas B	ON/OFF	OFF	Paleidimo ir sustabdymo testavimas su visomis funkcijomis.
P63	Testavimas C	ON/OFF	OFF	Paleidimo ir sustabdymo testavimas be visų funkcijų.
P64	Veikimo testo trukmė	1-250	30	
P65	Sustabdymo testo trukmė	1-250	10	
P66	Mašinos apsauginio jungiklio pasirinkimas	0-1	1	0: Išjungtas 1: Nulinio signalo testas
P69	Rašto laisvo siuvimo greitis	100-3000	2000	
P70	Tipas		24	
P71	Rankinio mygtuko A korekcijos dygsnių atstumas	0-5,0	0	
P72	Adatos viršutinės padėties reguliavimas	0-359		Adatos viršutinės padėties reguliavimas, rodoma reikšmė keisis, pasukant rankinį skriemulį, paspauskite klavišą „S“, kad išsaugotumėte esamą padėtį (reikšmę), kaip viršutinę adatos padėtį.
P73	Adatos apatinės padėties reguliavimas	0-359		Adatos apatinės padėties reguliavimas, rodoma reikšmė keisis, pasukant rankinį skriemulį, paspauskite klavišą „S“, kad išsaugotumėte esamą padėtį (reikšmę), kaip apatinę adatos padėtį.
P74	Tvirtinimo siūlės ilgio kompensacija	-50~ 50	0	
P75	Tvirtinimo su atbuliniais dygsniais siūlės ilgio kompensacija	-50~ 50	0	
P77	Tvirtinimo su atbuliniais dygsniais galimybės taškas siūlės pabaigos tvirtinimui dideliu greičiu laisvo siuvimo režimu.	0-350	75	
P78	Siūlo užspaudimo paleidimo kampas	5-359	100	
P79	Siūlo užspaudimo stabdymo kampas	5-359	270	
P80	Nukirpimo aktyvavimo kampas	0-359	5	
P81	Prispaudimo pėdelės atpalaidavimo buferio darbo laikas (ms)	0-800	60	
P83	Stabdymo stiprumas po kirpimo	10-100	20	

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P84	Pilnas nukirpimo išvesties laikas (ms)	10-990	60	
P85	Periodinis nukirpimo išvesties signalas (*10%)	1-10	7	
P86	Adatos viršutinės ir apatinės padėčių atstumas	15-345	170	Viršutinės ir apatinės padėčių nustatymo atstumo kampas (1 laipsnis kiekvienoms 4 reikšmėms)
P87	Siūlo braukimo sugrįžimo delsos laikas	10-990	50	Įsitikinkite, kad siūlo braukimo įtaisas sugrįžta į pradinę padėtį
P88	Stabdymo atstumas	10-100	30	
P89	Kintamosios srovės viršįtampio nustatymas	500-1023	880	
P92	Pakoreguoti variklio elektrinį kampą		160	Kodavimo įrenginio pradinio kampo nuskaitymas, gamykloje nustatytas numatytasis, prašome nekeisti reikšmių (parametrų reikšmių negalima pakeisti rankiniu būdu, atsitiktiniai pakeitimai sukels valdymo pulto ir variklio darbo sutrikimus arba gedimus).
P93	../Administrator/AppData/Local/youdao/dict/Application/7.2.0.0703/resultui/dict/?keyword=Pusės pedalo paspaudimo funkcijos paleidimo laikas (ms)	10-900	100	
P95	Periodinis prispaudimo pėdelės pirmos veikimo signalas (%)	10-100	100	
P99	Tvirtos siūlės dygsnių ilgio pradžia	0-5,0	0,5	
P100	Tvirtos siūlės pradžios kryptis	0-1	0	
P101	Siūlo atpalaidavimo pradžios kampas	1-359	30	Laisvos linijos pradžios kampas (apibrėžiamas kaip 0 ° pagal skaičiavimą)
P102	Siūlo atpalaidavimo stabdymo kampas	1-359	180	Laisvos linijos pabaigos kampas (apibrėžiamas kaip 0 °, pagal skaičiavimą, turi būti didesnis nei P101 parametro vertė)
P103	Siūlo atpalaidavimo stiprumas	1-5	3	
P105	Rašto laisvo siuvimo režimo pasirinkimas	0-9	0	0: OFF 1-9: Rašto laisvo siuvimo režimas
P107	Greitis, pradedant tvirtą siūlę	100-1200	500	
P108	Dygsnių skaičius tvirtos siūlės pradžioje	0-12	1	
P109	Delsos laikas prieš siūlo nubraukimą	5-990	5	Intervalo laikas prieš įeinant į siūlo nubraukimo veiksmą, aptikus viršutinę padėtį
P110	Nukirpimo atgal grįžimo laikas (ms)	60-990	65	Įsitikinkite, kad siūlo nukirpimo įtaisas sugrįžta į pradinę padėtį
P111	Prispaudimo funkcija be jokio „thrum“ jungiklio	0-1	0	

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P112	Delsos laikas prieš siūlo užkabinimą su siūlo prispaudimo funkcija be jokių siūlo galų	0-990	100	
P113	Užkabinto siūlo veikimo laikas su siūlo prispaudimo funkcija be jokių siūlo galų	0-990	30	
P114	Užkabinto siūlo sugrįžimo atgal laikas su siūlo prispaudimo funkcija be jokių siūlo galų	0-990	30	
P115	Siūlo užkabinimo darbo ciklas su siūlo prispaudimo funkcija be jokių siūlo galų	0-100	80	
P116	Siurbimo laikas su siūlo prispaudimo funkcija be jokių siūlo galų	0-5000	1000	
P117	Siūlo ištraukimo darbo ciklas su siūlo prispaudimo funkcija be jokių siūlo galų	0-100	80	
P118	Rankinio tvirtinimo mygtuko funkcijos pasirinkimas rašto režimu	0-1	0	
P129	Tvirtinimo žingsninio variklio nulinio taško korekcija. ././././Administrat or/AppData/Local/youdao/d ict/Application/7.2.0.0703/r esultui/dict/?keyword=	-500~ 500	0	
P131	Normalus dygsnių ilgis	0-5,0	3,0	
P132	Rankinio uždarymo dygsnių atstumas	0-5,0	2,0	
P138	Pėdelės pakėlimo atlaisvinimo buferio darbinis ciklas (%)	0-100	2	
P139	Pėdelės pakėlimo atlaisvinimo buferio delsos laikas (%)	0-200	8	
P143	Tvirtos siūlės režimo pasirinkimas	0-3	0	0: OFF 1: Tvirtos siūlės pradėjimas 2: Tvirtos siūlės pabaigimas 3: Pilna funkcija
P144	Tvirtinimo dygsnių ilgio kompensacija dideliu greičiu	-50~ 50	0	
P145	Su atbuliniu dygsniu tvirtinimo dygsnių ilgio kompensacija dideliu greičiu	-50~ 50	0	

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
P149	Su atbuliniu dygsniu tvirtinimo žingsnio variklio pastovi srovė	0-12	6	
P151	Su atbuliniu dygsniu tvirtinimo žingsnio variklio maksimali srovė	0-12	8	
P153	Tvirtos siūlės pabaigos dygsnių ilgis	0-5,0	0,5	
P154	Greitis tvirtos siūlės pabaigoje	100-1200	500	
P159	Tvirtos siūlės pabaigos kryptis	0-1	0	0: Į priekį 1: Atgal
P160	Tvirtos siūlės pabaigos dygsnių skaičius	0-12	1	
P170	Rankinio mygtuko B korekcijos dygsnių atstumas	0-5,0	0	
P171	Rankinio mygtuko C korekcijos dygsnių atstumas	0-5,0	0	
P173	Rankinio mygtuko D korekcijos dygsnių atstumas	0-5,0	0	
P174	Rankinis jungiklis B	0-6	3	0: OFF 1: Pusės dygsnis 2: vienas dygsnis 3: nuolatinis pusės dygsnio 4: nuolatinis vieno dygsnio 5: Tvirtinimas, kai mašina sustoja arba kai pauzė 6: Tvirtos siūlės funkcija
P175	Rankinis jungiklis C	0-6	0	0: OFF 1: Pusės dygsnis 2: vienas dygsnis 3: nuolatinis pusės dygsnio 4: nuolatinis vieno dygsnio 5: Tvirtinimas, kai mašina sustoja arba kai pauzė 6: Tvirtos siūlės funkcija
P176	Rankinis jungiklis D	0-6	0	0: OFF 1: Pusės dygsnis 2: vienas dygsnis 3: nuolatinis pusės dygsnio 4: nuolatinis vieno dygsnio 5: Tvirtinimas, kai mašina sustoja arba kai pauzė 6: Tvirtos siūlės funkcija
P177	1mm į priekį dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P178	1mm atgal dygsnių ilgio	0-300		

Nr.	Elementas	Ribos	Numatyta sis	Pavadinimas
	atskaitos reikšmės nustatymas			
P179	2mm į priekį dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P180	2mm atgal dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P181	3mm į priekį dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P182	3mm atgal dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P183	4mm į priekį dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P184	4mm atgal dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P185	5mm į priekį dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		
P186	5mm atgal dygsnių ilgio atskaitos reikšmės nustatymas	0-300		

Pastaba: Pradinė parametų reikmė yra tik kaip nuoroda, o faktinė parametų reikšmė priklauso nuo realaus objekto.

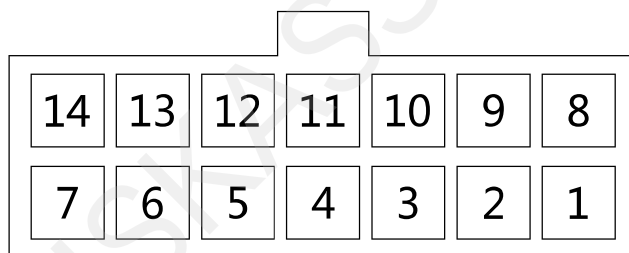
3 Klaidų kodų sąrašas

Klaidos kodas	Problema	Priemonė
E01	Per aukšta įtampa	Išjunkite sistemos maitinimą ir patikrinkite ar teisinga maitinimo įtampa. (Arba ar ji neviršija nurodytos vardinės įtampos).
E02	Žema įtampa	Išjunkite sistemos maitinimą ir patikrinkite ar teisinga maitinimo įtampa. (Arba ar ji nežemesnė nurodytos vardinės įtampos).
E03	Nenormalus ryšys tarp pagrindinės CPU plokštės ir CPU skydelio	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite, ar jungtis yra prijungta prie operacinio skydelio, ir kabelio būklę.
E05	Nenormalus greičio valdymo bloko prijungimas	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite, ar jungtis prijungta prie greičio valdiklio, ir kabelio būklę.
E07	Pagrindinio veleno variklis sukasi neįprastai	Pasukite rankinį skriemulį, kad patikrintumėte, ar variklio velenas nestringa. Patikrinkite, ar variklio kodavimo prietaiso kabelis ir variklio maitinimo kabelis yra prijungti prie jungties. Patikrinkite, ar maitinimo įtampa yra normali ir ar siuvimo greitis nėra per didelis.
E10	Solenoido apsauga nuo perkrovos	Išjunkite sistemos maitinimo šaltinį, patikrinkite solenoido (solenoidinio vožtuvo) jungtį arba ar solenoidas (solenoidinis vožtuvas) nėra sugedęs.
E09 E11	Padėties nustatymo signalo klaida	Išjunkite mašiną, patikrinkite, ar kodavimo įrenginys nėra blogai sujungtas, ar ne per laisvas sujungimas. Sutvarkykite tai ir įjunkite. Jei vis dar yra klaidų, pakeiskite valdymo pultą ir kvieskite klientų aptarnavimą.
E14	Kodavimo įrenginio signalo klaida.	Išjunkite sistemos maitinimo šaltinį, patikrinkite variklio kodavimo įrenginio jungtį, jei ji atsipalaidavusi arba iškritusi, sutvarkykite tai, ir paleiskite sistemą iš naujo.

E15	Pagrindinio veleno variklio perkrovos klaida	Išjunkite maitinimą ir vėl jį įjunkite.
E17	Galvos kritimo klaida	Pakelkite mašinos galvutę ir vėl įjunkite maitinimą. Patikrinkite, ar ne pažeistas galvos žemutinės padėties jungiklis.
E20	Pagrindinio veleno variklis paleidimo metu sukasi neįprastai	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite, ar variklio kodavimo prietaiso kabelis ir variklio maitinimo kabelis yra prijungti prie jungties.
E80	Nenormalus ryšys tarp pagrindinės CPU plokštės ir pavaros CPU	Išjunkite maitinimą ir vėl jį įjunkite.
E82	Tvirtinimo žingsninio variklio perkrova	Išjunkite maitinimą ir vėl jį įjunkite.
E84	Nėra normalus tvirtinimo žingsninio variklio kodavimo įrenginio Z signalas	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite, ar žingsninio variklio kodavimo įrenginio kabelis prijungtas prie jungties.
E85	Nėra normalus tvirtinimo žingsninio variklio kodavimo įrenginio AB signalas	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite, ar žingsninio variklio kodavimo įrenginio kabelis prijungtas prie jungties.
E86	Nepavyko paleisti tvirtinimo žingsnio variklio	Išjunkite maitinimą ir patikrinkite, ar variklio kodavimo prietaiso kabelis ir variklio maitinimo kabelis yra prijungti prie jungties.
E87	Užstrigęs tvirtinimo žingsnio variklio rotorius	Patikrinkite, ar žingsninis variklis nestringa.

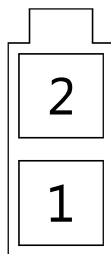
4 Prievadų schema

12P Funkcinių prievadų aprašymas



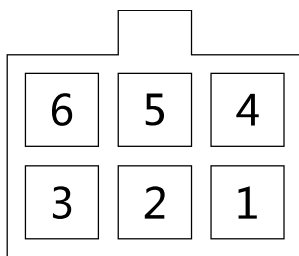
1. Siūlo nukirpimo elektromagnetas: 1, 8 (+32V)
2. Siūlo nubraukimo / siūlo prispaudimo elektromagnetas: 2, 9 (+32V)
3. Siūlo atpalaidavimo elektromagnetas: 3, 10 (+32V)
4. LED šviestuvas: 4 (DGND), 11 (+5V)
5. Atbulinės eigos dygsnių klavišas: 5 (signalas)
6. Taisymo dygsnių klavišas: 7 (signalas)

2P Funkcinių prievadų aprašymas



1. Prispaudimo pėdelės elektromagnetas: 1, 2 (+32V)

6P Funkcinių prievadų aprašymas



1. Siūlo ištraukimo oro vožtuvas: 1(+24V), 4

2. Siūlo kabliuko oro vožtuvas: 2(+24V), 5

3. Siurbimo oro vožtuvas: 3(+24V), 6