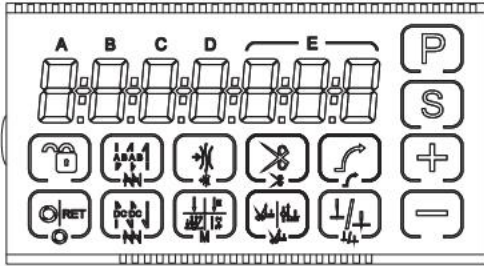


Varnostna navodila

- 1) Uporabniki morajo pred namestitvijo ali natančno prebrati priročnik za uporabo delovanje.
- 2) Izdelek naj namestijo in ga predhodno upravljajo dobro usposobljene osebe.
- 3) Upoštevati ali izvajati je treba vsa navodila, označena z znakom; drugače pa telesno lahko pride do poškodb.
- 4) Za brezhibno delovanje in varnost je prepovedana uporaba podaljška z več vtičnicami za napajalni priključek
- 5) Pri priključitvi napajalnih kablov na vire napajanja se morate prepričati, da je napajalna napetost nižja od 250 V AC in ustreza nazivni napetosti, navedeni na imenu motorja plošča.
- 6) Pozor: če je krmilna omara sistem AC 220 V, je ne priključujte na izmenični tok 380V vtičnica. V nasprotnem primeru bo prišlo do napake in motor ne bo deloval. Če se to zgodi, prosim takoj izklopite napajanje in preverite napetost. Nadaljuje z napajanjem 380 V preko 5 minutah lahko poškoduje varovalko F2, počl elektroskopske kondenzatorje in napajalni modul U14 glavno ploščo in lahko celo ogrozi varnost osebe.
- 7) Prosimo, ne delajte na neposredni sončni svetlobi, na prostem in kjer je sobna temperatura previsoka 45 °C pod 0°C.
- 8) Prosimo, ne delajte na območju z visoko vlažnostjo pod 10 % ali nad 95 %.
- 9) Prosimo, ne delajte na območju z veliko količino prahu, jedkih snovi ali hlapljivih plinov.
- 10) Izogibajte se, da bi napajalni kabel pritislask s težkimi predmeti ali prekomerno silo ali prepogabili.
- 11) Ožemljivična žica napajalnega kabla mora biti povezana z ožemljivo sistemsko proizvodnega obrata ustrezne velikosti prevodov in sponk. To povezavo je treba trajno popraviti.
- 12) Priloženi deli morajo preprečiti, da bi bili vsi gibljivi deli izpostavljeni.
- 13) Priloženi deli morajo preprečiti, da bi bili vsi gibljivi deli izpostavljeni.
- 14) Prvih vklopite stroj, zažene šivalni stroj pri nizki hitrosti in preverite pravilno smer vrtenja.
- 15) Pred naslednjim postopkom izklopite napajanje
- 16) Priključitev ali odklop morebitnih konektorjev na krmilni omari ali motorju.
- 17) Igle za vdevanje niti.
- 18) Dvig roke stroja.
- 19) Popravilo ali kakršna koli mehanska prilagoditev.
- 20) Stroj ne deluje.
- 21) Popravila in vzdrževalna dela na visoki ravni naj izvajajo samo elektronski tehniki z ustrezno usposabljanje.
- 22) Vse rezervne dele za popravila mora zagotoviti ali odobriti proizvajalec.
- 23) Ne uporabljajte nobenih predmetov, da bi udarili ali udarili po izdelku.
- 24) Garancijski čas
- 25) Garancijska doba za ta izdelek je 1 leto od nakupa ali v 2 letih od tovarniške cene datum.
- 26) Podrobnosti o
- 27) garanciji Vse težave, odkrite v garancijskem roku pri normalnem delovanju, bodo brezplačno popravljene. Vendar bodo stroški vzdrževanja zaračunani v naslednjih primerih, tudi če je v garancijskem obdobju: 1. Neustrezna uporaba, vključno z: napačno priključitvijo visoke napetosti, napačno uporabo, razstavljanjem, popravilo, spreminjanje s strani neusposobljenega oseba ali delovanje brez previdnostnih ukrepov ali izpad delovanja njegovega obsega specifikacij ali vstavljanje drugih predmetov ali tekočin v izdelek.
- 28) 2. Poškodbe zaradi požara, potresa, razsvetljave, vetra, poplave, jedke soli, vlage, nenormalne moči napetosti in kakršne koli druge škode, ki jo povzročijo naravna nesreča ali neprimerno okolje.
- 29) 3. Padec po nakupu ali poškodba pri transportu, ki jo povzročijo stranka sama ali stranka pomorska agencija.
- 30) * Opomba: Trudimo se testirati in izdelati izdelke za zagotavljanje kakovosti.
- 31) Vendar pa je možno, da je vse to varna narava. (Na primer odklopnik na diferenčni tok).

1. Prikaz gumbov in navodila za uporabo



1.1 Opis tipk

Ime	Ključ	Navedite
Parameter funkcije	[P]	Pritisnite to tipko za vstop ali izstop iz načina urjenja parametrov funkcije.
Nastavitve parametra	[S]	Za vsebinsko izbranih parametrov preverite in shranite; po izbiri parametra pritisnite to tipko, da preverite in spremeni delovanje, po spremembi vrednosti parametra pritisnite to tipko za hitro in shranjevanje parametra.
Povečanje parametra	[+]	Povečajte parameter.
Zmanjšanje parametra	[-]	Zmanjšajte parameter.
Počasnaj zagon	[Slow]	1 Če vključite, nastavite uporabljen ali preklicano funkcijo počasnejšega zagona.
Zaustavitev ige	[Stop]	Pritisnite to tipko, položaj za zaustavitev ige po preselitvi načina šivanja (položaj gor / položaj dol)
Obrovanje niti	[Thread]	Če kliknete, nastavite uporabljen ali preklicano funkcijo obrovanja niti.
Automatski stiskalnik	[Auto]	1 Samodržno dvigovanje tačke po funkciji obrovanja, ko 2 Samodržno dvigovanje tačke po premoru, ko 3 Samodržno dvigovanje tačke po funkciji prevrnala ali funkciji obrovanja, ko 4 Tačka je neaktivna, ko
Funkcija vpenjanja	[Clamp]	Nastavite uporabljen ali preklicano funkcijo vpenjanja in funkcijo odlopanje igrje.
Tipka za prebrskanje	[Arrow]	Če kliknete, preklopite na prsto šivanje, šivanje s stalnim šivom, bližnjice za neprekinjen zadnji šiv in bližnjice za iglo z več razdelki.

Začetni Back-Tacking šivanje	[BT]	Izvedba začetni zadnji šiv B segment ali izvedba začetni zadnji šiv (A, B segment) 1 Izvedba začetni zadnji šiv (A, segment) B 2 krat. Če dolgo pritisnete, lahko povečate svetlost svetilnice zaslona.
Konec zapenjanja nazaj šivanje	[BT]	Izvedba konča zadnji šiv C segment ali izvedba konča zadnji šiv (C, D segment) 1 Izvedba se konča nazaj šiv (C, D segment) 2 krat. Če dolgo pritisnete, lahko zmanjšate svetlost svetilnice zaslona. 1. v načinu prostega šivanja pritisnite to tipko brez funkcije. 2. V načinu šivanja s konstantnim vzbodom pritisnite to tipko: Ko je stopaka potrjena navodil, bo samodejno izvajala E, F ali G, H odsek za odsek, po končanem odsekih vzboda se bo samodejno ustavi. Ko je stopaka vpet potrjena navodil, bo samodejno izvajala naslednje delne B nastavitev, dokler ni končano obrovanje, brisanje in tako naprej. Lučka LED OFF pomeni, da je ustrezna funkcija izklopljena.
Samodržna funkcija / Preveritev	[Check]	1. Če dolgo pritisnete, lahko obnovite tovarniške nastavitve.
Zaželenje zastona funkcija	[Stop]	Če kliknete, nastavite uporabljen ali preklicano funkcijo zaželenje zastona.

2 Uporabniški parameter

Št.	Prebrskanje	Razpon	Priporočeno	Opis
P01	Največja hitrost šivanja vrt./min ()	100-3500	3500	Največja hitrost strojnega šivanja
P02	Nastavitve pospeševanje krivulje % ()	10-100	80	Nastavitve naklon pospeška
P03	Igla GORDOL	GORD/DN	DN	GORD: Igle se ustavi v zgornjem položaju DN: Igle se ustavi v spodnjem položaju
P04	Hitrost zagona vrzratnega spenjanja vrt./min ()	200-3200	2000	Nastava začetni hitrost vrzratnega spenjanja
P05	Hitrost končnega vrzratnega spenjanja vrt./min ()	200-3200	2000	Nastava končna hitrost zapenjanja nazaj
P06	Hitrost spenjanja palic rpm ()	200-3200	2000	Nastavitve hitrost ponovne zapenjanja
P07	Hitrost mehanskega zagona vrt./min ()	200-1500	400	Nastavitve hitrost mehanskega zagona
P08	Številke vzboda za meh. zagon	0-99	2	Nastavitve števila vzboda
P09	Automatsko šivanje s stalnim vzbodom hitrost r/min ()	200-4000	3500	Prilagoditev hitrosti za samodejno šivanje s stalnim šivom
P10	Samodržno zapenjanje na koncu šivanja	medu vsake	vslop	ON: Po zadnjem šivu neprekinjenega šivanja se samodejno izvede funkcija End Back-Tacking. Ko se vklopi, Popravek šiva ni večji. IZKLOPLJENO: Samodržno zapenjanje na koncu ne bo izvedeno po zadnjem šivu, lahko pa se izvede ročno s tipko.
P11	Izbira načina zapenjanja nazaj	J/B	J	J: Način JUKI (Pritisnite stikalo TB, ko se aktivira elektromagnet za vrzratno vohijo je stroj ustavljen ali deluje). B: Način BROTHER (pritisnite stikalo TB, da aktivirate vrzratni elektromagnet samo ko stroj deluje).
P12	Izbira načina teka Start Back-Tacking	0/3	1	0: Lahko se poljubno ustavi in zažene 1: Samodržno izvaja dejanja 2: Način premora
P13	Končni način za zaželenje Pripenjanje nazaj	CON/STP	2	CON: Zaželenje vrzratnega zapenjanja se samodejno zaključi in nadaljuje z naslednjim delovanjem. STP: Šiv se izvede šivov končano, se samodejno ustavi.
P14	Izbira funkcije počasnejšega zagona	medu vsake	vslop	0: Poličil: 1: en šilic 2: neprekinjen poličil; 3: neprekinjen en šilic; 4: neprekinjen en šilic, hitra zaustavitev
P15	Način popravljanja šivov	0/4	2	Ko je parameter 0, je funkcija omejitve hitrosti IZKLOPLJENA. 1: 0 P41 Stevec elementov se samodejno poveča. 2: Števec elementov P41 se ne šteje samodejno. 3: Nadomestilo za del Start Back-Tacking. 4: Nadomestilo za del Start Back-Tacking.
P16	Omejitev hitrosti zavijanja nazaj	0-3200	3000	Ko je parameter 0, je funkcija omejitve hitrosti IZKLOPLJENA.
P17	Izbira samodejnega šivanja	0/1	1	0: P41 Stevec elementov se samodejno poveča. 1: Števec elementov P41 se ne šteje samodejno.
P18	Začetna kompenzacija zavijanja nazaj 3	0-200	101	Nadomestilo za del Start Back-Tacking.
P19	Kompenzacija začetnega vrzratnega zavijanja 2	0-200	155	Nadomestilo za del Start Back-Tacking.
P20	Konec izbire načina teka Back-Tacking	0/3	1	1: Samodržno izvede dejanja 2: Način premora

P21	Položaj pedala za tek	30-1000	520	
P22	Položaj pedala za zaustavitev	30-1000	420	
P23	Položaj pedala za dviganje tačke	30-1000	270	
P24	Položaj pedala za niti obrovanje	30-500	130	
P25	Končna kompenzacija zavijanja nazaj 3	0-200	101	Ravnovesje šivov za končno zapenjanje C odseka, 0-200 postopna zakasnitev delovanje: večja vrednost, krajši prvi šiv odseka C.
P26	Končna kompenzacija za zapenjanje nazaj 4	0-200	155	Ravnovesje šivov za končno zapenjanje D odseka, 0-200 postopna zakasnitev delovanje: večja vrednost, daljši zadnji šiv D dela in krajši prvi šiv D dela.
P27	Nastavitve pomožne funkcije			N0: Časi obrovanja šivca N12 Izbira vrmeniška šivca zaslona stroja 0: IZKLOP 1: VKLOP N13 Izbira načina šivca D s kibernete šivalni stroj 1: Subtrahend šivalni šivec
P28	Izbira načina teka Bar-Tacking	0/3	1	0: Lahko se poljubno ustavi in zažene 1: Samodržno izvaja dejanja 2: Način premora
P29	Hitrost ustavitve obrovanja niti	1-45	20	
P30	Moč navora motorja pri šivanju	0-100	0	Večja kot je vrednost, večja je intenzivnost, prilagoditev je prevetila lahko pozovite motorične nepravilnosti.
P31	Moč navora motorja pri rezanju niti	0-100	40	Večja kot je vrednost, večja je intenzivnost, prilagoditev je prevetila lahko pozovite motorične nepravilnosti.
P32	Nadomestilo za prečko 5	0-200	95	Ravnovesje šivov za začetek zapenjanja nazaj A (C), odsek 0-200 postopni zamik: večja vrednost, daljši je zadnji šiv v delu A (C), krajši prvi šiv odseka BD).
P33	Nadomestilo za prečko 6	0-200	155	Ravnovesje šivov za začetek vrzratnega zapenjanja B (D) odseka, 0-200 dejanj postopne zakasnitev: večja vrednost, daljši je prvi šiv D dela, krajši od vrzratnega odseka C dela
P34	Izbira načina delovanja s stalnim šivom	A/M	A	A: Samodržno izvaja dejanja M: Lahko se poljubno ustavi in zažene 0: IZKLOP 1: 1:1
P36	Izbira funkcije popuščanja niti	0/11	5	Moč popuščanja niti 0: IZKLOP 1: Samodržno
P37	Funkcija samodejnega brisanja niti / Samodržna izbira funkcije popuščanja niti	0/11	8	Šivanje niti funkcija 2: 11: Samodržno vpenjanje niti funkcija in moč samodejnega vpenjanja niti.
P38	Funkcija samodejnega obrovanja niti	medu vsake	vslop	vslop: vslop izklop: izklop
P39	Samodržno dvigovanje tačke, ko izbira funkcije rezanja	G0R/DN	DN	G0R: vslop DN: IZKLOP
P40	Samodržno dvigovanje tačke po izbira funkcije obrovanja	G0R/DN	DN	G0R: vslop DN: IZKLOP
P41	Polica šivca	0/9999		Prikažite količino končanega šivalnega kosa.
P42	Informacijski zaslon			N01 Številka različice krmilnega sistema N02 Številka različice plošče N03 Hitrost N04 Nadal AD N05 Mehanski kot (navzgor) N06 Mehanski kot (navzdol) N07 Največji odsek AD N12 Smer položaja kletke naprave AD: CW, v smeri urinega kazalca CCW, v nasprotni smeri urinega kazalca
P43	Smer vrtenja motorja	CCW/CW	CCW	
P44	Hitrost normalnega zavijanja	1-45	16	
P45	Delovni cikl delovanja povratnega zapenjanja	1-50	30	Zapenjanje deluje v obratnem ciklu, da prihrani električno in zaščiti krmilno omarico in pokliče servisno službo.
P46	Zaustavitev motorja z vrzratnim zagonom	medu vsake	izklop	vslop: vslop izklop: izklop
P47	Nastavitev vrzratni kot, ko se motor po obrovanju ustavi	50-200	160	Nastavitve v obratni smeri po obrovanju.
P48	Najmanjša omejitve vrtilnega momenta	100-500	210	Prilagodite najmanjšo hitrost
P49	Hitrost odseva sukanka rpm ()	100-500	240	Prilagodite hitrost prirezovanja niti
P50	Delovni čas dvigalca zbrnikov je poln izhod m³ ()	10-990	150	

P51	Delovanje dvigalke tačke cikl (%)	1-50	20	Dvigalo tačke deluje v obratnem ciklu, da prihrani električno in zaščiti elektromagnet pred pregrevanjem.
P52	Čas zakasnitev zagona motorja les ()	10-990	120	Odložite začetni čas s sproščeno avtomatsko tačko.
P53	Položevno pomikanje pedala za dviganje funkcije tačke za prekl.	medu vsake	200	ON: Funkcija za preklic IZKLOPLJENO: Pedaliranje do polovice nazaj
P54	Čas delovanja obrovanja niti ms ()	10-990	200	dvigovanje tačke. Potreben čas za dokončanje dejanja prirezovanja niti.
P55	Čas dejanja brisanja niti ms ()	10-990	30	Za dokončanje dejanja brisanja niti je potreben čas.
P56	Vkllop in pozicioniranje	0/2	0	0: vedno ne najti zgornjega položaja ige 1: vedno najti zgornji položaj ige 2: Če motor ni v položaju ige navzgor, bo našel iglo navzgor položaj ige
P57	Čas zdrževanja dvigalke tačke s ()	1-120	10	Prvihni odstop po zdrževanem času.
P58	Nastavitve položaja ige navzgor	0-1439	1120	Nastavitve položaja navzgor, igla se bo ustavila naprej, ko bo vrednost zmanjšala, se bo igla z zakasnitvijo ustavila, ko se vrednost poveča.
P59	Nastavitve položaja ige navzdol	0-1439	360	Nastavitve položaja navzdol, igla se bo ustavila naprej, ko bo vrednost zmanjšala, se bo igla z zakasnitvijo ustavila, ko se vrednost poveča.
P60	Testna hitrost r/min ()	100-3500	3500	Nastavitve hitrosti testiranja.
P61	Testiranje A	medu vsake	izklop	Neprekinjeno tekoče testiranje.
P62	Testiranje B	medu vsake	izklop	Začetek in konec testiranja z vsemi funkcijami.
P63	Testiranje C	medu vsake	izklop	Začetek in konec testiranja brez vseh funkcij.
P64	Čas šivanja testiranja B in C	1-250	30	
P65	Čas zaustavitve testiranja B in C	1-250	10	
P66	Izbira različnega stikala stroja	0/2	1	0: Dnemogot 1: Nastavitve različnega signala 2: Testiranje postojnega signala
P67	Zaželeno stikalo za obrovanje niti izbor	medu vsake	izklop	IZKLOP: Dnemogot VKLOP: Omogot
P71	Delovanje sprostitve tačke cikl (%)	0-50	2	Sila blažilnika sproščanja tačke.
P72	Nastavitve položaja ige navzgor	0-1439		Ročno vrtenje roke v ustrezni položaj, pritisnite tipko S za shranjevanje.
P73	Nastavitve položaja ige navzdol	0-1439		Ročno vrtenje roke v ustrezni položaj, pritisnite tipko S za shranjevanje.
P76	Čas delovanja zavijanja nazaj do konca izhod m³ ()	10-990	250	Začetno dejanje zapenjanja nazaj, prvi časi delovanja.
P78	Začetni kot vpenja niti	5-359	100	
P79	Zaustavitvi kot vpenja niti	5-359	270	
P80	Začetni kot obrovanja niti	5-359	18	Nastavitve notranje kota dvigovanja vrtenje črna igla definirana kot 0°.
P81	Kot motorja se začne povečanje navor, ko navoj obrovanje	5-359	140	Nastavitve kota navora prirezovanja niti (položaj navzdol kot 0°, vrednost mora biti večja od postavke parametra P80).
P82	Končni kot obrovanja niti	5-359	180	Nastavitve zadnjega kota podaljšnika prirezovanja sukanka v spodnji položaj kot 0°, vrednost mora biti večja od postavke parametra P80).
P84	Kot motorja se začne povečanje navor pri šivanju	0-359	9	
P85	Kot zaustavitve motorja do	0-359	57	
P92	Popravite elektrini kot motorja		160	Preglejte uporabniški priročnik 1.5 Pri branju začetnega kota kodirnika je bila nastavljenja tovarniška vrednost, prosimo, ne spreminjajte vrednosti (vrednosti parametra ni mogoče spreminiti ročno, naključna sprememba bo povzročila nenormalno ali poškodovano krmilno omarico in motor).
P93	Čas zakasnitev funkcije polnega vrtenja pedal nazaj	10-900	200	

P99	Končna kompenzacija za nazaj C1	0-250	120	Preprečite odstranjevanje niti po načnu obrovanja niti, kompenzacija za C del končnega zapenjanja nazaj.
P100	Končna kompenzacija za nazaj D1	0-250	175	Preprečite odstranjevanje niti po načnu obrovanja niti, kompenzacija za D del končnega zapenjanja nazaj.
P101	Začetni kot ohlajnosti niti	1-359	30	Začetni kot linije sklaščbe (opredeljen kot 0° v izračunu)
P102	Končni kot ohlajnosti niti	1-359	160	Končni kot ohlajne žice (v izračunu opredeljen kot 0°)
P117	Čas zakasnitve tačke sila dušenja sprostitve (ms)	0-990	12	
P119	Elektromagnet izbira začleste	0/1	0	0: IZKLOP 1: VKLOP
P120	Izbira stikala alarma nivoja olja	0/1	1	0: IZKLOP 1: VKLOP
P121	Izbira načina obrovanja niti	0/3	2	0: Normalni način 1: način konca majhne niti 2: Preprečite odstranjevanje niti po načnu obrovanja niti 3: Način konca majhne niti in preprečevanje odzema niti po načnu obrovanja niti
P122	Preprečite odzom sukanka po načnu obrovanja sukanka, časovno razporeditev operacije zapenjanja pred obrovanjem sukanka	0-1439	800	Večja kot je vrednost, večji je en šiv pred obrovanjem niti.
P123	Način konca majhne niti, čas od operacije zapenjanja, ko je nit obrovanje	0-100	0	
P124	Sprostitve kletke tačke delovni cikl medpomnilnika 1	0-50	1	Večja kot je vrednost, večji je upor.
P125	Senzor položaja naprave za kletčanje AD 1	0-1023	5	Vpljiva na učinek dviga tačke.
P126	Senzor položaja naprave za kletčanje AD 2	0-1023	960	Vpljiva na učinek sprostitve tačke.
P127	Delovni cikl 2. delovnega cikla za pomoč dvigovalcu tačne tačke	0-50	30	Ker je vrednost AD pri testiranju senzora položaja pritiska kolena večja od P126 zaprite funkcijo za pomoč pri napajanju, ko je vrednost parametra 0. Večja kot je vrednost, večja je moč.
P139	Popuščanje sukanka ob začetku šivanja izbira funkcije	0/1	1	0: IZKLOP 1: vslop
P141	Začetni kot funkcije, ki popuščanje niti ob začetku šivanja	1-359	1	Začetni kot funkcije, ki popuščanje niti ob začetku šivanja (kot zgornji kot položaja ige).
P142	Zaustavitvi kot funkcije, ki popuščanje niti ob začetku šivanja	1-359	270	Zaustavitvi kot funkcije, ki popuščanje niti ob začetku šivanja (kot zgornji kot položaja ige mora biti vrednost večja od vrednosti postavke P141).
P146	Zaščite način šivanja v gnezdu, zakasnitve čas brisanja niti	0-990	150	
P147	Zaščite način šivanja v gnezdu, čas trajanja brisanja niti	0-990	120	
P148	Zaščite način šivanja v gnezdu, nazaj sledenje časa brisanja niti	0-990	30	
P151	Izbira funkcije zapenjanja niti	0/1	1	0: IZKLOP 1: vslop
P152	Čas zakasnitve zapenjanja niti	0-990	10	
P153	Čas trajanja zapenjanja niti	0-990	150	
P154	Čas povratnega sledenja zapenjanja niti	0-990	30	

P155	Obeznost pripenjanja niti cikl (%)	0-100	90	
P156	Delovanje dvigalke tačke cikl, ko začne šivati	0-100	0	Zaprte funkcije, ko je vrednost parametra 0.
P157	Začetni kot funkcije dviga tačke zagonu šivanje	1-359	1	Začetni kot funkcije, ki dvigne tačko, ko začnete šivati (kot zgornji kot položaja ige).
P158	Zaustavitvi kot funkcije, ki dvigne tačko ob zagonu šivanja	1-359	300	Kot zaustavitve funkcije, ki dvigne tačko ob začetku šivanja (kot zgornji kot položaja ige mora biti vrednost večja od vrednosti elementa P157).
P159	Izbira sesalnega stikala	0/1	1	0: IZKLOP 1: VKLOP
P160	Čas spanja (ms)	5-5000	500	