

# JACK

China No.1

# Impall®

## INSTRUKCJA OBSŁUGI stębnówka A4



Upoważniony przedstawiciel:

Impall Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.K.

91-341 Łódź, ul.Pojezierska 95 tel. 042 640 30 13

Producent:

Zhejiang New Jack Swing Machine Co. , Ltd.

15 Rd Airport South, Jiaojiang District T aizhou City , Zhejiang, PRC

# CE

## OPIS I PRZEZNACZENIE MASZYNY

Urządzenie serii A4 jest maszyną szwalniczą typu stębnówka. Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

Maszyna przeznaczona jest do zszywania ścięciem stębnowym różnego rodzaju materiałów tekstylnych, tj. tkanin i dzianin. Inne, niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny - np. do szycia materiałów nietekstylnych, plastikowych, itp.) grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

## URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS).

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo i obowiązek zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recycling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zgubny wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



## INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne oraz aby móc wykorzystać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi
3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
6. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
7. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić, czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
  - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i / lub wymiana szpulki w bębenu
  - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, przewodnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
  - naprawa maszyny
  - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru

przy silnikach sprzęgłowych bez hamulca, silniki te muszą się całkowicie zatrzymać

8. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.

9. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/wyłączona.

10. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko

uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.

11. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.

12. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.

13. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.

14. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.

15. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.

16. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.

17. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.

18. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.

19. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:

1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem.

2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:

- nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym.

- uważać na włosy i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez koło, odrzutnik, pasek lub silnik

- nigdy nie wsuwać palców pod igłę, bądź pod pokrywę kompensacji nici

- podczas pracy maszyny chwytacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać, aby chwytacz nie spowodował urazu i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.

- nie wsuwać palców pod pokrywę maszyny w czasie jej pracy.

- zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowicy, zdejmowaniem pokrywy pasa i pasa V.

- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
- nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
- przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

### 语音设置

参数	调节范围	系统默认	参数描述
P99	0/1/2	1	语音选择 0: 语音关闭, 1: 中文, 2: 英文

#### Ustawienie języka operacyjnego

参数	调节范围	系统默认	参数描述
P99	0/1/2	1	语音选择 0: 语音关闭, 1: 中文, 2: 英文

Parametr	Dostępne możliwości	Ustawienie fabryczne	Opis parametru
P99	0/1/2	1	Wybór języka 0: brak 1: chiński 2. angielski




### 恢复出厂设置

Przywracanie ustawień fabrycznych.






Reset za pomocą jednego przycisku


液晶显示屏区

操作步骤：  
在打开电源的情况下，使用略尖物体插入  孔，向内长按3秒，机器恢复出厂设置。屏幕显示  时，拔出略尖物体，机器显示  后自动返回到开机状态，即恢复成功。


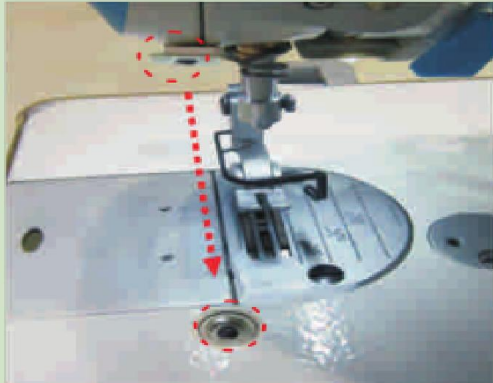
Operacja krok po kroku:

Przy włączonym zasilaniu włóż wąski przedmiot w otwór  u przytrzymaj go tam przez 3 sekundy, a maszyna powróci do ustawień fabrycznych. Kiedy na ekranie wyświetli się  wyciągnij przedmiot z otworu RESET, na ekranie pojawi się  , a następnie panel wyświetli ekran startowy, co oznacza, że reset urządzenia został przeprowadzony prawidłowo.




感应器/抬压脚时间设置



A4



Ustawienie czasu czujników i podnoszenia stopki.

Wciśnij i przytrzymaj przycisk , ikona czujnika na wyświetlaczu  zostanie podświetlona, co oznacza uruchomienie funkcji sensora. Ponowne naciśnięcie i przytrzymanie  zamknie funkcję czujnika.







Ustawienia elektronicznego naprężacza nici

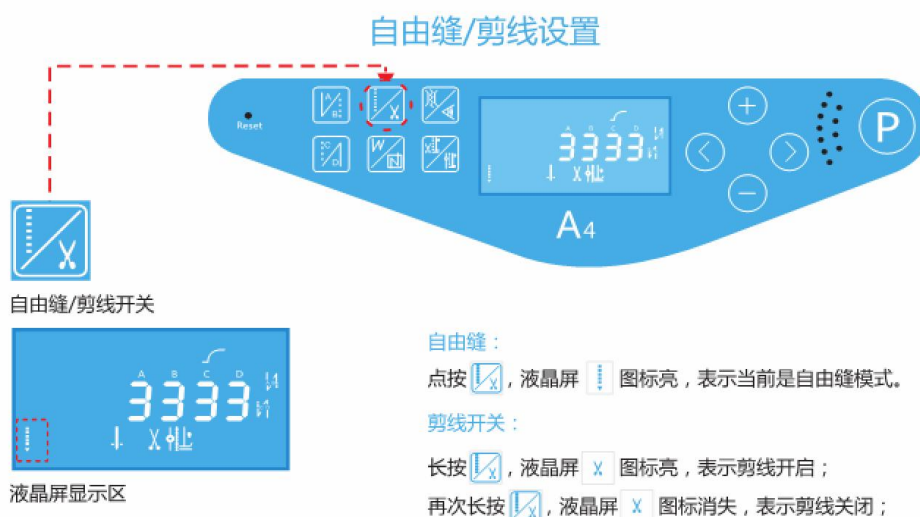
Przycisk naprężenia nici / czujnika podnoszenia stopki





## Ustawienia naprężacza nici

Wciśnij przycisk , ikona  zostanie podświetlona, co oznacza włączenie naprężacza nici. Ponowne wciśnięcie przycisku  spowoduje wygaszenie podświetlenia ikony  i wyłączenie urządzenia naprężającego nici.





## Ustawienie wolnego szycia i obcinania nici.

Wolne szycie:

Wciśnij przycisk podświetlający ikonę  informującą o włączeniu wolnego szycia.

Obcinanie

Wciśnij i przytrzymaj , podświetli się ikona  informująca o włączeniu funkcji obcinania.

Ponowne wciśnięcie i przytrzymanie  spowoduje wygaszenie ikony  i wyłączenie funkcji obcinania.

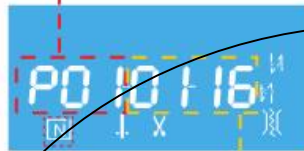
## 多段缝设置

Ustawienie szycia kilku segmentów






W缝/多段缝

Szycie kilku segmentów / ryglowania



液晶屏显示区

长按 ，液晶屏 **PO 10 1 16** 图标亮，表示当前是多段缝模式。





按 ，移动到数字闪烁，可用  或  进行设定。

总段数设置，最多可设24段。

分段数/针数设置，对总段数内的各段针数进行设置

Ogólna liczba segmentów, do 24.

Liczba poziomów/liczba ściegów w każdym segmencie

Wciśnij i przytrzymaj ，ikona **PO 10 1 16** zostanie podświetlona, możesz określić segmenty. Przycisk  przesuwa między parametrami, użyj  i/lub  aby ustawić żądane wartości.

## LED灯亮度设置

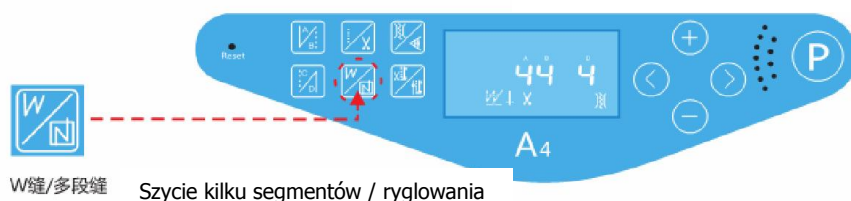
Ustawienie jasności LED



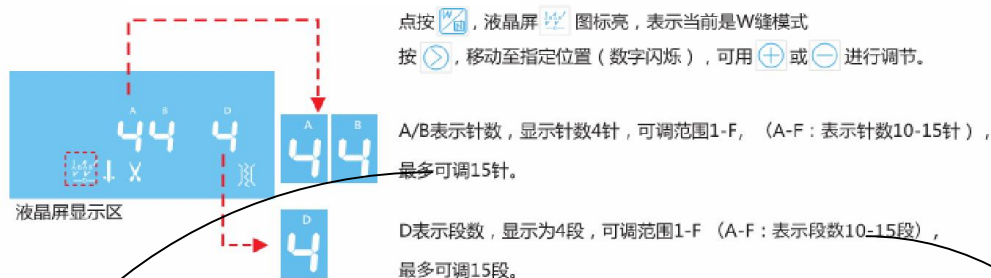
点按此按钮，LED照明灯以不同明暗亮度照明。

Wciskając przycisk możesz regulować jasność oświetlenia LED.

## W缝设置 ustawienie ryglowania



W缝/多段缝 Szycie kilku segmentów / ryglowania



点按 ，液晶屏 图标亮，表示当前是W缝模式  
按 ，移动至指定位置（数字闪烁），可用 或 进行调节。

A/B表示针数，显示针数4针，可调范围1-F，（A-F：表示针数10-15针），  
最多可调15针。

D表示段数，显示为4段，可调范围1-F（A-F：表示段数10-15段），  
最多可调15段。

Wciśnij przycisk podświetlający ikonę ，i włączy się ryglowanie.

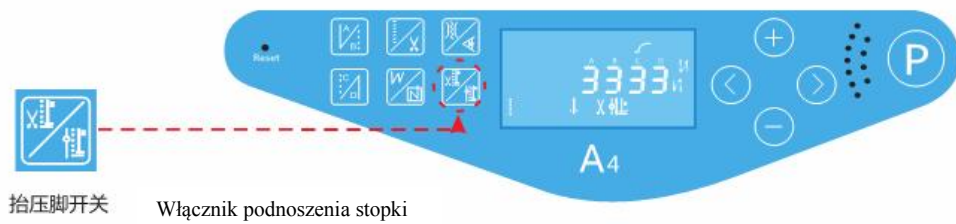
Przycisk przesuwa między parametrami, użyj i/lub aby ustawić żądane wartości.

A/B odnosi się do liczby ściegów, pokazuje 4, ale zakres jest od 1 do F,(A-F odnosi się do od 10 do 15 ściegów), najbardziej regulowaną wartością jest 15.

D odnosi się do liczby segmentów, pokazuje 4, ale zakres jest od 1 do F,(A-F odnosi się do od 10 do 15 segmentów), najbardziej regulowaną wartością jest 15.



ustawienie automatycznego podnoszenia stopki


## 自动抬压脚设置





液晶屏显示区



### 中途抬压脚设置：

长按 , 液晶屏  图标亮, 表示中途自动抬压脚；

再次长按 , 液晶屏  图标消失, 表示中途无自动抬压脚。



### 剪线后抬压脚开关：

点按 , 液晶屏  图标亮, 表示剪线后自动抬压脚。



再次长按 , 液晶屏  图标消失, 表示剪线后无自动抬压脚。



### Ustawienie podnoszenia stopki w trakcie szycia

Wciśnij przycisk , podświetli się ikona  i włączy się funkcja podnoszenia stopki w czasie szycia

Ponowne wciśnięcie  zgasi ikonę  i wyłączy funkcję.

### Ustawienie podnoszenia stopki po obcięciu nici

Kliknij , podświetli się ikona  i włączy się funkcja podnoszenia stopki po obcięciu nici

Ponowne kliknięcie  zgasi ikonę  i wyłączy funkcję.

## 速度设置    ustawienie prędkości



液晶屏显示区



速度增加

zwiększanie prędkości




速度减少


zmniejszanie prędkości

速度设置：

待机界面下按

，机器速度增 

待机界面下按

，机器速度减 


### Regulacja prędkości

W stanie gotowości maszyny wciśnięcie przycisku  zwiększy prędkość

W stanie gotowości maszyny wciśnięcie przycisku  zmniejszy prędkość.

# A4 Instrukcja operacyjna

## Instrukcja bezpieczeństwa

- Przed przystąpieniem do pracy należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję.
- Instalacji urządzenia dokonać powinien wykwalifikowany technik, a obsługa powinna być przeszkolona w celu zachowania bezpieczeństwa i poprawności operacji.
- Aby zapobiec uszkodzeniu kontrolera należy utrzymywać go z dala od innych urządzeń, by uniknąć zakłóceń elektromagnetycznych.
- Temperatura otoczenia nie może przekroczyć 45°C ani być niższa niż 0°C
- Wilgotność otoczenia nie może być niższa niż 30% lub wyższa niż 95%.
- Przed instalacją kontrolera i innych komponentów należy wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od źródła zasilania elektrycznego.
- Aby zapobiec zakłóceniom lub przepięciom należy używać uziemienia. Przewód uziemiający musi być podłączony prawidłowo i w sposób uniemożliwiający jego odłączenie się.
- Należy używać wyłącznie części zamiennych producenta bądź przez niego zaakceptowanych.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od źródła zasilania elektrycznego. Urządzenie pod wysokim napięciem, po odłączeniu zasilania należy odczekać 1 minutę przed otwarciem skrzynki kontrolnej.
- Symbol  oznacza ostrzeżenia bezpieczeństwa, należy zwracać na nie szczególną uwagę i postępować zgodnie z nimi, aby uniknąć niepotrzebnego ryzyka.

## 1 Instrukcja instalacji

### 1.1 Specyfikacja produktu

Typ produktu	AHE59	Zasilanie	AC 220 ±20%V
Częstotliwość	50Hz/60Hz	Max.moc wyjściowa	550W

### 1.2 Interface połączeń

Podłącz wtyczki głowicy maszyny do odpowiednich gniazd z tyłu kontrolera, jak wskazano na rysunkach 1-2. Upewnij się, że wtyczki są włożone prawidłowo.

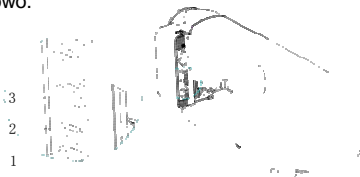



Fig.1-1 Diagram gniazd kontrolera

① pedał; ② podnoszenie stopki ; ③ solenoid;

 : Jeśli włożenie wtyczek w gniazda sprawia trudności upewnij się, że prawidłowo dopasowałeś odpowiednią wtyczkę do odpowiedniego gniazda oraz czy kierunki wsuwania wtyczek i pinów są prawidłowe!

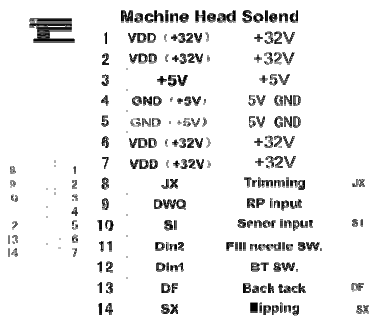
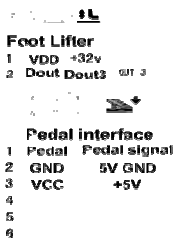


Fig.1-2 Interface kontrolera

### 1.3 Okablowanie i uziemienie

Projekt uziemienia systemu musi zostać opracowany przez wykwalifikowanego elektryka. Produkt jest gotowy do użycia, należy upewnić się, że gniazdo zasilające wejście AC jest prawidłowo uziemione. Przewody uziemiające (żółty i zielony) muszą być podłączone do sieci i prawidłowo uziemione, w celu zapewnienia bezpiecznej pracy i zapobieżenia sytuacjom nieprawidłowym.

**⚠️**: Aby zapewnić bezpieczeństwo, żaden przewód zasilający, sygnałowy, uziemiający czy inny nie może być przyciśnięty przez jakiegokolwiek obiekt ani też nadmiernie odkształcony czy zagięty.

## 2 Instrukcja panelu operacyjnego

### 2.1 Wyświetlacz panelu operacyjnego

Zgodnie ze statusem roboczym systemu, wyświetlacz LCD pokaże aktualny tryb szycia, parametry, początkowy / końcowy rygiel, stopkę, pozycję igły, obcinanie, wolny start, itp. Funkcje panelu operacyjnego:

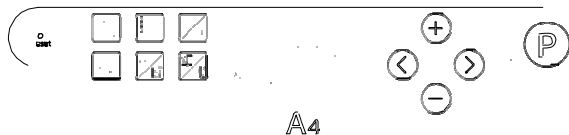


Fig.2-1 Panel operacyjny

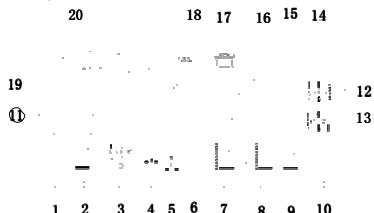




































Fig.2-2 Wyświetlacz panelu

Index	Ikona	Opis	Index	Ikona	Opis
①		Wolne szycie	①	8 8 8 8 8 8 8	Wyświetlenie liczba/parametr
②		Szycie wielosekcyjne ściegiem stałym	②		Ryglowanie początkowe
③		Ryglowanie	③		Ryglowanie końcowe
④		Dolna pozycja igły	④		Wezwania głosowe
⑤		Górna pozycja igły	⑤		System komunikacji
⑥		Automatyczne obcinanie	⑥		wolny start
⑦		Podnoszenie stopki po szyciu	⑦		Licznik nici
⑧		Podnoszenie stopki po obcinaniu nici	⑧		Licznik powtórzeń
⑨		Podnoszenie stopki	⑨	A B C D	Segmety szycia
⑩		Zacisk nici	⑩		Czujnik automat. podnoszenia stopki

## 2.2 Funkcje przycisków

Opis efektu krótkiego i długiego przyciśnięcia przycisków

Przycisk	Nazwa	Opis
	Parametry	W stanie gotowości wciśnij  długo aby wejść w tryb parametrów. Po modyfikacji wciśnij  aby zapisać i ponownie długo  aby wyjść z trybu.
	Podnoszenie stopki	W trybie szycia zwykłego, wciśnij  , przełączając między pozycjonowaniem stopki w cyklu szycia i po zakończeniu obcinania nici.
	Ustawienie rygła początkowego	Przełącza między typami ryglowania (brak rygła, rygiel pojedynczy  rygiel podwójny  ). Ikona podświetlona. Liczba wtkuć koresponduje z przyciskami segmentów A i B, ustawienie fabryczne liczby wtkuć 0-F odpowiada 0-15 ściegom.
	Ustawienie rygła końcowego	1, Przełącza między typami ryglowania (brak rygła, rygiel pojedynczy,  rygiel podwójny  ). Ikona podświetlona. Liczba wtkuć koresponduje z przyciskami segmentów A i B, ustawienie fabryczne liczby wtkuć 0-F odpowiada 0-15 ściegom. 2, Przycisk  przytrzymany przełącza pozycję zatrzymania igły górna / dolna.
	Zacisk nici / czujnik automatycznego podnoszenia stopki	1, Krótkie wciśnięcie  jasna ikona  , włączenie funkcji zacisku nici. Ponowne krótkie wciśnięcie  , wyłącza funkcję. 2, Długie wciśnięcie  jasna ikona  , włączenie funkcji czujnika automatycznego podnoszenia stopki. Ponowne długie wciśnięcie  wyłącza funkcję.
	Wolne szycie / obcinanie nici	1, Krótko  - tryb wolnego szycia. 2, Długo  jasna ikona  włącza automatyczne obcinanie nici. Ponowne długie wciśnięcie  wyłącza funkcję.
	Ryglowanie / Szycie wielosegmentowe ściegiem stałym	1, Krótko  jasna ikona  włączenie ryglowania. 2, Długo  jasna ikona  włączenie wielosekcyjnego szycia ściegiem stałym.
	Wzrost wartości parametru	Zwiększa wartość parametru.
	Spadek wartości parametru	Zmniejsza wartość parametru.
	Przycisk wyboru w lewo	Zmiana wybranego parametru w lewo.
	Przycisk wyboru w prawo	Zmiana wybranego parametru w prawo.



## 3 Lista parametrów systemu

### 3.1 Tryb parametrów

1. W stanie gotowości wciśnij  aby wejść w tryb parametrów.
2. Przyciskami   oraz   wyregulujesz wybrane parametry.
3. Po zmianie wartości parametrów - zmieniona wartość zacznie migać. Krótko przyciśnij przycisk  aby zapisać zmieniony parametr i potem długo  aby wyjść z trybu parametrów do trybu gotowości.



NO.	Zakres	Ust.fabr.	Opis
P99	0~2	1	Wybór języka 0: brak, 1: Chiński, 2: Angielski
P01	200~5000	3500	Max. prędkość wolnego szycia (całkowita prędkość maksymalna)
P03	0~1	0	Pozycja zatrzymania igły (0: górna; 1: dolna)
P04	200~2200	1800	Prędkość ryglowania początkowego
P05	200~2200	1800	Prędkość ryglowania końcowego
P06	200~2200	1800	Prędkość szycia ciągłego w tył (ryglowania)
P09	0~1	0	Wolny start (0: wyłączony; 1: włączony)
P15	0~2	0	Tryb dodawania ściegów 0: ciągły ; 1: półścieg ; 2: pełen ścieg
P16	100	0-990	Regulacja czasu podniesienia stopki po wykryciu materiału przez czujnik.
P17	0~9999	3000	Ustawienie automatycznej indukcji czujnika podnoszenia stopki (między maximum i minimum wartości parametru 02C)
P18	1~70	24	Balans ściegu ryglowania początkowego No.1(naciąg)
P19	1~70	20	Balans ściegu ryglowania początkowego No.2(połudowanie)
P22	26	0~9999	Próg wyłączenie funkcji szycia wstecz.
P24	0~1024	150	Punkt obcinania nici w pedale.
P25	1~70	24	Balans ściegu ryglowania końcowego No.1
P26	1~70	20	Balans ściegu ryglowania końcowego No.2
P27	0~9999	0	Czas automatycznego podnoszenia stopki
P30	0~31	0	Moment obrotowy silnika w przód: 0: zwykle funkcje 1-31: poziom momentu
P31	10~60	20	Współczynnik dopalacza obcinania (dopalacz silnika)
P32	5	1~500	Czas pełnego otwarcia cewki zacisku nici (ms)
P33	5	1~10	Czas wyłączenia cewki zacisku nici na cykl (ms)
P37	3	1~10	Czas włączenia cewki zacisku nici na cykl (ms), siła zacisku.
P45	1~10	1	Czas otwarcia elektromagnesu ściegu wstecznego na cykl (ms)
P46	1~10	1	Czas zamknięcia elektromagnesu ściegu wstecznego na cykl (ms)
P47	200~360	360	Zabezpieczenie naciągu po obciążeniu nici (Funkcja naciągu w tył)
P49	100~500	250	Prędkość obcinania
P50	100~500	150	Czas pełnego wyjścia elektromagnesu podnoszenia stopki (ms)

P 51	1~10	1	Czas otwarcia elektromagnesu podnoszenia stopki na cykl (ms)
P 52	0~800	200	Opóźnienie startu po opuszczeniu stopki (ms)
P 53	0~1	1	Wybór funkcji podnoszenia stopki 0: wyłączona 1: włączona
P 54	1~10	1	Czas zamknięcia elektromagnesu podnoszenia stopki na cykl (ms)
P 56	0~1	1	Podniesienie igły po włączeniu zasilania : 0: wyłączone 1: włączone
P 57	0~600	0	Czas ochrony elektromagnesu podnoszenia stopki 100ms
P 60	200~5000	3000	Max. prędkość stałego szycia (Automatyczny test prędkości)
P 62	0~3	0	Tryb specjalny: 0: Tryb zwykły 1: Tryb prostego szycia 2: Pomiar kąta początkowego silnika (Nie zdejmować paska) 3: Automatyczne ustawienie współczynnika naciągu przez CPU. (niezbędny synchronizer, nie zdejmować paska) 4: Tryb 1 testu automatycznego (pozycja igły, bieg i zatrzymanie 5S)
P 66	2	2	Funkcja 2 wejścia (ustawienie funkcji zabezpieczenia wyłącznika bezpieczeństwa stębnówki)
P 68	0~5000	3500	Granica prędkości głowicy szyjącej
P 71	0~50	0	Regulacja poziomu powolnego zwalniania podnoszenia, mniejsza wartość - szybciej (OC open time)
P 76	1~500	70	Czas pełnego wyjścia elektromagnesu szycia wstecz (ms)
P 78	10~359	120	Kąt początkowy
P 79	11~359	318	Kąt końcowy
PA0	0	0~9999	Opóźnienie opuszczenia stopki po usunięciu materiału przy włączonym czujniku
PA1	50	0-9999	Opóźnienie opuszczenia stopki przy obecności materiału przy włączonym czujniku

### 3.2 Tryb monitorowania

No.	Opis	No.	Opis
010	Licznik ściegów	025	Próbne napięcie pedału
011	Licznik odszytych elementów	026	Współczynnik silnika i maszyny
012	Rzeczywista prędkość głowicy	027	Całkowity czas pracy silnika (w godzinach)
013	Stan enkodera	028	Próbn napięcie interakcji
020	DC napięcie	029	Wersja oprogramowania
021	Prędkość maszyny	02A	Wejście analogowe 1
022	Natężenie fazy	02B	Wejście analogowe 2
023	Początkowy kąt elektryczny	02C	Licznik błędów
024	Kąt maszyny	030-037	Historia kodów błędów

### 3.3 Ostrzeżenia

Kod alarmu	Opis	Korekta
<b>ALA-2</b>	Alarm licznika ściegów	Licznik osiągnął limit. Wciśnij  aby zresetować licznik.
<b>ALA-3</b>	Alarm licznika elementów	Licznik osiągnął limit. Wciśnij  aby zresetować licznik
<b>POB OFF</b>	Alarm braku zasilania	Odczekaj 30 sekund, potem włącz zasilanie
<b>ARN UP</b>	Alarm wyłącznika bezpieczeństwa	Ustaw maszynę w prawidłowej pozycji.

### 3.4 Tryb błędów

Jeśli pojawi się kod błędu najpierw wykonaj czynności:

1. Sprawdź czy maszyna podłączona jest prawidłowo; 2. Przywróć ustawienia fabryczne i spróbuj ponownie.

Kod błędu	Opis	Rozwiązanie
Err-01	Hardware overcurrent	Wyłącz zasilanie i zrestartuj po 30 sekundach. Jeśli kontroler dalej nie działa, wymień go i skontaktuj się z dostawcą.
Err-02	Software overcurrent	Wyłącz zasilanie i zrestartuj po 30 sekundach. Jeśli kontroler dalej nie działa, wymień go i skontaktuj się z dostawcą.
Err-03	Zbyt niskie napięcie	- Sprawdź napięcie sieciowe - Ustabilizuj napięcie sieciowe
Err-04	Zbyt wysokie napięcie przy wyłączonej maszynie	Odłącz zasilanie kontrolera i sprawdź czy napięcie wejściowe nie jest zbyt wysokie (powyżej 264V). Jeśli tak, zrestartuj kontroler po osiągnięciu prawidłowego napięcia. Jeśli kontroler dalej nie działa, mimo prawidłowego napięcia, wymień go i skontaktuj się z dostawcą.
Err-05	Zbyt wysokie napięcie w czasie pracy	Odłącz zasilanie kontrolera i sprawdź czy napięcie wejściowe nie jest zbyt wysokie (powyżej 264V). Jeśli tak, zrestartuj kontroler po osiągnięciu prawidłowego napięcia. Jeśli kontroler dalej nie działa, mimo prawidłowego napięcia, wymień go i skontaktuj się z dostawcą.
Err-06	Zwarcie elektromagnesu	- Wyjmij wtyczkę, Jeśli błąd się powtarza, wymień kontroler -
Err-07	Błąd pomiaru natężenia silnika	Wyłącz zasilanie i zrestartuj po 30 sekundach. Jeśli błąd się powtarza, skontaktuj się z serwisem.
Err-08	Zablokowanie silnika szyjącego	- Wyeliminuj ruch powolny maszyny - Wymień enkoder - Wymień silnik szyjący
Err-09	Błąd obwodu hamulcowego	Sprawdź wtyczkę opornika na płycie elektrycznej. Wymień skrzynkę kontrolną
Err-10	Błąd komunikacji	Sprawdź podłączenie i wtyczki. Wymień skrzynkę kontrolną.
Err-11	Błąd pozycjonowania igły w maszynie	Sprawdź połączenie między synchronizerem głowicy i kontrolerem, zrestartuj system. Jeśli błąd się powtarza wymień kontroler i poinformuj dostawcę
Err-12	Błąd początkowego kąta elektr. silnika	- Spróbuj ponownie 2 - 3 razy po odłączeniu zasilania - Jeśli błąd się powtarza wymień kontroler i poinformuj dostawcę.
Err-13	Błąd silnika HALL	Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź czy wtyczki czujnika silnika nie wypadły lub czy się nie poluzowały. Zrestartuj system. restart the system. Jeśli błąd się powtarza wymień kontroler i poinformuj dostawcę
Err-14	Błąd odczytu / zapisu DSP EEPROM	Wyłącz zasilanie i zrestartuj po 30 sekundach. Jeśli kontroler dalej nie działa, wymień go i skontaktuj się z dostawcą.
Err-15	Zabezp. przed przekroczeniem prędk. silnika	
Err-16	Odwroćenie silnika	
Err-17	Błąd odczytu / zapisu HMI EEPROM	
Err-18	Przeciążenie silnika	

<b>Err-23</b>	Błąd enkodera zablokowanego silnika szyjącego	- Wyeliminuj ruch powolny maszyny - Wymień enkoder      - Wymień silnik szyjący
---------------	---	--

## 4 Regulacja pedałem

Pedał rusza od pozycji początkowej (p.136) gdy silnik nie pracuje. Powolne przyciśnięcie do przodu (p.137) spowoduje szycie z niską prędkością przy minimalnej prędkości silnika. Dalsze przyciskanie pedału do punktu przyspieszenia (p.138) powoduje zwiększanie prędkości silnika aż do punktu maksymalnej prędkości (p.139). Przyciskanie pedału w tył ogranicza się do dwóch pozycji: podnoszenia stopki (p. 135) i automatycznego obciążenia nici (p. 134). Regulując odpowiednie parametry użytkownik może ustawić żądaną czułość działania pedału.

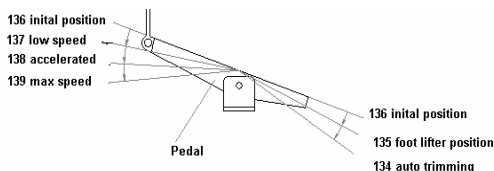


Fig. 4-1 pozycje pedału

136 - pozycja początkowa

137 - niska prędkość

138 - przyspieszenie

139 - maksymalna prędkość

135 - podniesienie stopki

134 - autom.obciążenie nici

386P0198C

2015-11-16