

JACK

INSTRUKCJA OBSŁUGI OWERLOKA SERII

JACK C5F



Producent:
Jack Sewing Machine Co. Ltd.
No. 15 Airport South Road Jiaojiang District, Taizhou Zhengjiang

Dystrybutor:
Impall Rozwandowicz Bocheński Sp.J.
91-341 Łódź, ul. Pojezierska 95A



OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie serii Jack C4F jest maszyną szwalniczą typu owerlock. 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 obszywania brzegów 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.

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 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 i organizacji odzysku.



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby urządzenie maszyny było bezpieczne 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. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony oraz inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowania maszyny do pracy.
4. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
5. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
6. 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, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
 - naprawa maszyny
 - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
7. 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 natychmiast zgłosić to lekarzowi.
8. 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.
9. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
10. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
11. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
12. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
13. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, wraz z uziemieniem.
14. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
15. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
16. 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 lub 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 pokrywy maszyny w czasie pracy.
- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
- nie używać maszyny jeśli przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
- przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

Pierwsze smarowanie maszyny.

Podczas składania maszyny i pierwszego naszcicia maszyna powinna zostać napełniona olejem w takiej ilości aby wskaźnik poziomu oleju pokazywał wartość pomiędzy poziomem „L” a poziomem „H”.



Jeśli maszyna używana jest po raz pierwszy lub też jest po dłuższym przestoju dodatkowo zaaplikuj 2-3 krople w miejscach pokazanych na poniższym rysunku.

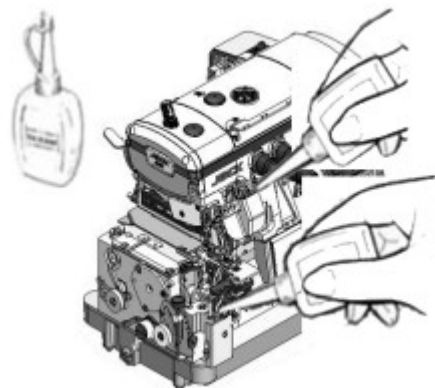


Dolewaj olej za każdym razem, gdy wskaźnik będzie znajdował się poniżej poziomu „L”.

Smarowanie elementów prowadzenia nici.

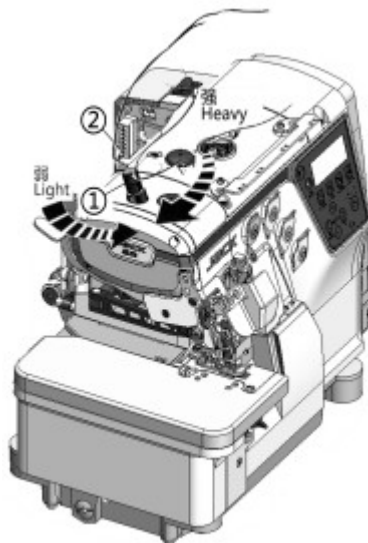
Aby zapobiegać zrywaniu się nici igłowej oraz zapewnić optymalną temperaturę igły (chłodzenie igły) należy regularnie oliwić elementy systemu nawlekania, tak jak wskazano na rysunku obok.

UWAGA: Do smarowania elementów prowadzenia nici należy używać wyłącznie oleju silikonowego.



Regulacja docisku stopki.

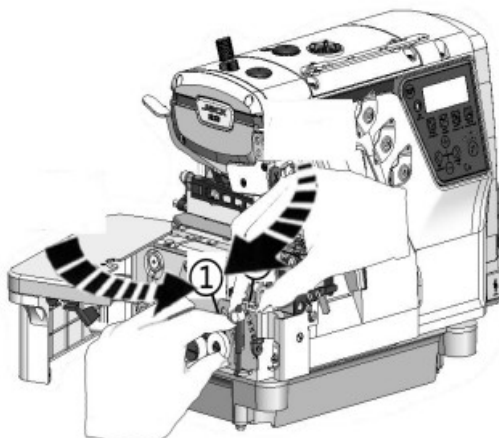
Aby wyregulować docisk stopki należy poluzować nakrętkę (1), a następnie obracając śrubą regulacyjną (2) ustawić żądany docisk: ruch zgodny z kierunkiem wskazówek zegara zwiększy docisk, ruch w kierunku przeciwnym – zmniejszy docisk stopki. Docisk stopki musi być możliwie jak najmniejszy, jeśli tylko pozwala uzyskać prawidłowy ścieg.



Regulacja transportu różnicowego.

Prawidłowe podawanie materiału zależy od wzajemnego ustawienia transportowych ząbków głównych i dyferencyjnych. Jeśli ząbki główne są większe niż dyferencyjne – materiał będzie rozciągany. W przypadku odwrotnym – materiał będzie się marszczyć.

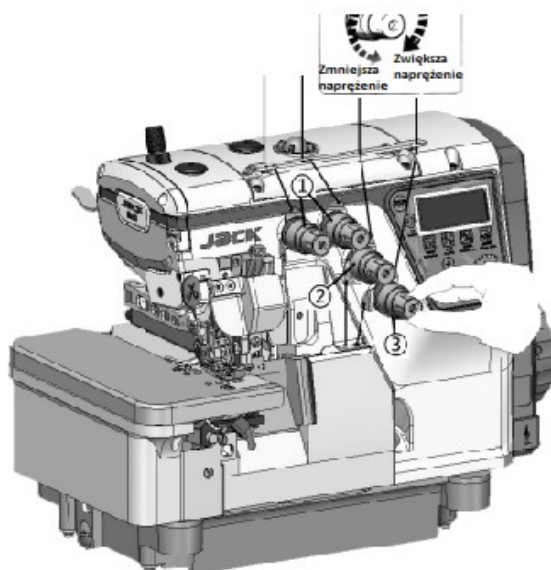
Poluzuj nakrętkę (1) i dokonaj regulacji dźwigni



Regulacja naprężenia nici.

Regulacji naprężenia nici dokonuje się pokrętłami nici igłowej (1), pokrętłem nici górnego (2) oraz dolnego chwytacza (3).

Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie, w kierunku przeciwnym zmniejsza naprężenie.

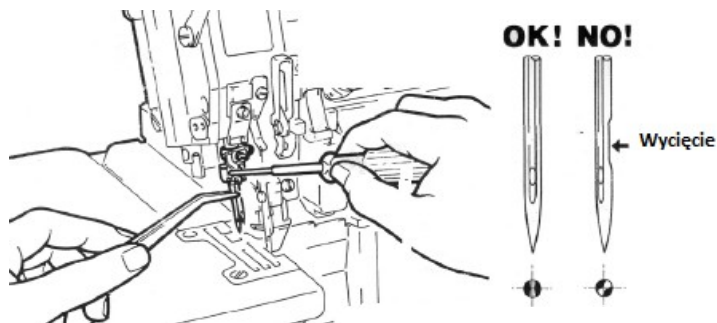


Wymiana igieł.

Igła musi znajdować się w takim położeniu, aby jej wcięcie (wgłębienie) zwrócone było ku tyłowi maszyny.

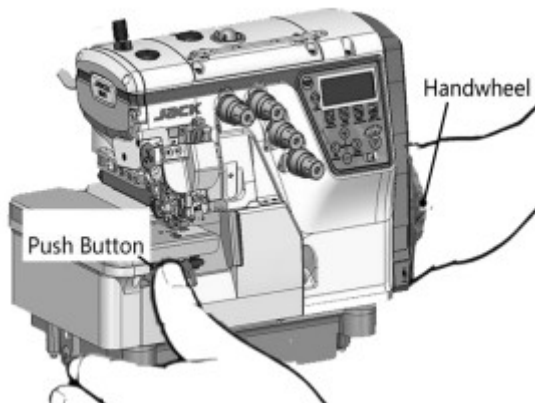
Włóż igłę na odpowiednią głębokość, a następnie zamocuj ją dokręcając uważnie śrubę mocującą.

Standard igieł: Organ DC x 27



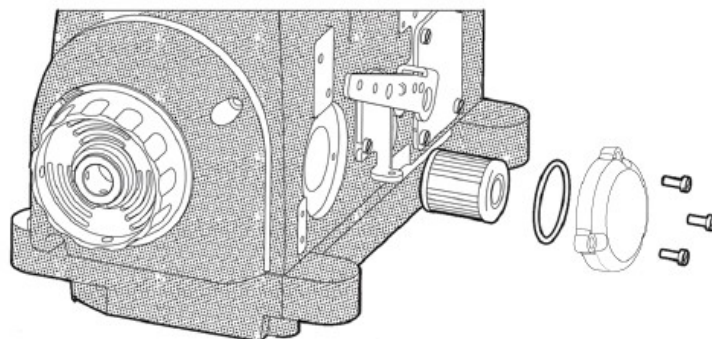
Regulacja długości ściegu

Wciśnij przycisk kręcąc jednocześnie kołem obrotowym silnika wg pożądanej skali oznaczonej na kole.



Sprawdzanie i wymiana filtra oleju.

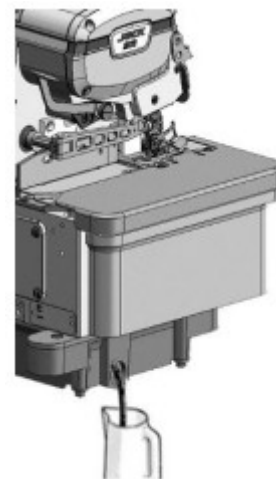
Stan filtra oleju należy sprawdzać co 6-8 miesięcy i jeśli jest taka potrzeba – wymienić go na nowy.



Wymiana oleju.

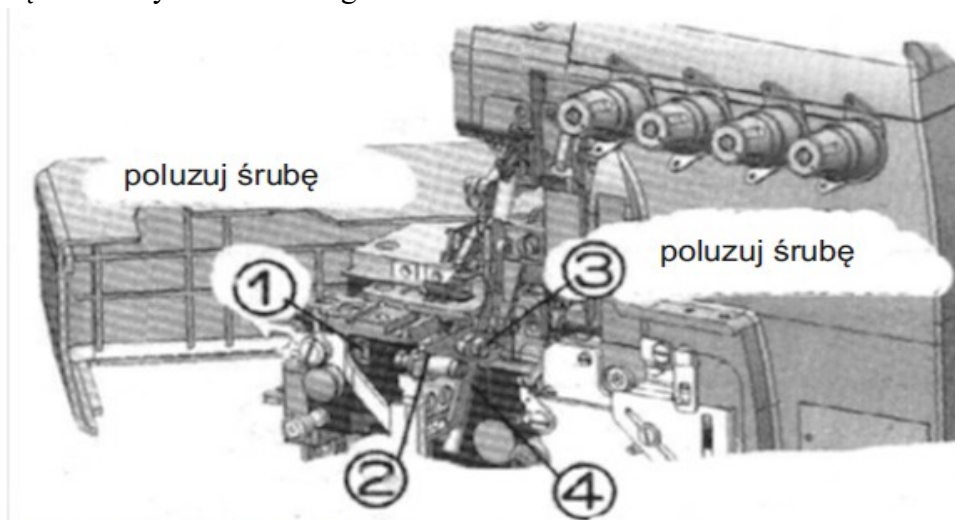
Olej należy wymienić **po pierwszych dwóch miesiącach użytkowania** maszyny.

Kolejne wymiany okresowo **co 6-8 miesięcy**.



Wymiana noża dolnego.

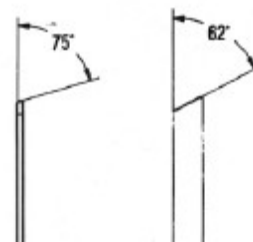
Aby wyjąć dolny nóż postępuj według schematu poniżej. Pamiętaj aby tymczasowo dokręcić śrubę (1) po przesunięciu uchwytu noża dolnego w lewo.



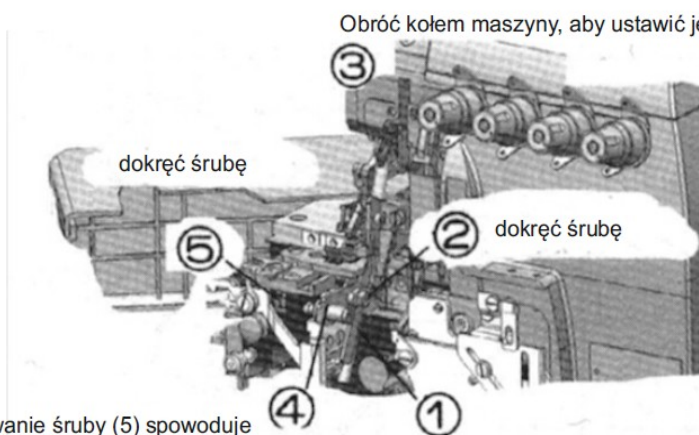
Tymczasowo dokręć śrubę (1) po przesunięciu uchwytu noża dolnego w lewo.

Wyjmij dolny nóż

Prawidłowe skątowanie noża dolnego do ponownego ostrzenia.



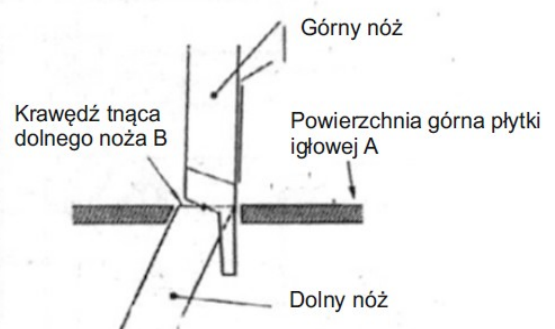
Aby wymienić nóż postępuj według schematu poniżej.



Obróć kołem maszyny, aby ustawić je w prawidłowej pozycji

Poluzowanie śruby (5) spowoduje przesunięcie się uchwytu noża w prawo

Włóż nowy nóż (patrz rys. obok)













Poziom powierzchni A = Poziom powierzchni B

INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA OWERLOCKA C4F

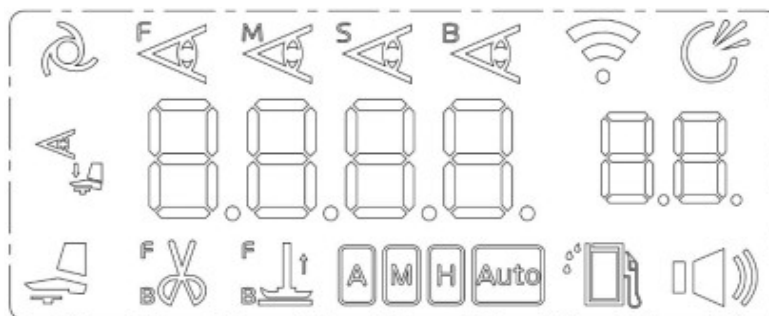


1. Wyświetlacz i menu operacyjne


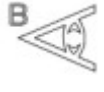






Lp.	Ikona	Opis	Uwagi
1		Ustawienia parametrów użytkownika	
2		W lewo	1. Wybór języka nawigacji głosowej 2. Przesunięcie w lewo przy wyborze parametru
3		W górę	1. Zwiększanie prędkości 2. Zwiększanie wartości parametru
4		W dół	1. Zmniejszanie prędkości 2. Zmniejszanie wartości parametru
5		W prawo	1. Kontrola jasności oświetlenia LED na głowicy 2. Przesunięcie w prawo przy wyborze parametru
6		Tryb szycia	Zmiana trybu szycia
7		Funkcja podnoszenia stopki	Zmiana trybu podnoszenia stopki

8		Ustawienie parametru obcinania nici	Zmiana długości nici po obcięciu
9		Reset	Wciśnięcie i przytrzymanie przez 2 s. powoduje powrót do ustawień fabrycznych
10		Nawigacja głosowa	Przełącznik transmisji głosu
11		Tryb krótkiego obcinania nici	Ustawienie krótkiego obcinania nici

2. Opis ikon na wyświetlaczu



	Tryb automatyczny
	Tryb półautomatyczny
	Tryb manualny
	Przednia fotokomórka
	Tylna fotokomórka


	Fotokomórka od krótkiego obcinania nici
	Fotokomórka chroniąca materiał przed obcięciem
	Podnoszenie stopki (F – stopka przednia, B – stopka tylna)
	Obcinanie nici (F – na początku szycia, B – na końcu szycia)
	Odsysanie nici i skrawków materiału (*dot. modelu w wersji z odsysaniem)
	Powiadomienia głosowe
	Niski poziom oleju w maszynie – ikona zacznie mrugać
	Połączenie z siecią Wi-Fi Gdy świeci – połączenie aktywne, mruga – brak połączenia, nie świeci – brak sieci (*dot. modelu w wersji z IoT)

3. Instrukcja wprowadzania ustawień

Wciśnij i przytrzymaj przez 1,5 s przycisk **(P)** aby wejść w tryb parametrów użytkownika. Używając przycisków (w lewo) i (w prawo) aby wybrać żądany parametr. Przyciskami **(+)** i **(-)** ustaw odpowiednią wartość parametru. Wciśnij przycisk zapisu **(P)** aby potwierdzić i zapisać wprowadzoną wartość, panel powróci do interfejsu ustawiania parametrów. Powtórne przyciśnięcie **(P)** spowoduje powrót do zwykłego interfejsu panelu.

4. Ustawianie parametrów wspólnych


Tryb automatyczny / półautomatyczny / manualny

Przyciskiem  (tryb szycia) można wybrać odpowiedni do potrzeb sposób szycia.

Przytrzymanie wciśniętego przycisku spowoduje przełączenie się cyklu trzech trybów: automatycznego, półautomatycznego i manualnego. Po dokonaniu wyboru zatwierdź go


przyciskiem **(P)**. Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 5 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu.

5. Ustawienie trybu podnoszenia stopki

Przyciskiem  (funkcja podnoszenia stopki) można wybrać odpowiedni do potrzeb sposób podnoszenia stopki.

Przytrzymanie wciśniętego przycisku spowoduje przełączanie się cyklu czterech trybów: przednie podniesienie, tylne podniesienie, podniesienie przednie i tylne, funkcja wyłączona. Po dokonaniu wyboru zatwierdź go przyciskiem **(P)**. Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 5 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu bez zapisania ustawień.


6. Ustawienie parametru obcinania nici

Przyciskiem  (obcinanie nici) można wybrać odpowiedni do potrzeb sposób obcinania nici oraz liczbę ściegów opóźnienia obcinania przed lub po szyciu. Przytrzymanie wciśniętego przycisku spowoduje przełączanie się cyklu trybów: obcinanie przed szyciem włączone, obcinanie po szyciu włączone, obcinanie przed i po szyciu włączone, funkcja wyłączona, liczba ściegów opóźnienia obcinania przed szyciem, liczba ściegów opóźnienia po szyciu (liczba ściegów opóźnienia czujnika by nie przeciąć materiału). Przyciskami **(+)** i **(-)** wybierz odpowiednią wartość parametru, po dokonaniu wyboru zatwierdź go przyciskiem **(P)**. Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 5 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu bez zapisania ustawień.

7. Modyfikowanie prędkości

Przyciskami **(+)** i **(-)** w zwykłym interfejsie panelu możesz szybko wyregulować wartość najwyższej prędkości. Każde przyciśnięcie przycisku **(+)** zwiększa, a przycisku **(-)** zmniejsza wartość parametru o 100 obr/min. Po ustawieniu żądanej prędkości zatwierdź ją przyciskiem **(P)**. Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 5 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu bez zapisania ustawień.

8. Zmiana parametrów technicznych

Aby wejść w tryb parametrów technicznych wciśnij jednocześnie przyciski **(P)** oraz  i przytrzymaj je przez 1,5 s. Na wyświetlaczu pojawi się P26. Użyj przycisków **(<)** i **(>)** aby wybrać żądane parametry oraz przycisków **(+)** i **(-)** aby zmieniać wartość wybranych parametrów. Po ustawieniu żądanej wartości zatwierdź ją przyciskiem **(P)**. Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 5 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu.

9. Przywracanie ustawień fabrycznych

Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku **Reset** przez 1,5 s spowoduje przywrócenie zapisanych parametrów użytkownika. Po przejściu do parametrów technicznych i przytrzymaniu jednocześnie przycisków **(<)** i **(>)** przez 1,5 s panel przywróci fabryczne ustawienia parametrów technicznych i powiązanych. Przy wartości parametru P21=1, przycisk **(P)** zapisuje ustawienia wspólne użytkownika, przycisk **(reset)** przywraca zapisane parametry wspólne użytkownika przed zapisem nowych.


10. Ustawienie języka nawigacji głosowej

Wybierz język do transmisji naciskając przycisk (<), a następnie potwierdź wybór przyciskiem (P).


11. Ustawienie oświetlenia LED

Wciskając przycisk (>) w zwykłym interfejsie można wybrać jeden z czterech poziomów jasności oświetlenia LED (jeden z nich to wyłączenie światła).


12. Blokowanie przycisków

Jeśli wartość parametru P62 ustawimy na 1, przyciski panelu zostaną zablokowane i nie będą reagować na wciskanie. Aby je odblokować należy wcisnąć i przytrzymać przez 1,5 s przycisk  (obcinanie nici).

13. Przełącznik transmisji głosu

Wciśnięcie i przytrzymanie przez 1.5s przycisku nawigacji głosowej  włącza i wyłącza tę funkcję. Krótkie naciśnięcie włącza głosowe przywitania przy rozpoczęciu pracy. W przypadku pojawienia się błędu w trakcie szycia, krótkie naciśnięcie przycisku wywoła głosowe powiadomienie o tym błędzie.

14. Czujnik zabezpieczający przed przecięciem materiału

Wciśnij i przytrzymaj przycisk  (ikona trybu szycia) przez 3 s aby włączyć czujnik.

Jeśli panel przejdzie do innego interfejsu bez potwierdzenia - brak naciśnięcia jakiegokolwiek przycisku w ciągu 5 s spowoduje powrót do zwykłego interfejsu.

W czasie pracy maszyny nie działają przyciski panelu, więc wprowadzanie jakichkolwiek wartości parametrów może odbywać się wyłącznie po zatrzymaniu urządzenia.

Lista parametrów

Opis parametrów

Lp.	Funkcja parametru	Zakres	Ust. Fabr.	Opis
Parametry użytkownika: wciśnij i przytrzymaj przycisk (P) przez 1,5 s				
P1	Max prędkość obrotów	500 - 7000	6000	Obr/min
P2	Pozycjonowanie igły	0 - 2	1	0: brak pozycjonowania 1: górna pozycja igły 2: dolna pozycja igły
P3	Początkowa prędkość szycia	500 - 7000	5700	Obr/min
P4	Tryb rozpoczęcia szycia	0 - 1	0	0: Tryb automatyczny 1: Kontrola pedałem
P5	Wybór trybu szycia	0 - 2	1	0: Manualny 1: Półautomatyczny 2: Automatyczny
P6	Regulacja głośności transmisji głosowej	0 - 3	2	0: wyłączona 1-3: włączona
P7	Automatyczne obcinanie nici	0 - 3	3	0: wyłączone 1: obcinanie przed szyciem 2: obcinanie po szyciu 3: obcinanie przed i po szyciu
P8	Automatyczne odsysanie (*dla modelu z odsysaniem)	0 - 3	1 (P60≠2)	0: wyłączone 1: odsysanie po obcięciu przed szyciem 2: odsysanie po obcięciu po szyciu 3: odsysanie po obcięciu przed i po szyciu
			3 (P60=2)	
P9	Obcinanie nici za pomocą pedału	0 - 1	1	0: wyłączone 1: włączone
P10	Automatyczne podnoszenie stopki	0 - 3	0	0: wyłączone 1: podnoszenie przed szyciem 2: podnoszenie po szyciu 3: podnoszenie przed i po szyciu
P11	Podnoszenie stopki po zatrzymaniu	0 - 1	0	0: wyłączone 1: podnoszenie stopki włączone
P12	Podnoszenie stopki po obcięciu nici	0 - 1	0	0: wyłączone 1: podnoszenie stopki włączone
P13	Podnoszenie stopki w ½ cofnięcia pedału	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony

P14	Ręczne włączanie odsysania	0 - 2	0	0: wyłączone 1: tylne odsysanie 2: odsysanie tylne i przednie
P15	Lampka na głowicy	0 - 3	1	0: wyłączona 1-3: włączona
P16	Uśpienie	0 - 1	1	0: wyłączone 1: włączone
P17	Półautomatyczna kontynuacja szycia	0 - 2	2	0: wyłączone 1: szycie ciągle 2: Szycie stałe z ignorowaniem przedniego czujnika
P18	Automatyczna prędkość przy obcinaniu	0 - 1	1	0: wyłączone / off 1: włączone / on
P19	Wersja programu		V**	Numer wersji oprogramowania skrzynki kontrolnej
P20	Wersja komputera		V**	Numer wersji oprogramowania panelu
P21	Wspólne parametry użytkownika	0 - 1	0	0: brak 1: zapisanie parametrów jako wspólnych użytkownika
P22	Przedni czujnik	0 - 1	1	0: wyłączony / off 1: włączony /on
P23	Czas otwarcia odsysania ręcznego	1 - 250	5	Czas otwarcia odsysania manulanie (*100 ms)
P24	Wyłączenie czasu odsysania	0 - 250	0	Czas gdy przednie odsysanie jest wyłączone (*100 ms)
P25	Tylony czujnik	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
Parametry techniczne: wciśnij jednocześnie przycisk (P) i (Enter)				
P26	Liczba ściegów między przednim a tylnym czujnikiem	1 - 250	100	
P27	Liczba ściegów opóźnienia obcinania przed szyciem	0 - 10	2	Im większa wartość tym krótsza nić pozostanie po obcięciu
P28	Liczba ściegów opóźnienia obcinania po szyciu (jeśli parametr P34=0)	0 - 50	8	Im mniejsza wartość tym krótsza nić pozostanie po obcięciu na materiale
P29	Liczba ściegów do przedniego odsysania	1- 50	1	Po uruchomieniu silnika w P29, przednie obcinanie uruchomi odsysanie.
P30	Liczba ściegów trwania przedniego odsysania	0 - 250	0	0: przednie odsysanie i obcinanie wyłączają się synchronicznie

			25 (X)	X: przednie odsysanie wyłączone po wykonaniu X ściegów
P31	Opóźnienie po tylnym odsysaniu	1 - 50	3	(*100 ms)
P32	Czujnik zabezpieczający przed przecięciem materiału	0 - 1	1	0: wyłączony / off 1: włączony / on
			0	
P33	Czułość czujnika zabezpieczającego	200 - 400	330	Im większa wartość parametru, tym dokładniejsza identyfikacja półprzezroczystych materiałów
P34	Liczba ściegów między czujnikiem tylnym a czujnikiem zabezpieczającym	1 - 200	99	
P35	Liczba ściegów opóźnienia po zatrzymaniu	0 - 99	0	
			30	
P36	Liczba ściegów końcowego odsysania	1 - 50	3	
P37	Czułość przedniego czujnika	200 - 400	330	Im większa wartość parametru, tym dokładniejsza identyfikacja półprzezroczystych materiałów
P38	Czułość tylnego czujnika	200 - 400	330	Im większa wartość parametru, tym dokładniejsza identyfikacja półprzezroczystych materiałów
P39	Opóźnienie przed podniesieniem stopki	1 - 50	2	(*100ms)
P40	Czas startu po podniesieniu stopki	0 - 20	0	(*100 ms)
P43	Czas maksymalny docisku stopki	1 - 99	10	(*10 ms)
P43	Czas opuszczania stopki	1 - 99	10	(*10 ms)
P44	Czas po którym stopka opada samoczynnie	1 - 20	5	S

P45	Czas obcinania	1 - 100	30	
P46	Podawanie ciągle i odsysanie	0 - 2	2	0: Wyłączone odsysanie resztek 1: Ciągłe odsysanie resztek 2: Odsysanie resztek i nici synchroniczne
P47	Ręczny włącznik obcinania	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P48	Automatyczne pozycjonowanie	0 - 1	0	0: wyłączone 1: włączone
P49	Okresowy sygnał wyłączenia stopki	0 - 50	35	(/10 ms) Czas wyłączenia, całkowity cykl 5MS
P50	Liczba ściegów opóźnienia obcinania po szyciu (jeżeli P34=1)	0-50	0	
P51	Parametr punktu igły	0 - 9	3	
P52	Test prędkości	500 - 7000	5500	Obr / min
P53	Test czasu pracy	1 - 60	3	S
P54	Test czasu zatrzymania	1 - 60	3	S
P55	Test parametru A	0 - 2	0	0: wyłączony 1: włączony 2: uśpiony
P56	Test parametru B Testing parameter B	0 - 1	0	0: wyłączony 1: włączony (Test elektromagnesu)
P57	Włącznik bezpieczeństwa stopki Presser foot safety switch	0 - 1	1 (P60≠2)	0: wyłączony 1: włączony
			0 (P60=2)	
P58	Włącznik bezpieczeństwa płytki ściegowej	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P59	Włącznik bezpieczeństwa pokrywy igielnicy	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P60	Wybór typu obcinania	0 - 2	0	0: elektryczne 1: pneumatyczne 2: inne
P61	Czas uśpiania	1 - 250	30	Jednostka: minuty
P62	Blokada przycisków panelu	0 - 1	0	0: odblokowane 1: zablokowane
P63	Tymczasowe zmniejszenie prędkości	0 - 1	0	

P64	Liczba ściągow zmniejszonej prędkości	1- 200	1	
P65	Prędkość docelowa zmniejszonej prędkości	500 - 7000	3500	Obr/min
P66	Ustawienie biegu przedniego czujnika	10 - 90	--	Im wyższa wartość parametru tym wyższe napięcie w czujniku
P67	Ustawienie biegu tylnego czujnika	10 - 90	--	Im wyższa wartość parametru tym wyższe napięcie w czujniku
P68	Ustawienie biegu czujnika zabezpieczającego materiał przed przecięciem	10 - 90	--	Im wyższa wartość parametru tym wyższe napięcie w czujniku
P69	Jednostka licznika	1 - 50	10	Ustawienie liczby obcięć na jednostkę
P70	Ustawienie licznika głównego	1-9999	100	
P71	Tryb odliczania	0 - 5	0	0: wyłączony 1: rosnąco cyklami 2: malejąco cyklami 3: rosnąco do alarmu 4: malejąco do alarmu 5: bez alarmu
P72	Ograniczenie liczby ściągow tylnego obcinania	0 - 20	9	Regulacja funkcji tylnego obcinania nawet gdy materiał nie przykrywa czujnika zabezpieczającego przed jego przecięciem- ustawienie liczby ściągow przed aktywacją obcinania.
P79	Reset	0-1	0	0: Brak operacji resetowania, 1: Reset wszystkich parametrów
P80	Zmiana języka	0-9	0	0: chiński, 1: angielski, 2: rosyjski, 3: arabski, 4: turecki, 5: portugalski, 6: hiszpański, 7: indonezyjski, 8: wietnamski, 9: polski

Kontroler prędkości

Użyj czterech śrub ST4,8 (część nr 2) aby zamontować kontroler w prawidłowej pozycji pod blatem.

Nr	Opis części	Szt
1	Kontroler prędkości / Speed Controller	1
2	Śruby ST4.8×22	4

