INSTRUKCJA OBSŁUGI

PANELU DO MASZYNY SZWALNICZEJ

LBHS-1790D

Upoważniony przedstawiciel:

CE

Instrukcja bezpieczeństwa

1.Oznaczenia ostrzegawcze

Wszelkie oznaczenia ostrzegawcze zostały umieszczone na urządzeniu w celu zapobiegania możliwym urazom i nie wolno ich usuwać pod żadnym pozorem.

⚠ Danger	Niebezpieczeństwo: Niewłaściwa obsługa z powodu zaniedbania spowoduje poważne obrażenia ciała lub nawet śmierć lub nawet śmierć.
⚠ Caution	Uwaga: Niewłaściwa obsługa z powodu zaniedbania spowoduje poważne obrażenia ciała lub uszkodzenie urządzenia
	Ten rodzaj oznakowania służy zwróceniu szczególnej uwagi, a rysunek w środku wskazuje na ewentualne zagrożenie, np. uwaga na ręce.
	Oznaczenie czynności zakazanej.
	Oznaczenie nakazu, a rysunek w środku wskazuje na nakazaną czynność, np. konieczność uziemienia.

2.Instrukcja bezpieczeństwa

⚠ Danger	
	Przed otwarciem skrzynki kontrolnej należy wyłączyć zasilanie, wyjąć wtyczkę z gniazda i odczekać minimum 5 minut. Dotykanie elementów znajdujących się pod wysokim napięciem może spowodować porażenie prądem elektrycznym.
⚠ Caution	
Warunki użytkowania	
	Nie używać urządzenia w pobliżu źródeł silnych zakłóceń elektronicznych, jak np. zgrzewarki wysokiej częstotliwości. Zakłócenia takie moga spowodować nieprawidłową pracę maszyny.
	Dopuszczalne wahania napięcia to ±10% od napięcia zalecanego. Większe wahania mogą spowodować nieprawidłową pracę maszyny i wymagany będzie stabilizator napięcia.
	Temperatura pracy: 0℃～45℃. Na działanie maszyny do szycia ma wpływ środowisko o temperaturze spoza powyższego zakresu.
	Wilgotność : 35%～85 %
	Źródło sprężonego powietrza musi mieć wydajność większą niż zapotrzebowanie maszyny. Niewystarczające sprężone powietrze może spowosować nieprawidłową pracę maszyny.
	W przypadku grzmotu, uderzenia pioruna lub burzy wyłącz zasilanie i wyciągnij wtyczkę z gniazdka. Wyładowania atmosferyczne mają wpływ na działanie maszyny.
Instalacja	
	Instalację przeprowadzić może wyłącznie wykwalifikowny personel techniczny.
	Nie wolno podłączać maszyny do źródła prądu przed zakończeniem instalacji. Niekontrolowane działanie maszyny może spowodować urazy.
	Przy odchylaniu głowicy maszyny należy używać obu rąk i nie stosować siły, utrata równowagi przez głowicę może spowodować jej upadek, a przez to urazy oraz zniszczenie urządzenia.
	Maszyna musi być uziemiona. Brak uziemienia może spowodować porażenie prądem elektrycznym, a także nieprawidłowe działanie maszyny.

	Wszystkie przewody powinny być zamocowane w odległości minimum 25 mm od poruszających się części maszyny. Nie wolno wyginać nadmiernie przewodów ani mocować ich za pomocą gwoździ lub zacisków, ponieważ może to spowodować pożar lub porażenie prądem.
	Nie wolno zdejmować żadnych osłon ani obudów zamontowanych na maszynie.
Szycie	
	Maszyna może być użytkowana wyłącznie przez przeszkolony personel.
	Wyłącznym przeznaczeniem maszyny jest szycie materiałów tekstylnych i nie wolno stosować jej do żadnych innych celów.
	W czasie szycia należy używać okularów ochronnych, by zabezpieczyć oczy przed ewentualną złamaną igłą.
	W następujących przypadkach należy bezwzględnie odłączyć zasilanie by uniknąć urazów spowodowanych przypadkowym uruchomieniem się maszyny: 1. Nawlekanie nici 2. Wymiana igieł; 3. Pozostawienie maszyny bez nadzoru
	W czasie pracy nie wolno dotykać ani pochylać się nad poruszającymi się elementami maszyny, bo może spowodować to uraz lub uszkodzenie urządzenia.
	Jeśli w czasie pracy wydarzy się nieprawidłowe działanie maszyny, wystąpi dziwny hałas lub zapach, należy bezwzględnie odłączyć maszynę od zasilania i skontaktować się z serwisem bądź dostawcą.
	W przypadku jakichkolwiek problemów z maszyną należy skontaktować się z serwisem lub dostawcą.
Konserwacja	
	Przeglądów, napraw oraz czynności konserwacyjnych może dokonywać tylko wyszkoleni technicy.
	W celu przeglądów, napraw oraz czynności konserwacyjnych komponentów elektrycznych skontaktuj się z przedstawicielem producenta.
	W następujących przypadkach należy bezwzględnie odłączyć zasilanie by uniknąć urazów spowodowanych przypadkowym uruchomieniem się maszyny: 1. Naprawy, regulacje i przeglądy 2. Wymiana cześci eksploatacyjnych, jak igły, noże, itd.
	Przed przeglądami, regulacjami czy naprawami komponentów użytkujących sprężone powietrz, należy odciąć maszynę od jego źródła, a następnie odczekać, aż wskaźnik ciśnienia wskaże "0".
	W przypadku regulacji, których dokonuje się przy włączonej maszynie, nalezy zachować szczególną ostrożność.
	W przypadku uszkodzenia maszyny na skutek nieautoryzowanej interwencji, producent ani dostawca nie ponoszą żadnej odpowiedzialności.

1 Informacje ogólne

1. 1 Przeznaczenie urządzenia

Urządzenie jest komputerowym systemem kontroli pracy maszyny szwalniczej obsługiwanym za pomocą panelu operacyjnego. Przyjęcie wiodącej na świecie technologii sterowania serwo AC na silniku z wałem głównym zapewnia wysoki moment obrotowy, dobrą wydajność, stabilną prędkość i niski poziom hałasu. Oprogramowanie do sterowania systemem można aktualizować za pomocą zdalnej komunikacji. Urządzenia nie wolno stosować do prób sterowania innymi maszynami niż wskazany model maszyny szwalniczej.

1. 2 Specyfikacja

Nr	Nazwa	Automatyczna dziurkarka o wysokiej prędkości szycia
1	Szerokość	5mm（Min: 0.05mm）
2	Rozmiar noża (Długość)	6.4~31.8mm（1/4”~11/4”）
3	Max. długość szycia	41mm（opcja max 120mm）
4	Prędkość szycia	Standard 3600 obr/min Max 4200 obr/min
5	Metoda kontroli prędkości	Wejście przez panel kontrolny
6	Igły	DP×5 # 11J ~ # 14J
7	Skok igielnicy	34.6mm
8	Threading Bar	Chain-style Threading Bar
9	Wrzeciono	Typ DP, obrotowe, smarowane
10	Wysokość stopki	14mm, Max 17mm (przy odwrotnych obrotach)
11	Napęd stopki	Silnik impulsowy (1 pedał· 2 pedały)
12	Nawijanie	Wbudowane (tylko przy pracy maszyny)
13	Napęd ząbków Podających materiał	Silnik impulsowy
14	Napęd igielnicy	Silnik impulsowy
15	Napęd noża	Elektromagnes dwukierunkowy
16	Naprężenie górnej nici	Elektromagnetyczne Możliwość kontroli poszczególnych odcinków (równoległych, podwajanych)
17	Kształt dziurek	Kątowe, promieniowe, okrągłe (do wyboru na panelu) oraz 30 innych
18	Wzory w pamięci	500 wzorów
19	Nośnik pamięci	U Disk
20	1/2 Shift	Dowolna w każdym wzorze

21	Silnik	mały AC Servo Motor 400W Direct Driving
22	Rozmiar	Szer. 200mm、wys. 360mm、dł. 570mm
23	Waga głowicy	70Kg
24	Moc	600W
25	Temperatura pracy	0℃～45℃
26	Wilgotność	35%～85% （bez roszenia）
27	Zasilanie	AC 220V ± 10%；50/60Hz

Specyfikacja docisku：

	Docisk 1	Docisk 2	Docisk 3	Docisk 5
Szerokość	4mm	5mm	5mm	3-6mm(Set at will)
Max dł szycia	25mm	35mm	41mm	10-120mm (Set at will)

Specyfikacja modelu S：Standard K：Dzianina

Efektywny standard dla produktu:QCYXDK0004—2016《Komputerowy system kontroli dla przemysłowej maszyny szwalniczej》.

1. 3 Standaryzacja

Przyciski określone międzynarodowymi oznaczeniami są zrozumiałe dla użytkowników z różnych krajów.

1. 4 Bezpieczne użytkowanie

Instalacja

0 Skrzynka kontrolna
- 0 Instalacja skrzynki kontrolnej musi odbywać się zgodnie z instrukcją

1 Dodatkowe wyposażenie
- 0 Przed instalacją dodatkowego wyposażenia należy wyłączyć zasilanie i wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego.

2 Przewód zasilający
- 0 Nie wolno przygniatać ani skręcać przewodu zasilającego.
- 1 Przewód zasilający powinien zostać umocowany nie bliżej niż 25mm od poruszających się elementów maszyny.
- 2 Przed podłączeniem skrzynki kontrolnej nalezy upewnić się o prawidłowym napięciu zasilającym oraz że urządzenie jest wyłączone za pomocą włącznika (pozycja OFF). Jeśli zainstalowano transormator powinien on zostać także sprawdzony przed podłączeniem prądu. .

3 Uziemienie
- 0 Urządzenie musi być bezwzględnie podłączone przewodem uziemiającym.

4 Demontaż

0 Przed odłączeniem skrzynki kontrolnej należy wyłączyć zasilanie i wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego. Nie wolno przy tym ciągnąć za przewód, należy wyjąć wtyczkę trzymając ją dłonią.

1 Przed otwarciem skrzynki należy odczekać 5 minut po odłączeniu zasilania - w skrzynce jest wysokie napięcie, można to grozić porażeniem prądem elektrycznym.

Konserwacja, przeglądy i naprawa

0 Wszelkich napraw i czynności konserwacyjnych może dokonywać wyłącznie przeszkolony personel techniczny.

1 Przed wymianą części eksploatacyjnych należy bezwzględnie odłączyć zasilanie.

2 Należy używać wyłącznie części zamiennych autoryzowanych przez producenta maszyny.

Inne

0 Nie wolno dotykać żadnych obracających się lub poruszających się elementów maszyny, w szczególności igły i pasków napędu. Należy także uważać, aby elementy poruszające się nie wciągnęły włosów bądź fragmentów odzieży użytkowników.

1 Nie kłaść urządzeń kontrolnych na podłodze. Nie wkładać żadnych przedmiotów w szczeliny obudowy.

2 Nie uruchamiać maszyny bez osłon obudowy.

3 Jeśli urządzenie jest uszkodzone lub nie działa poprawnie, należy powiadomić serwis techniczny. Nie uruchamiać maszyny do czasu rozwiązania problemu.

4 Nie modyfikować urządzenia ani nie zmieniać żadnych elementów.

Likwidacja

0 Urządzenie należy traktować jako odpad przemysłowy.

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

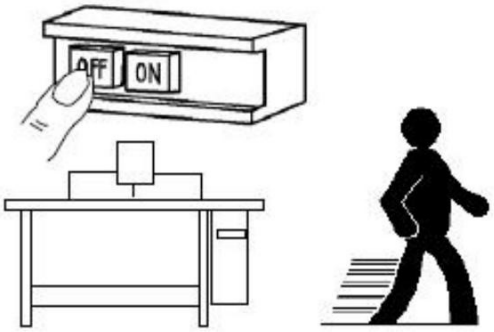
Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących 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, recykling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zgubny wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.

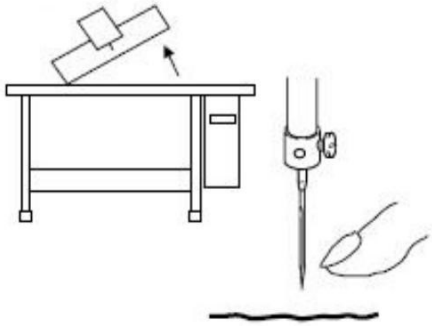
1. 5 Zapobiegawcze czynności bezpieczeństwa

Warning

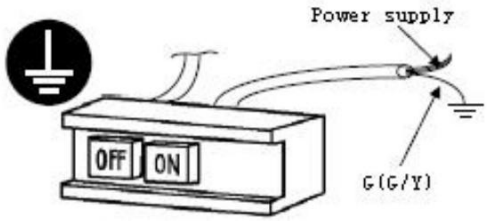
1、Przed pozostawieniem maszyny bez nadzoru wyłącz zasilanie.



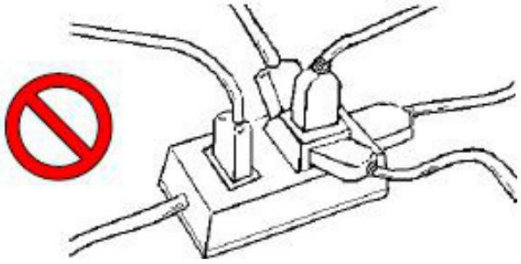
3 、 Przed odchyleniem głowicy, wymianą igły lub jej nawlekaniem, wyłącz zasilanie



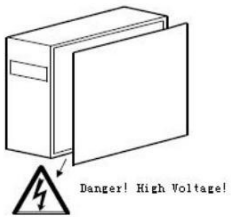
4、Zadbaj o uziemienie maszyny



5、Nie używaj przedłużaczy czy rozgałęźników Przeznaczonych do użytku domowego.

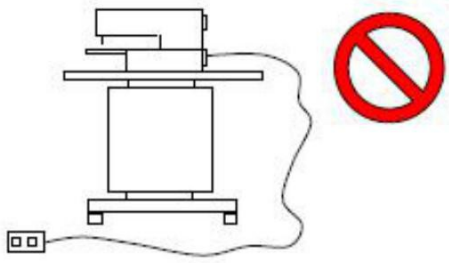


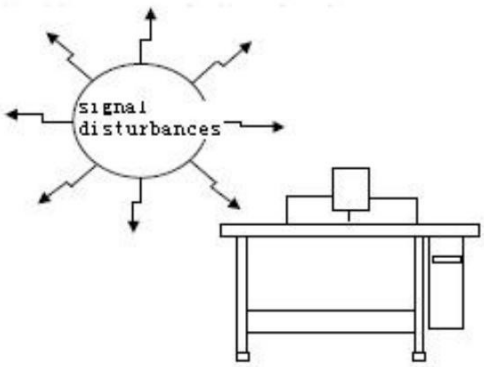
6、Przed otwarciem skrzynki wyłącz zasilanie, Wyciągnij wtyczkę z gniazda elektrycznego I odczekaj min. 5 minut aż prąd w skrzynce zaniknie



8 、 Trzymaj z daleka od maszyny źródła Powodujące zakłócenia wysokiej częstotliwości

9 、 Przewód zasilający maszyny i wyposaż. Dodatkowego powinien być jak najkrótszy. Przewody łączące muszą byc izolowane.

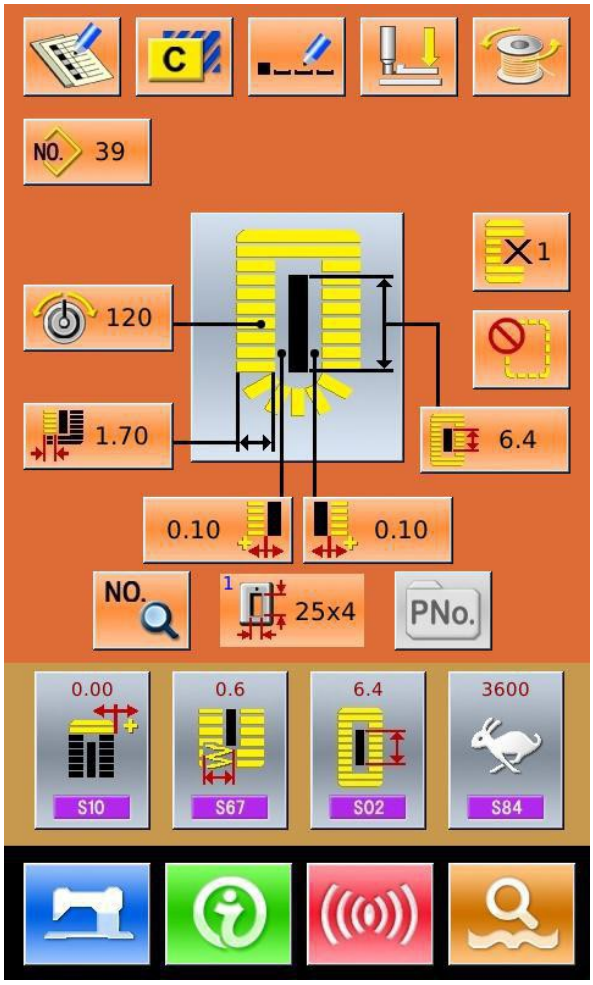




10、Po przepaleniu się bezpiecznika najpierw usuń problem, a potem wymień bezpiecznik na nowy o takiej samej mocy.

1. 6 Interfejs panelu

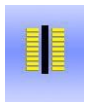
Dotykowy panel operacyjny posiada prosty przyjazny interfejs, co znacznie ułatwia obsługę maszyny.



Warning

Nigdy nie dotykaj panelu przedmiotami ostrymi, może to uszkodzić matrycę dotykową urządzenia!

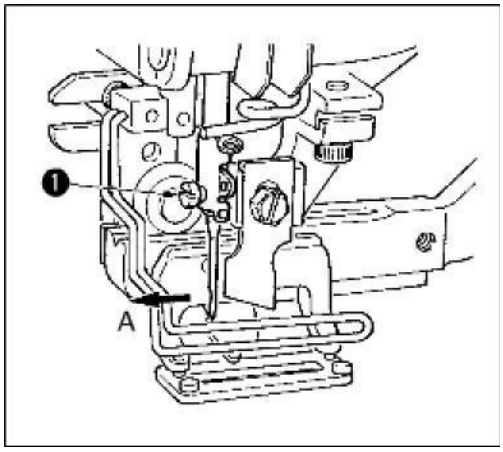
1. 7 Lista wzorów przeszyć

01 Square	02 Round	03 Radial Square	04 Radial	05 Radial Straight Bar-tacking
06 Radial Taper Bar-tacking	07 Eyelet Square	08 Eyelet Radial	09 Eyelet Straight Z ryglowaniem	10 Eyelet Taper Z ryglowaniem
11Semi-lunar	12 Round Square	13 Semi-lunar Square	14 Semi-lunar Straight Bar-tacking	15 Semi-lunar Taper Z ryglowaniem
16 Eyelet Semi-lunar	17Eyelet Round	18 Square Radial	19 Square Semi-lunar	20 Square Round
21 Square Straight Z ryglowaniem	22 Square Taper Z ryglowaniem	23Radial Semi-lunar	24 Radial Round	25Semi-lunar Radial
26Semi-lunar Round	27Bar-tacking	28 Ryglowanie prawe Z cięciem	29 Ryglowanie lewe Z cięciem	30 Ryglowanie Z cetralnym cięciem 

2 Przygotowanie do szycia

2. 1 Instalacja igły

Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**



1） Porusz kołem maszyny aby ustawić igłę w górnej pozycji.

2） Ustaw igłę wycięciem do przodu (w kierunku A).

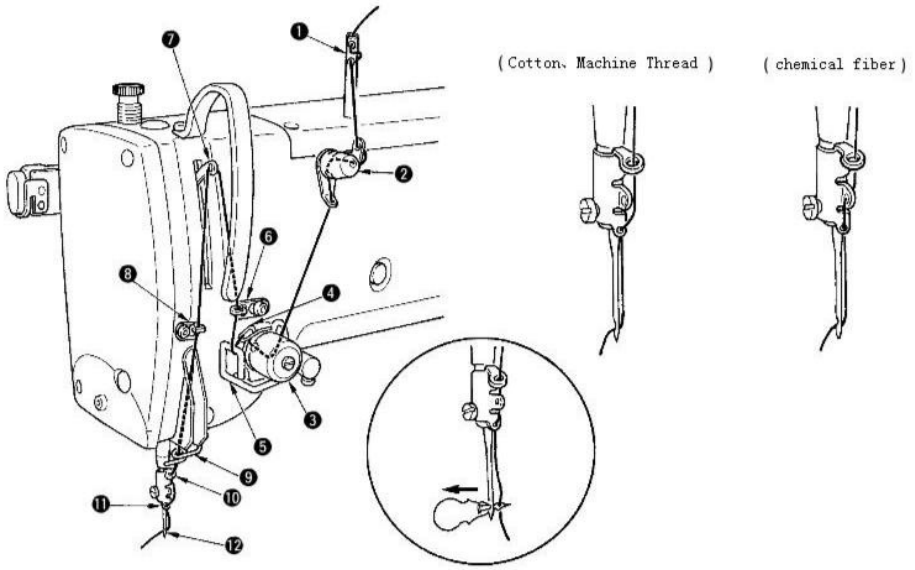
3） Mocno wsuń igłę do igielnicy.

4） Dokręć śrubę ①

※ Stosować igły DP×5 # 11J ~ # 14J

2. 2 Nawlekanie igły

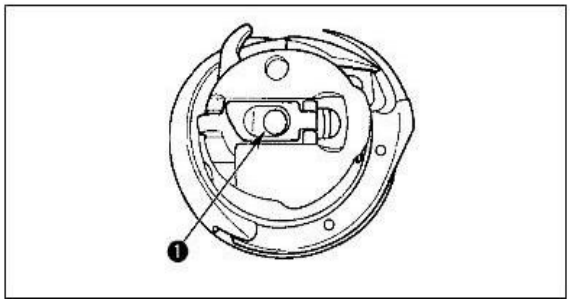
Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**



Wykonać kolejno czynności oznaczone numera od 1 do 12. Przy nawlekaniu igły przydatny jest nawlekacz.

2. 3 Instalacja szpuleczki

Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**



① Otwórz gniazdo szpuleczki

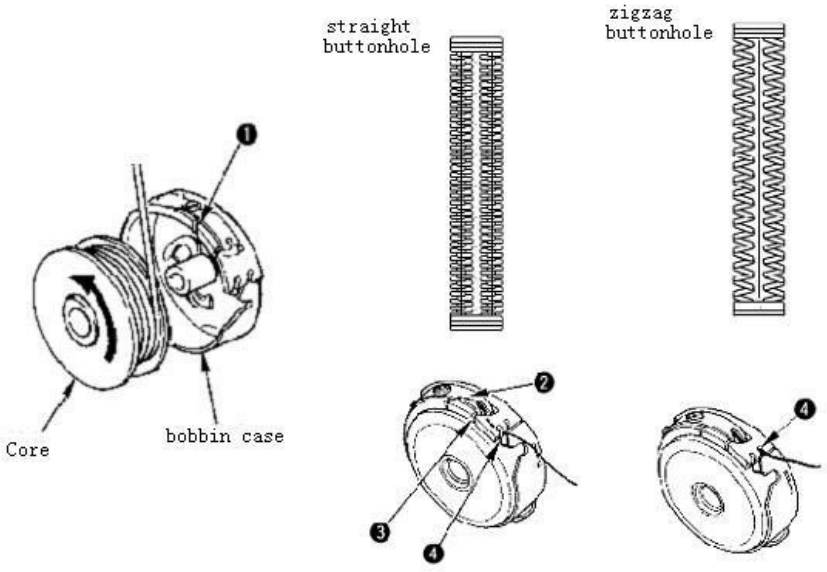
② Nałóż je na wał bębenka ① i zamknij. Kiedy bębenek jest w prawidłowej pozycji, po jego włożeniu usłyszysz kliknięcie..

※ **Jeśli szpulka nie jest w prawidłowej pozycji, rdzeń chwytacza przesunie się podczas szycia, a nić zostanie nawinięta na wał**

※ **Kształt standardowego chwytacza jest inny od chwytacza bez smarowania. Nie można używać ich zamiennie.**

2. 4 Threading at Bobbin

Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**



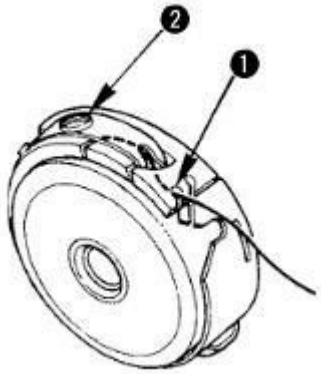
3） Szpuleczkę należy włożyć do gniazda zgodnie z kierunkiem wskazanym strzałką；

4） Przeciągnij nić przez szczelinę ① przez sprężynkę ②, następnie przez szczeliny ③ i ④.

Uwaga: przewleczenie nici przez szczelinę ④ przy prostym odszywaniu dziurki jest różne od metody przy dziurkach szytych zig-zakiem.

2. 5 Regulacja naprężenia nici bębenkowej

Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**



Przy ustawieniu szczeliny ① do góry, należy pociągnąć nic w górę i ustawić jej naprężenie jak w tabeli:

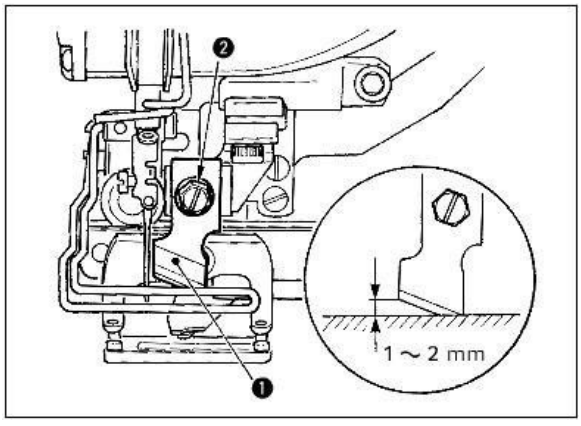
Odszywanie proste	0.05~0.15N	Przytrzymaj i przekręć nić z bębenka, aż gniazdo szpulki opadnie nieco.
Odszywanie Zig-zakiem	0.15~0.3N	Przytrzymaj i silnie potrząśnij nitką z bębenka, aż gniazdo szpulki się opuści.

Obracaj śrubką ② w prawo by zwiększyć naprężenie lub w lewo by je zmniejszyć.

Przy używaniu nici sztucznych, należy delikanie zmniejszyć naprężenie, przy bawełnianych - odrobinę je zwiększyć. Po regulacji naprężenia nici bębenkowej, należy sprawdzić naprężenie nici igłowej w parametrach szycia.

2. 6 Instalacja noża

Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**



1 ） Wykręć śrubę mocującą ② aby zdjąć podkładkę i wyjąć nóż ①

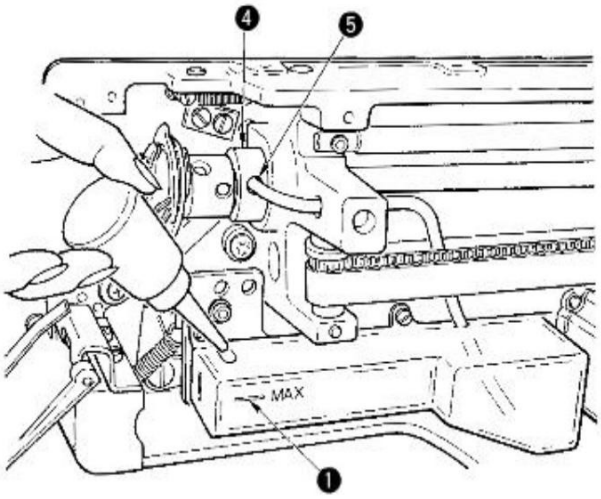
2 ） Załóż nóż i ustaw odległość jego ostrza od płytki 1~2mm jak na rysunku. Załóż podkładkę i dokręć śrubę mocującą. .

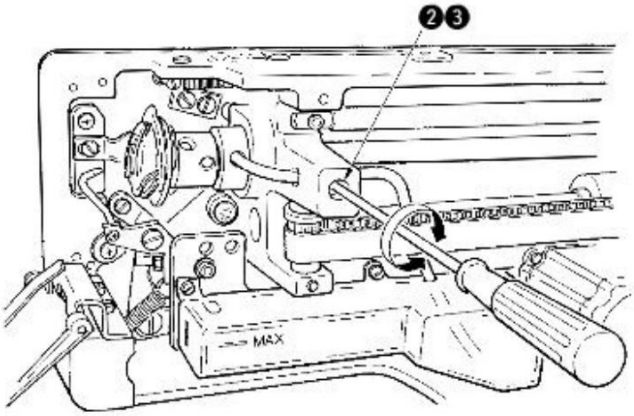
Rozmiar noża w rozmiarze brytyjskim i ich przeliczenie na system metryczny (mm)

1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

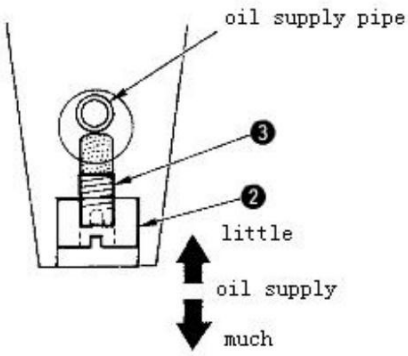
2. 7 Dodawanie oleju

Caution!	**Aby uniknąć możliwości urazu przez przypadkowe włączenie maszyny, należy bezwzględnie wyłaczyć zasilania i upewnić się, że silnik całkowicie się zatrzymał**





oil amount adjustment



1） Nalej oleju do zbiornika tak by jego poziom sięgnął oznaczenia MAX ①.

2） Regulacja ilości oleju

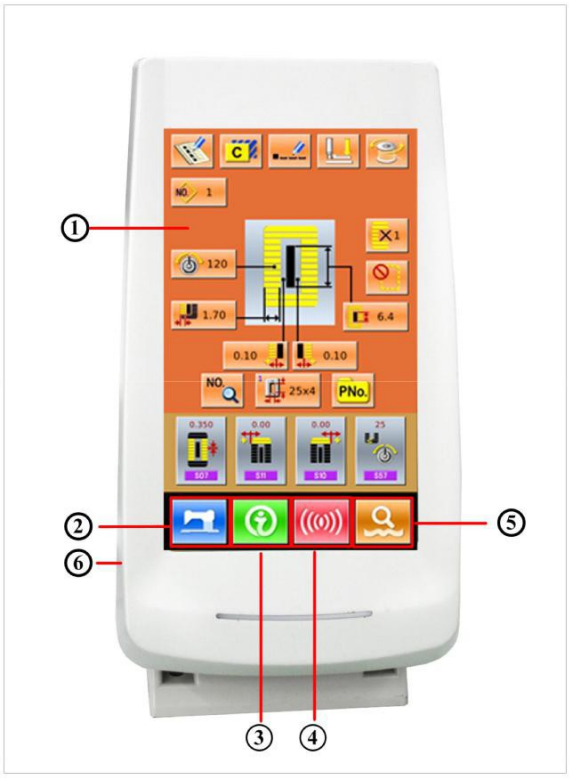
Poluzuj śrubę mocującą ② i wyreguluj śrubę regulacyjną dopływu oleju ③. Dokręcanie tej śruby zmniejsza ilość dostarczanego oleju. Na końcu dokręć śrubę mocującą ②.

Jeśli maszyna jest nowa bądź długo nie była używana, należy zdemontować gniazdo bębenka i nalć tam 2-3 krople oleju. Ponadto należy naoliwić także metalową część ④ wpuszczając kilka kropel przez otwór ⑤ aby nasmarować filc, znajdujący się wewnętrz.

3 Instrukcja operacji

3. 1 Poszczególne części urządzenia

（Front）



（Prawa strona）

1) Panel dotykowy • Wyświetlacz LCD

2) Przycisk READY → Przełączanie między interfejsami szycia i wejścia danych

3) Przycisk informacji → Przełączanie między interfejsami informacji i wejścia danych

4) Przycisk komunikacji → Przełączanie między interfejsami komunikacji i wejścia danych

5) Przycisk trybu → Shift between the data input interface and communication interface 模

Tu było powtórzone to co wyżej!

6) Wejście przewodu
7) Port USB

3. 2 Przyciski wspólne

Przyciski wspólne dla wielu operacji we wszystkich interfejsach:

Nr	ikona	Funkcja	
1		ESC → Wyjście z aktualnego interfejsu / Anulowanie wprowadzonych zmian w interfejsie zmian danych	
2		Enter → Potwierdzenie wprowadzonych danych.	
3		Plus → Zwiększenie wartości	
4		Minus → Zmniejszenie wartości	
5		Reset → Kasowanie błędów	
6		Number Input → Wyświetlenie klawiatury nymerycznej i wprowadzanie numerów.	

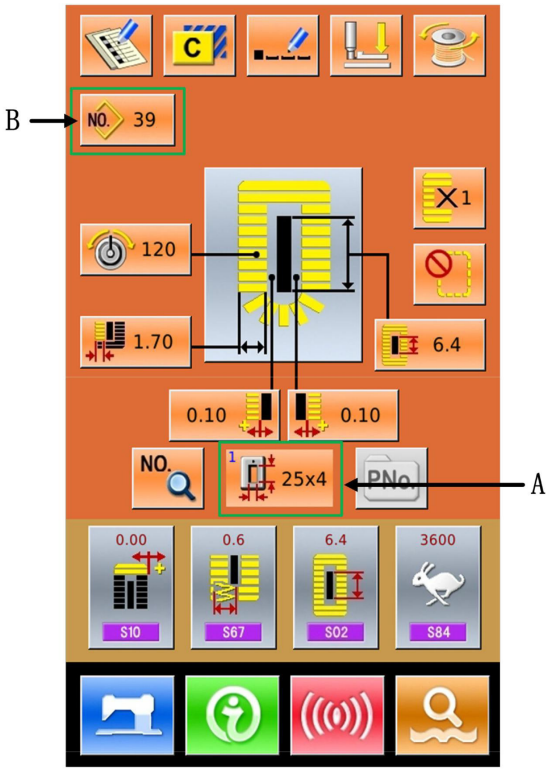
3. 3 Podstawowe operacje

Włączanie zasilania

Upewnij się, że wskazany typ płytki (A) jest taki, jak faktycznie zainstalowany na maszynie.

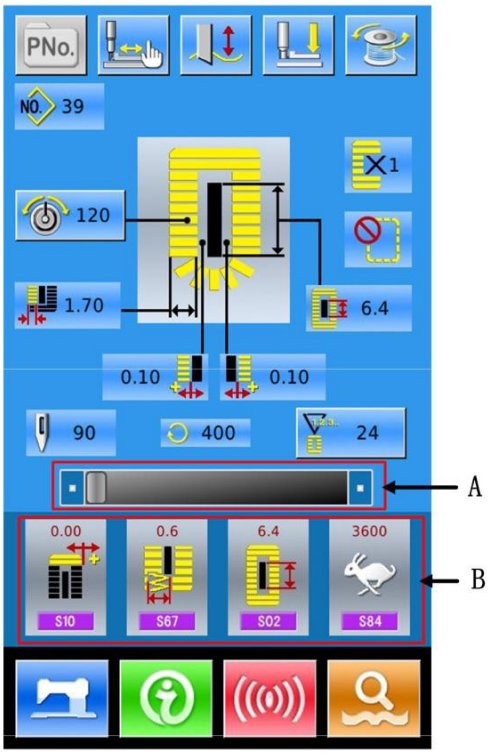
Wybór numeru żądanego wzoru.

Po włączeniu zasilania wyświetlony zostanie interfejs wprowadzania danych. W górnej części wyświetlacza wyświetlony zostanie aktualny numer wzoru. By wybrać inny numer przyciśnij przycisk (B). Wzory niezapisane nie są wyświetlane).



Ⓢtatus gotowości do szycia

Wciśnij przycisk READY . Podświetlenie zmieni kolor na niebieski, a maszyna jest gotowa do szycia. W obszarze A określa się prędkość, w obszarze B wyświetlone są ustawienia użytkownika.



Ⓡozpoczęcie szycia

Podłóż szyty produkt pod docisk; wciśnij pedał, by rozpocząć szycie.

3. 4 Operacje na zwykłych wzorach

Interfejs dla ustawień i szycia wzorów zwykłych pokazano na rysunku. Funkcje poszczególnych przycisków opisane zostały w rozdziale 4. Szycie wzorów zwykłych.

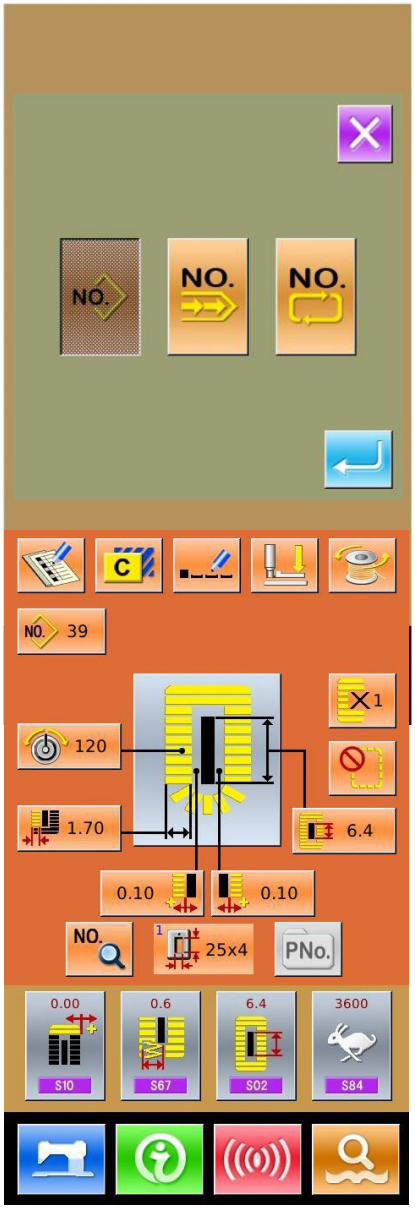
Szycie wzorów zwykłych jest ustawieniem fabrycznym systemu, a co za tym idzie także trybem początkowym.

Etapy operacji：

○ Wciśnij by wejść w tryb ustawień

○ Wciśnij a następnie

○ Wciśnij , a następnie by wyświetlić menu główne szycia wzorów zwykłych.



Wybierz żądany wzór

Ustaw niezbędne parametry szycia

Wybierz rodzaj docisku

Wykonaj niezbędne operacje edycji (zapis, kopiowanie, nadanie nazwy, itp.)

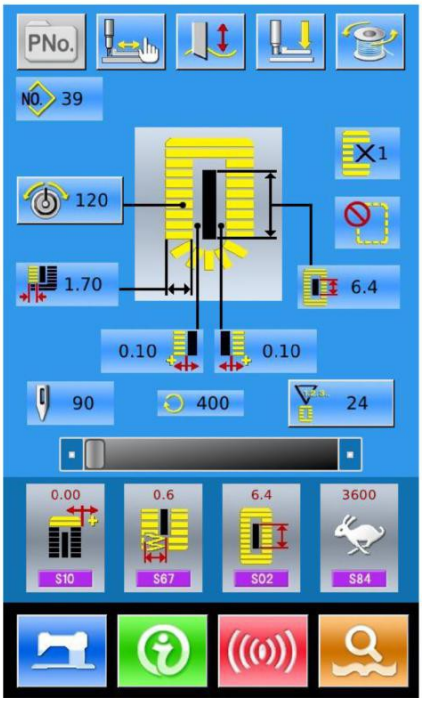
Wciśnij by przejść do interfejsu szycia

Ustaw nóż i prędkość

Ustaw licznik

Wybierz szycie testowe jeśli to niezbędne

Opuść stopkę, wciśnij pedał i rozpocznij szycie.



3. 5 Operacja szycia ciągłego

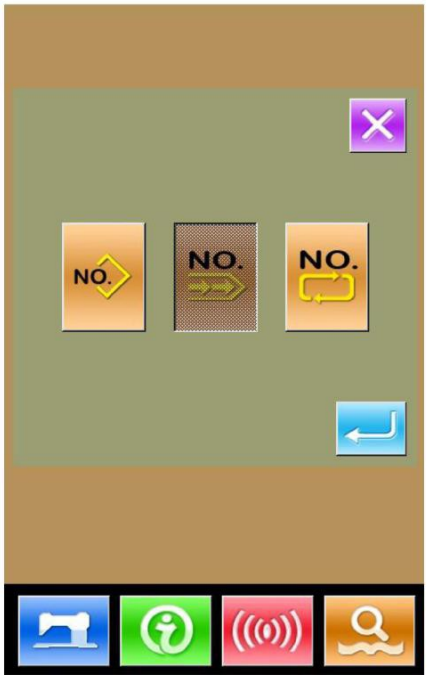
Interfejs szycia ciągłego przedstawiono na rysunku. Funkcje poszczególnych przycisków opisane zostały w rozdziale 5. Szycie wzorów ciągłych.

Etapy operacji:

Wciśnij by wejść w tryb ustawień

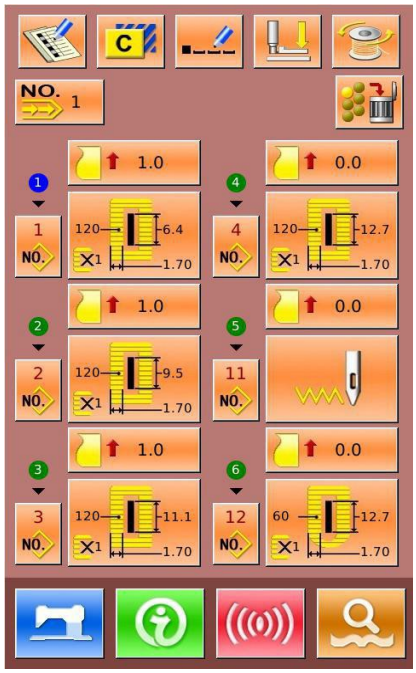
Ⓦciśnij , a następnie

Ⓦciśnij a następnie by wyświetlić menu główne szycia wzorów ciągłych



Ⓦ menu głównym szycia ciągłego, dodaj używane wzory i ustaw podawanie.

Ⓦykonaj niezbędne operacje edycji (kopiowanie, nadanie nazwy, dodawanie, usuwanie itp.)



○

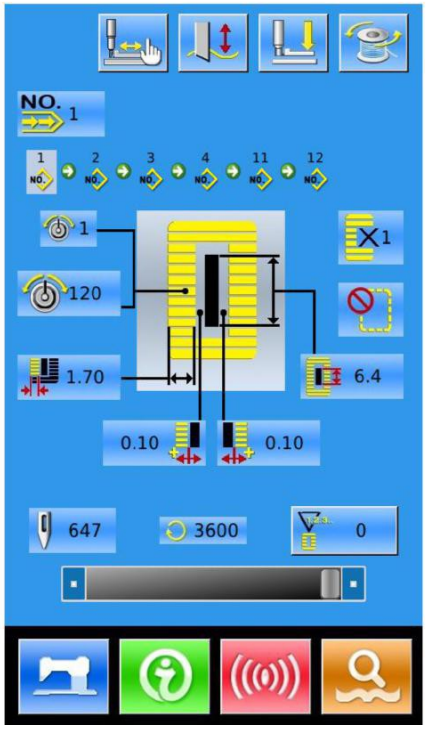
Wciśnij by przejść do interfejsu szycia

○Ustaw nóż i prędkość

○Ustaw licznik

○Wybierz szycie testowe jeśli to niezbędne

○Opuść stopkę, wciśnij pedał i rozpocznij szycie.



3. 6 Operacja szycia cyklicznego

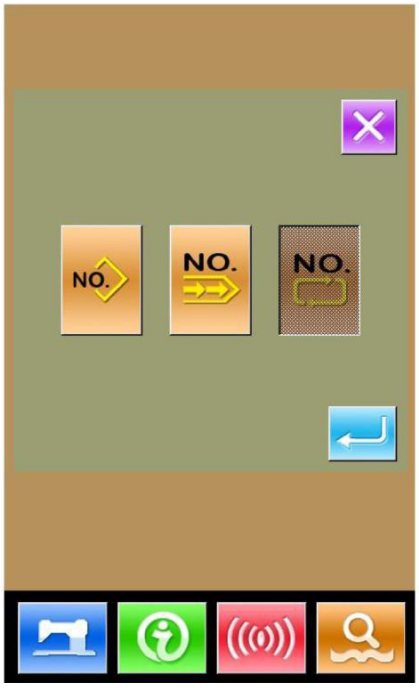
Interfejs szycia cyklicznego pokazano na rysunku. Funkcje poszczególnych przycisków opisane zostały w rozdziale 6. Szycie wzorów cyklicznych.

Etapy operacji：

○ Wciśjni by wejść w tryb ustawień

Ⓦciśnij a następnie

Ⓦciśnij a następnie by wyświetlić menu główne szycia cyklicznego



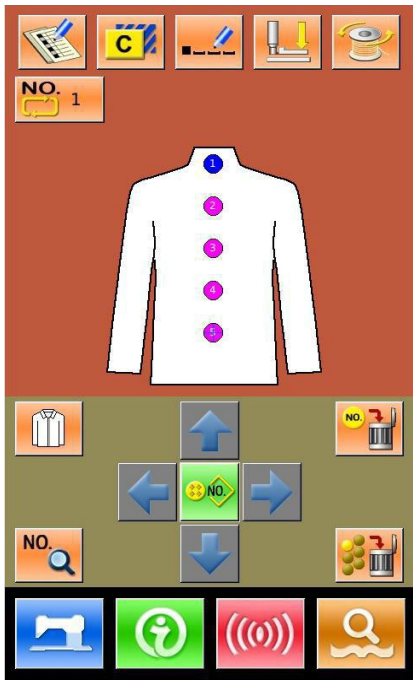
○

W interfejsie szycia cyklicznego wybierz materiał.

Ⓟrzesuń pozycję szycia i dodaj wzór do cyklicznego odszywania

Ⓤstaw parametry wzoru

Ⓦykonaj niezbędne operacje edycji (kopiowanie, nadanie nazwy, dodawanie, usuwanie itp)



○

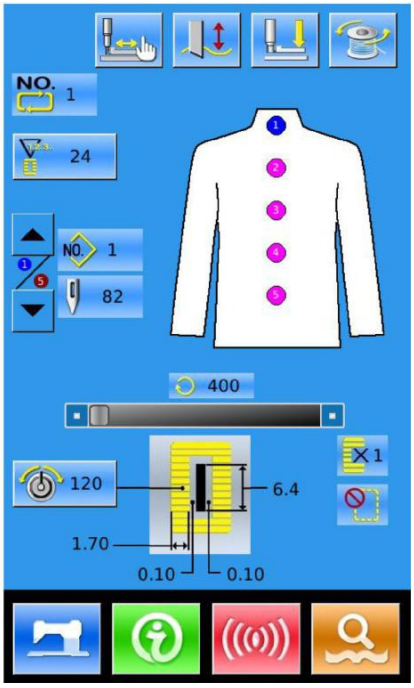
Wciśnij by wejść w interfejs szycia

Ustaw nóż, naprężenie i prędkość szycia

Ustaw licznik

Wybierz szycie testowe jeśli to niezbędne

Opuść stopkę, wciśnij pedał i rozpocznij szycie



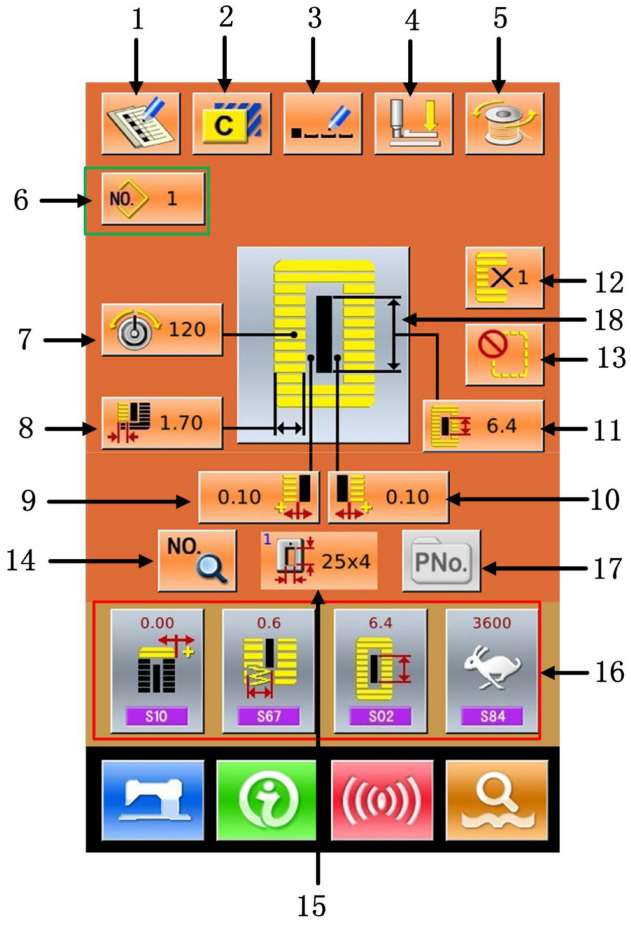
4 Szycie wzorów zwykłych

Szycie wzorów zwykłych to tryb ustawiony fabrycznie jako domyślny przy sprzedaży nowej maszyny.

4. 1 Przyciski funkcyjne

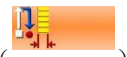
（1）Interfejs wprowadzania danych szycia

Interfejs wprowadzania danych pokazano na rysunku.



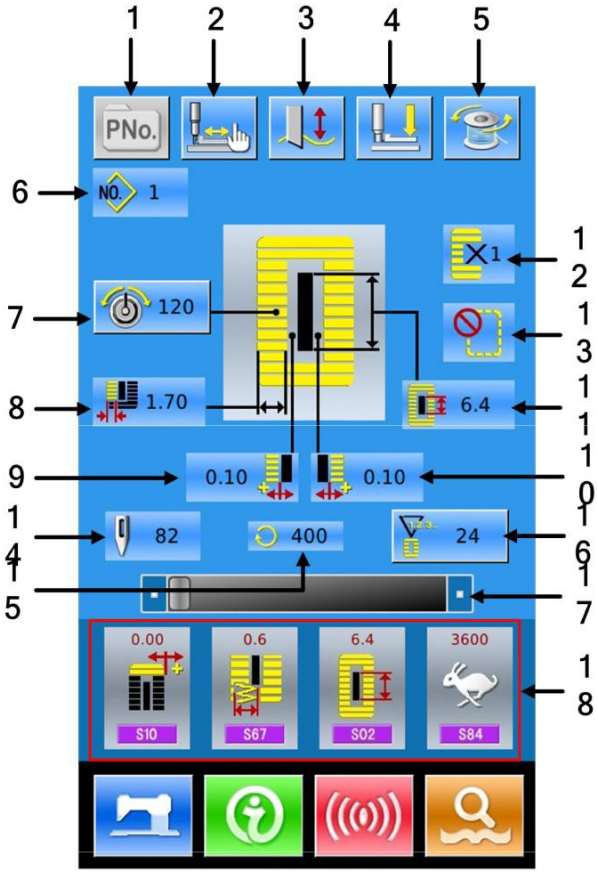
Przyciski funkcyjne：

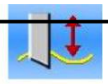
Nr	Ikona	Funkcja	Uwagi
1		Zapis wzoru	
2		Kopiowanie wzoru	
3		Nazywanie wzoru	
4		Nawlekanie (Opuszczanie Stopki dociskowej)	W tym statusie można zmienić igłę

Nr	Ikona	Funkcja	Uwagi
5		Nawijanie	
6		Wybór numeru wzoru	Wciśnięcie spowoduje przejście do interfejsu Wyboru wzoru
7		Ustaw.napręż. górnej nici （S51，S52，S55，S56）	Na S52 i S56 ma wpływ zmiana danych szycia
8	 	Ust./Powrót do szerokości obszycia Lewej krawędzi	Dla wzorów o numerach 1~ 26, przycisk oznacza Szerokość lewego obszycia; dla wzorów 27~ 30 - powrót do ustawień szerokości
9		Ustaw.lewej szer.rowka noża	Niedostępna dla wzorów Nr 27 i Nr 29
10		Ustaw.prawej szer.rowka noża	Niedostępna dla wzorów Nr 27 i Nr 28
11		Długość przecięcia materiału	
12		Podwójne lub pojedyncze przeszycie	Niedostępna dla wzorów Nr 27, Nr 28 i Nr 29
13		Liczba fastryg	Niedostępna dla wzoru Nr 30
14		Dane szycia	
15		Wybór typu stopki	
16		Ustawienia użytkownika	Ust. skrótów w 4 przyciskach głównego interfejsu Dla 4 najczęściej używanych grup danych szycia
17		Bezpośredni wybór wzoru Po numerze	
18		Wybór wzoru do odszycia	

（2）Interfejs szycia

Wciśnij by wejść w interfejs szycia, pokazany na rysunku. Poszczególne funkcje przycisków przedstawiono w tabeli poniżej.



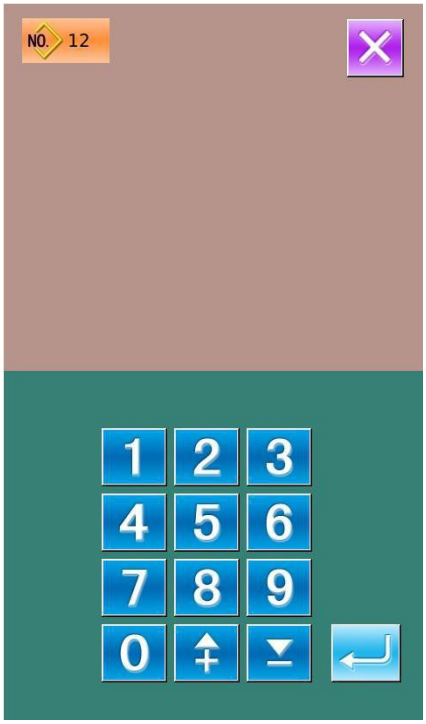
Nr	Ikona	Funkcja	Uwagi
1		Wybór wzoru P	Kontrolowana przez parametr k18
2		Szycie testowe	
3		 ： Nóż dostępny ： Nóż niedostępny	Status noża zmiennego
4		Nawlekanie （Opuszczenie stopki）	
5		Nawijanie	
6		Wyświetlenie numeru wzoru	
7		Ust. naprężenia górnej nici	
8		Szerokość lewej krawędzi	
9		Lewa szerokość rowka noża	

Nr	Figure	Funkcja	Uwagi
10		Prawa szerokość rowka noża	
11		Dł. przecięcia materiału	
12		Pojedyncze/ Podwójne obszycie	
13		Liczba fastryg	
14		Całkowita liczba ściegów	
15		Aktualna prędkość szycia	
16		Wartość licznika : Licznik szycia : Licznik elementów	
17		Ustawienie prędkości	Kontrolowana przez parametr k07
18		Ustawienia użytkownika	

4.2 Zapis wzoru

Można zapisać do 500 zwykłych wzorów.

Wciśnij by wejść w interfejs zapisu wzorów（jak na rysunku）：



Wprowadzanie numeru wzoru

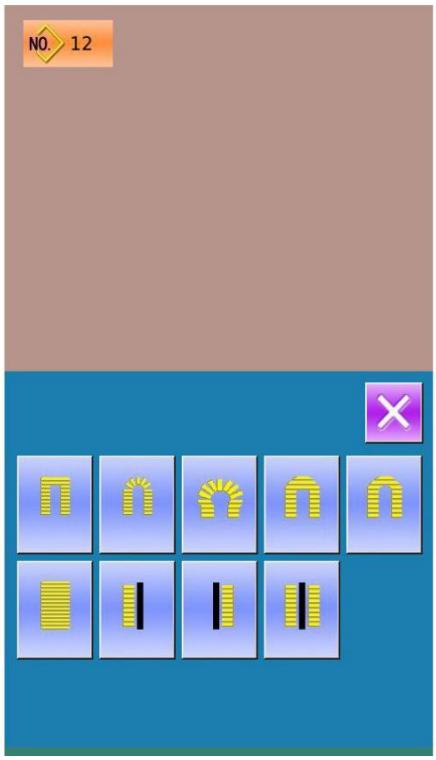
Numer wzoru wprowadza się za pomocą klawiatury. Jeśli numer jest już zajęty w systemie, w górnej części wyswietlacza pojawi się o tym informacja. Nie można powtórnie użyć zapisanego numeru wzoru, ale posługując się przyciskami , można wyszukać wolny numer wzoru.

Ⓐ Wybór kształtu 1-go ryglowania

Po nadaniu numeru wzoru, można przejść do interfejsu wyboru kształtu 1-go ryglowania naciskając

(jak na rysunku).

Wciśnij by anulować wybór.



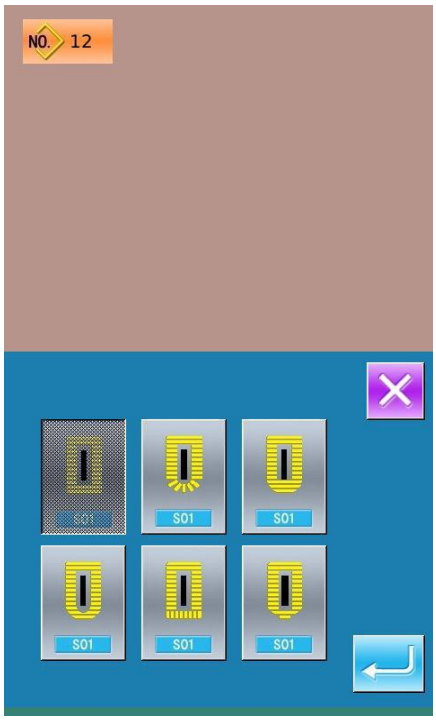
Uwaga: Numer kształtu odszywania kontrolowany jest przez parametr K04. Odnieś się do rozdziału 4.9 Wybór kształtu odszywania.

Ⓑ Zakończenie wyboru

Po wyborze kształtu 1-go ryglowania, system przejdzie do interfejsu kształtu końcowego..

Wciśnij by zakończyć zapis nowego wzoru i wrócić do głownego interfejsu. Do wybranego kształtu do odszycia, można ustawić wartości początkowe danych szycia.

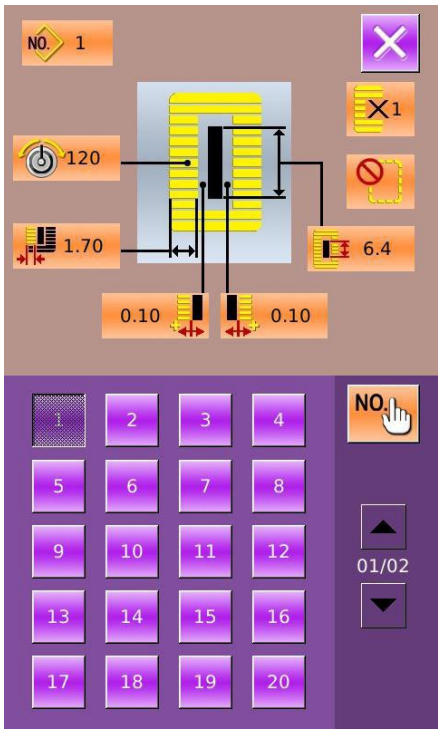
Wciśnij by anulować wybór



Uwaga: Numer kształtu odszycia jest kontrolowany przez parametr K04. Odnieś się do rozdziału 4.9 Wybór kształtu odszycia.

4.3 Kopiowanie wzoru

Wybór docelowego wzoru

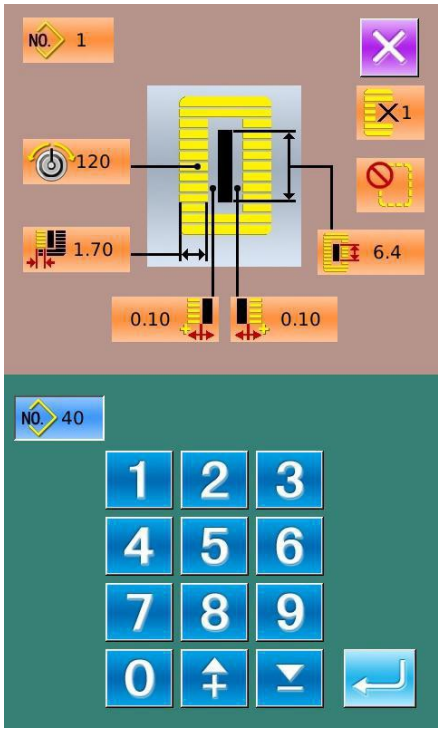


Wciśnij by wejść w interfejs kopiowania wzoru (jak na rysunku).

A 、 Spośród zapisanych wzorów, wybierz numer wzoru, który chcesz skopiować i wciśnij . System przejdzie do interfejsu wprowadzania numeru do zapisu.

B、 Wciśnij by wyjść bezpośrednio do interfejsu kopiowania wzoru.

Wprowadzanie numeru nowo rejestrowanego wzoru



W górnej części ekranu wyświetlony zostanie kształt i odpowiednie dane szycia skopiowanego wzoru. Numer wzoru można nadać z klawiatury numerycznej. Raz zapisany numer nie może być powtórnie nadany.

A、 Wciśnij by zakończyć operację kopiowaia i wrócić do interfejsu kopiowania wzoru..

B、 Wciśnij by wyjść bezpośrednio do interfejsu wprowadzania numeru.

4.4 Nazywanie wzoru

Wciśnij by wejść w interfejs nazywania wzoru (jak na ryzunku). W nazwie można użyć do 12 znaków.

：Kursor w prawo

：Kursor w lewo

：Caps Locks

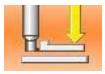
：Gumka (kasowanie)

A、 Wprowadź żądane znaki, potwierdź by zakończyć wprowadzanie nazwy.

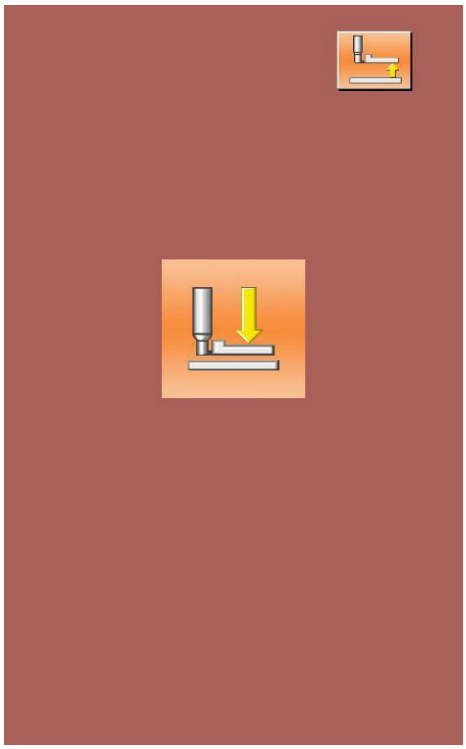
B、Wciśnij by wyjść z interfejsu.

4.5 Nawlekanie nici

Wciśnij by wejść w interfejs nawlekania; w tym momencie stopka się opuści. Wciśnięcie przycisku podniesienia stopki - podniesie stopkę i spowoduje powrót do głównego menu..

 ：Opuszczenie stopki

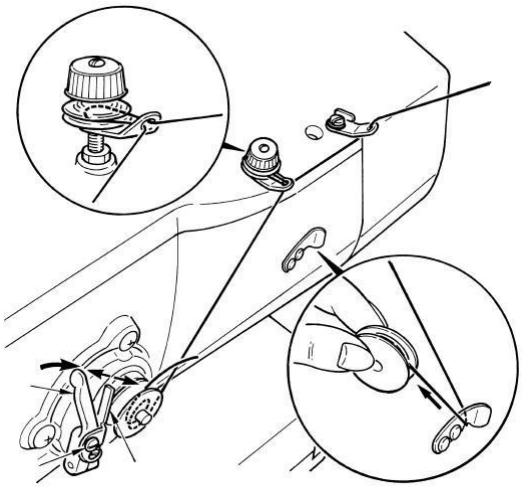
：Podniesienie stopki



4.6 Nawijanie nici

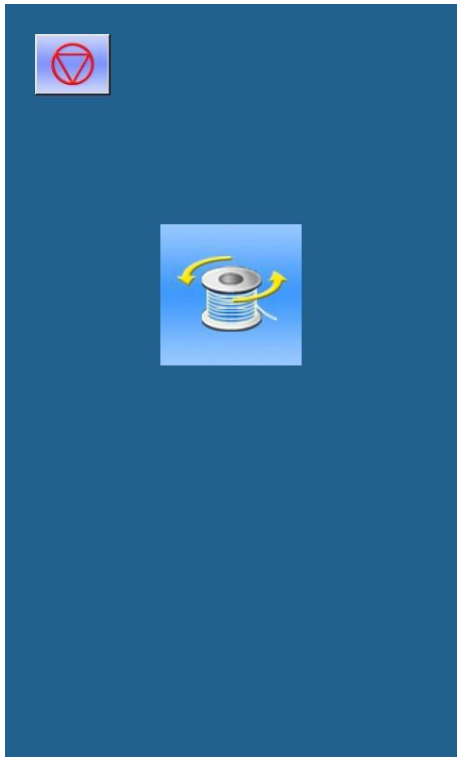
Instalowanie nawijacza

Nasuń nawijacz do końca na rdzeń nawijający. Przewlecz nić zgodnie ze strzałkami na schemacie.



Ekran nawijania nici bębenkowej

Wciśnij w interfejsie wprowadzania danych (pomarańczowym) lub w interfejsie szycia (niebieskim), by wyświetlić interfejs nawijania (jak na rysunku)



Rozpoczęcie nawijania

Naciśnij pedał, maszyna ruszy i ropocznie się nawijanie nici na szpulkę.

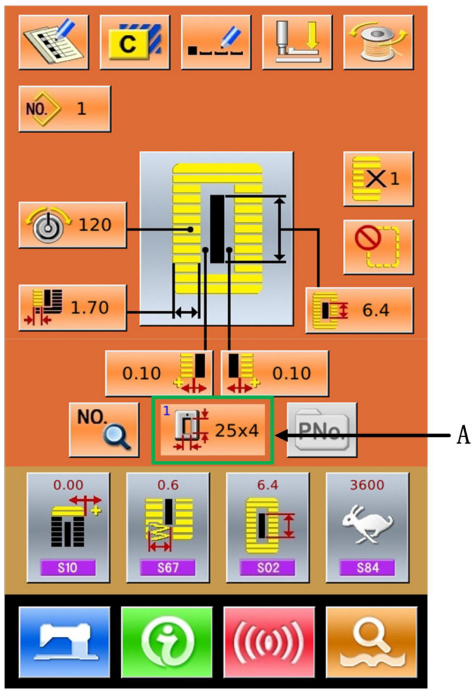
Zatrzymanie

Wciśnij przycisk STOP by zatrzymać maszynę. System powróci do zwykłego trybu. Maszynę w tym trybie zatrzyma także powtórne naciśnięcie pedału.

4.7 Wybór typu docisku

Interfejs wprowadzania danych

tylko w tym interfejsie (pomarańczowym), można zmienić ustawienia. Z interfejsu szycia (niebieskiego), do interfejsu danych przechodzi się wciskając przycisk READY.



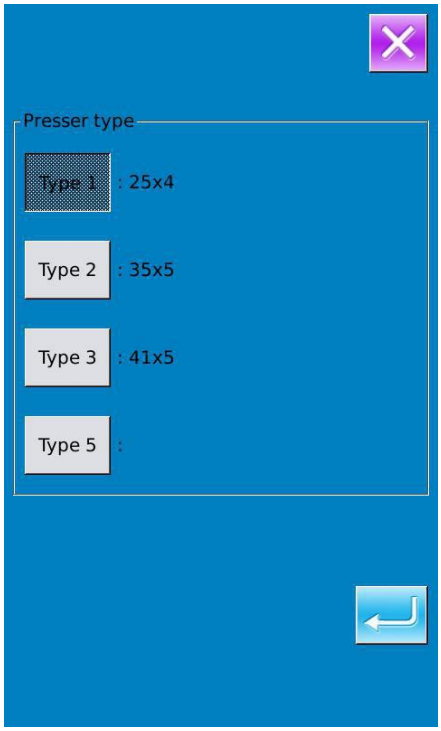
Interfejs wyboru typu docisku

Wciśnij przycisk wyboru docisku (A) by wyświetlić interfejs wyboru jego typu (jak na rysunku).

Wybór docisku

Wybierz odpowiedni przycisk w zależności od rodzaju docisku zamontowanego na maszynie. Wciśnięty przycisk zostanie zacieniony. Rodzaje docisków określa tabela

	Typ	Presser Type
1 25x4	Typ 1	
2 35 ×5	Typ 2	
3 41 ×5	Typ 3	
5	Typ 5	—



※ Jeśli używasz sttopki innej niż w typach 1-3, ustaw typ 5. Ustaw przełącznik pamięci (poziom 1) zgodnie z U15 Szerokość docisku i U16 Długość docisku. Przy wyborze typu 5 z szerokością ściegu 6 mm lub więcej i długością 41 mm lub więcej, niezbędna jest wymiana komponentów jak ramię docisku, płytka podawania, itd.

Zakończenie wyboru

Wciśnij by zapisać i zamknąć interfejs

lub by wyjść bez zapisu zmian.

4.8 Wybór wzoru

Wciśnij by przejść do interfejsu wyboru wzoru (jak na rysunku), w górnej części wyświetlony zostanie kształt i dane wybranego aktualnie wzoru, w części dolnej - numer wzoru.

: Wprowadź numer wybranego wzoru

: Skasuj wzór

Wybór wzoru z listy

Na jednej stronie interfejsu pokazuje się 20 numerów, jeśli lista wzorów jest dłuższa system wyświetli przycisk przewracania stron. Po wybraniu zapisanego wzoru, jego szczegóły zostaną wyświetlone w górnej części ekranu.

Wciśnij by potwierdzić wybór. .

Wciśnij by wyjść z wyboru wzoru.

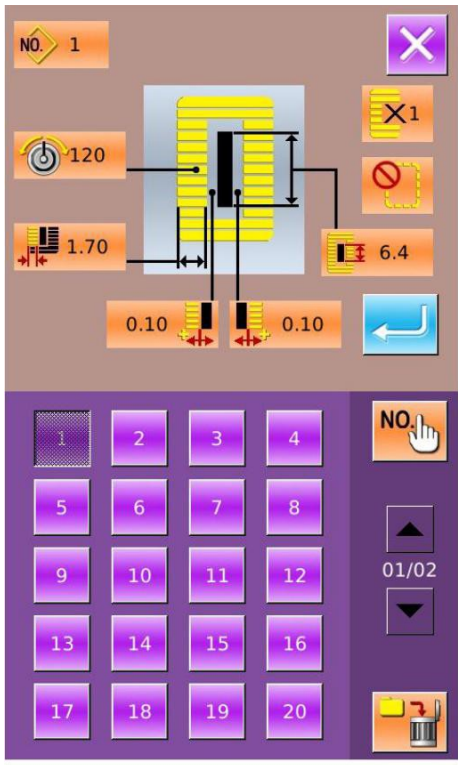


Figure 1

Ręczny wybór wzoru

Wciśnij by aktywować interfejs ręcznego wyboru, wprowadź numer z klawiatury numerycznej (jak na rysunku 2)

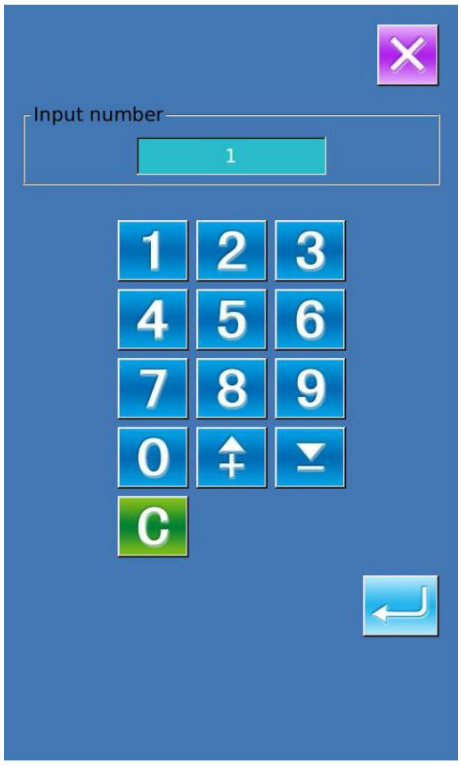


Figure 2

Kasowanie wzoru

Wybierz wzór do usuniecia i wciśnij .

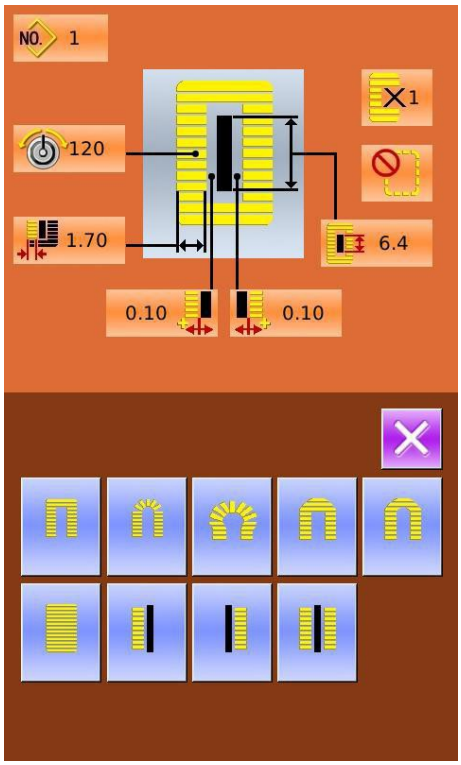
Nie można usunąć wzoru w trzech przypadkach:

A：Wzór jest częścią szycia ciągłego

B：Wzór jest częścią szycia cyklicznego

C：Wzór jest zapisany jako wzór P

4.9 Wybór kształtu odszycia



Wciśnij by wejść w interfejs kształtu odszycia.

Wybór 1-go ryglowania

Istnieje 5 wspólnych kształtów ryglowania pierwszego, (czworoboczne, radialne, oczkowe, półksiężyc, owal). Jeśli parametr K04 jest ustawiony na 30, dostępne są kolejne 4 typy sekcji ryglowania (sekcja, ryglowanie z lewym cięciem, ryglowanie z prawym cięciem i ryglowanie z cięciem w środku). Wybierz 1 sekcję by wejść w wybór kształtu. Dla wzorów 27-30 można przyciskiem zakończyć wybór.

Wciśnij by wyjść z interfejsu.

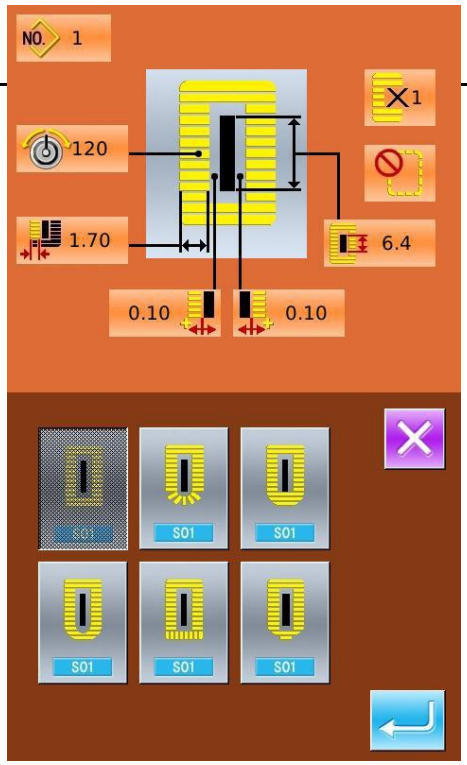
Uwaga：1. Wyświetlenie 1ej sekcji ryglowania jest określone przez parametr K04；

2． Po zmianie 1ej sekcji ryglowania trzeba także zmienić parametry odpowiedniej sekcji.

W przeciwnym razie mogą one rzutować na dane przy projektowaniu wzoru lub efekt szycia

3． W celu zapoznania się z fabrycznymi wartościami parametrów kształtu szycia odnieś się do rozdziału 10.4 Lista ustawień fabrycznych w Suplemencie 1.

Zakończenie wyboru kształtu



Wybierz zakończenie wyboru kształu; wciśnij by powrócic do głównego menu.

Wciśnij by wyjść z interfejsu bez zapisu, zmiana numeru kształtu także nie zostanie zapisana.

Parameter K04

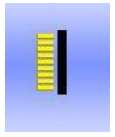
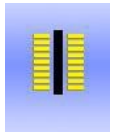
	K04 = 12	K04 = 20	K04 = 30
Czworobok (Square)	1	1，18，19，20	1，18，19，20，21，22
Radialny (Radial)	3，4，5，6	3，4，5，6	3，4，23，24，5，6
Oczko (Eyelet)	7，8，9，10	7，8，16，17，9，10	7，8，16，17，9，10
Półksiężyc (Semi-lunar)	11	13，11，14，15	13，25，11，26，14，15
Owal (Round)	12，2	12，2	12，2
Ryglowanie			27，28，29，30

Uwaga 1： numery w tabeli są numerami kształtów.

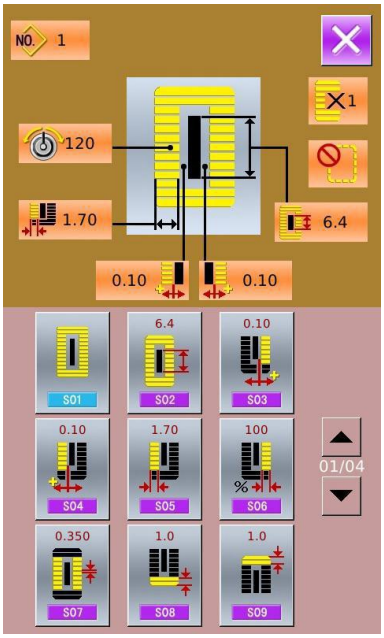
Uwaga 2：Kształty o numerach 27, 28, 29 i 30 dostępne są wyłącznie przy parametrze K04 ustawionym na 30.

01 Square	02 Round	03 Radial Square	04 Radial	05 Radial Straight Bar-tacking
06 Radial Taper Bar-tacking	07 Eyelet Square	08 Eyelet Radial	09 Eyelet Straight Bar-tacking	10 Eyelet Taper Bar-tacking

---

11 Semi-lunar	12 Round Square	13 Semi-lunar Square	14 Semi-lunar Straight Bar-tacking	15 Semi-lunar Taper Bar-tacking
16 Eyelet Semi-lunar	17 Eyelet Round	18 Square Radial	19 Square Semi-lunar	20 Square Round
21 Square Straight Bar-tacking	22 Square Taper Bar-tacking	23 Radial Semi-lunar	24Radial Round	25Semi-lunar Radial
26 Semi-lunar Round	27Bar-tacking	28 Bar-tacking Right Cut 	29 Bar-tacking Left Cut	30Bar-tacking Center Cut 

4.10 Ustawienia danych szycia

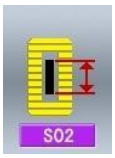


Zmiana danych szycia

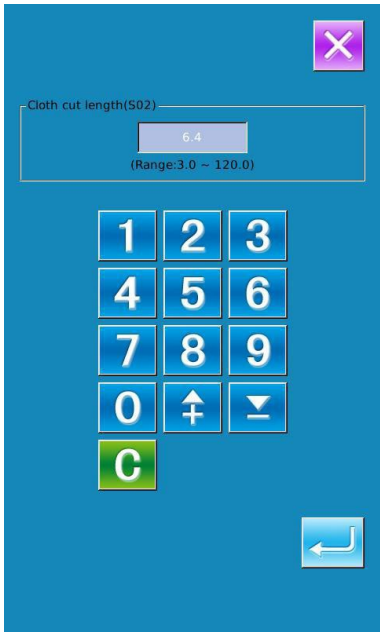
Wciśnij NO. by wejść w interfejs ustawień szycia (jak na rysunku).
Wybierz dane do zmiany; system przejdzie do statusu ustawienia. Parametry z **purpurowym** tłem się wprowadza, paremtery z tłem **niebieskim** są parametrami wyboru.

Wciśnij by wyjść z danych szycia

Przykład:

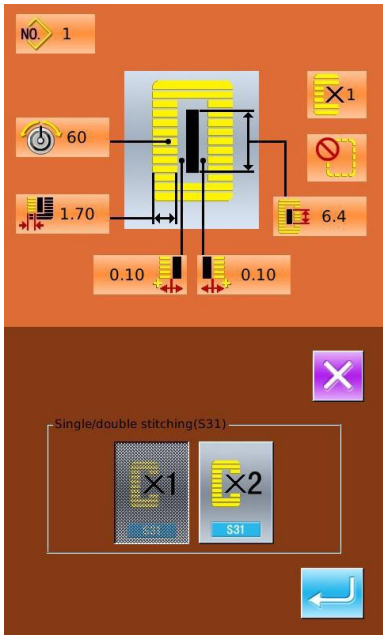
Wybierz 

by wejść w interfejs (jak na rysunku).



Wybierz

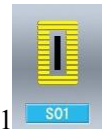
by wejść w interfejs (jak na rysunku).

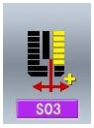
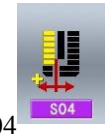
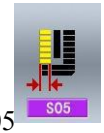
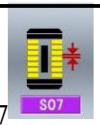
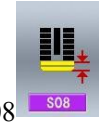
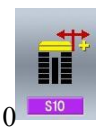


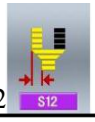
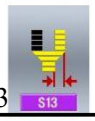
Lista danych szycia

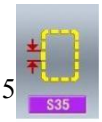
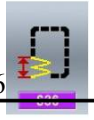
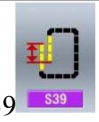
Dane szycia są związane z wybranym kształtem szycia. Różne kształty mają różne dane szycia z różnymi wartościami domyślnymi

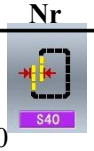
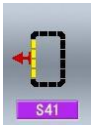
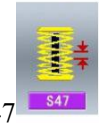
.

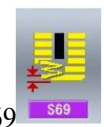
Nr	Opis	Zakres	Jednostka	Uwagi
S01 	Kształt odszycia Rozdział 4.9 Wybór kształtu odszycia	1~30	1	Remarks 5

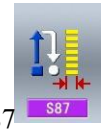
Nr	Opis	Zakres	Jednostka	Uwagi
S02	Długość przecięcia materiału Parametr określa długość przecięcia materiału przez nóż, ale Dla kształtów 27, 28, 29 i 30 oznacza długość odszycia. Po aktywacji U19 (liczba akcji noża) maszyna będzie ciać Materiał w zależności od parametru U18, czyli rozmiaru noża.	3.0~120.0	0.1mm	
S03 	Szerokość rowka noża, prawa Odległość między nożem a prawą równoległą sekcją	-2.00~2.00	0.05mm	
S04 	Szerokość rowka noża, lewa Odległość między nożem a lewą równoległą sekcją	-2.00~2.00	0.05mm	
S05 	Szerokość obrzeża, lewego Szerokość obrzeża lewej równoległej sekcji	0.10~5.00	0.05mm	
S06	Stosunek prawych i lewych kształtów Współczynnik skali kształtu z prawej z pozycją noża Jako środkiem	50~150	1%	
S07 	Skok sekcji równoległych Odległość między lewą i prawą rónoległą sekcją	0.200~2.500	0.025mm	
S08 	Długość 2-go ryglowania Długość ryglowania z przodu Kwadrat.dół Rygiek dół Stożek dół	0.2~5.0	0.1mm	
S09	Długość 1-go ryglowania Długość ryglowania z tyłu Kwadrat góra	0.2~5.0	0.1mm	
S10 	Szerokość kompensacji ryglowania, prawa Prawe obrzeże sekcji ryglowania Regulacja 1-go i 2-go ryglowania Kwadrat góra Kwadrat dół Rygiel dół	-1.00~1.00	0.05mm	
S11	Szerokość kompensacji ryglowania, lewa Lewe obrzeże sekcji ryglowania	-1.00~1.00	0.05mm	

Nr	opis	zakres	Jedn.	Uwagi
S12 	Lewe ryglowanie stożkowe Dł. sekcji ryglowania w kształcie stożka	0.00~3.00	0.05mm	**Uwagi** 1
S13 	Prawe ryglowanie stożkowe Dł. sekcji ryglowania w kształcie stożka	0.00~3.00	0.05mm	**Uwagi** 1
S14	Długość kształtu oczka Dł. górnej części kształtu oczka od jego środka	1.0~10.0	0.1mm	**Uwagi** 1
S15	Liczba ściegów kształtu oczka Ilość ściegów w górnej części o kącie 90 st. kształtu oczka	1~8	1	**Uwagi** 1
S16	Szerokość oczka Wewnętrzny poprzeczny rozmiar oczka. Rzeczywisty punkt wejścia igły to wymiar, do którego dodano lewą szerokość rowka noża S04.	1.0~10.0	0.1mm	**Uwagi** 1
S17	Długość oczka Wzdłużny wewnętrzny rozmiar oczka	1.0~10.0	0.1mm	**Uwagi** 1
S18	Długość owalu Górna lewa długość od środka owalu Owal góra Radial góra Półksięż. góra Owal dół Radial dół Półksięż.dół	1.0~5.0	0.1mm	**Uwagi** 1
S19	Ilość ściegów kształtu radialnego Ilość ściegów w górnej części o kącie 90 st. kształtu radialnego	1~8	1	**Uwagi** 1
S20	Ryglowanie radialne: kształt radialny z / bez ryglowania : Nie : Tak			**Uwagi** 1 **Uwagi** 2
S21	Skok w sekcji ryglowania Kwadrat góra Owal góra Półksięż. góra Kwadr. Dół Owal dół Półks. dół	0.200~2.500	0.025	

Nr	Opis	zakres	Jedn.	Uwagi
	Rygiel prosty dół Stozek dół			
S22	1-sza odległość Odległość między 1 ryglem a rowkiem noża. Stosowane do wszystkich kształtów	0.0~4.0	0.1mm	
S23	2-ga odległość Odległość między 1 ryglem a rowkiem noża. Stosowane do wszystkich kształtów	0.0~4.0	0.1mm	
S31	Pojedyncze / podwójne obszycie : Pojedyncze : Podwójne			
S32	Ścieg podwójnego obszycia Przy podwójnym obszyciu można wybrać ścieg na krzyż Lub równoległy : ścieg równoległy : ścieg na krzyż			**Uwagi** 3
S33	Kompensacja szerokości obszycia podwójnego Wartość szerokości wąskiego obszycia 1-go cyklu Obszycia w podwójnym.	0.0~2.0	0.1mm	**Uwagi** 3
S34	Liczba ściegów fastrygi : bez fastrygi : 1~9	0~9	1 raz	
S35 	Długość ściegu fastrygi	1.0~5.0	0.1mm	**Uwagi** k 3
S36 	Długość rolowania fastrygi Długość rolowania nici igłowej przy wykonywaniu fastrygi	2.0~20.0	0.1mm	**Uwagi** 3
S37	Rozstaw rolowania fastrygi Rozstaw rolowania nici igłowej przy wykonywaniu fastrygi	0.2~5.0	0.1mm	**Uwagi** 3
S38	Szerokość rolowania fastrygi Szerokość rolowania nici igłowej przy wykonywaniu fastrygi	0.0~4.0	0.1mm	**Uwagi** 3
S39 	Kompensacja wzdłużna wkłucia igły w fastrydze Wartość ruchu igły w przód i w tył przy fastrydze Przy więcej niż dwóch cyklach	0.0~2.5	0.1mm	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3

Nr	Opis	Zakres	Jedn.	Uwagi
 S40	Kompensacja pozioma wkłucia igły w fastrydze Wartość ruchu igły w prawo i w lewo przy fastrydze Przy więcej niż dwóch cyklach	0.0~1.0	0.1mm	**Uwagi** 3
 S41	Kompensacja lewej pozycji w fastrydze Regulacja wartości standardowej pozycji szycia przy fastrydze Od środka lewego obszycia.	-2.0~2.0	0.1mm	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
S42	Kompensacja prawej pozycji w fastrydze Regulacja wartości standardowej pozycji szycia przy fastrydze Od środka prawego obszycia.	-2.0~2.0	0.1mm	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
S44	Prędkość fastrygowania	400~4200	100rpm	**Uwagi** 3 **Uwagi** 4
S45	Szycie parowane: Rozpoczęcie szycia。 : Aktywne : Nieaktywne Przy funkcji aktywnej, można wykonać szycie w kolejności “Szycie parowane ->Fastryga-> Zwykłe szycie”.			
S46	Szerokość szycia parowanego	1.0~10.0	0.1mm	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
 S47	Rozstaw szycia parowanego	0.2~5.0	0.1mm	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
S51	Naprężenie równoległe lewe Naprężenie nici igłowej w lewej części równoległej.	0~200	1	
S52	Naprężenie równoległe prawe Naprężenie nici igłowej w prawej części równoległej	0~200	1	**Uwagi** 2
S53	Naprężenie równoległe lewe (1 runda w obszyciu podwójnym) Naprężenie nici igłowej przy pierwszym obiegu w lewej części Równoległej w ob. podw.	0~200	1	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
S54	Naprężenie równoległe prawe (1 runda w obszyciu podwój.) Naprężenie nici igłowej przy pierwszym obiegu w prawej cz. Równoległej w ob. podw	0~200	1	**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
S55	Naprężenie 1-go ryglowania Naprężenie górnej nici w 1 części rygla	0~200	1	

Nr	Opis	Zakres	Jedn.	Uwagi
S56	Naprężenie 2-go ryglowania Naprężenie górnej nici w 2 części rygla	0~200	1	**Uwagi** 2
S57	Naprężenie nici igłowej na początku szycia W czasie ryglowania	0~200	1	
S58	Naprężenie nici igłowej przy fastrygowaniu	0~200	1	**Uwagi** 3
S59	Regulacja korelacji na początku 1-go ryglowania Czas początkowy naprężenia wyjściowego nici igłowej w 1-szej sekcji ryglowania.	-5~5	1 Stitch	**Uwagi** 2
S60	Regulacja korelacji na początku prawego obszycia Czas początkowy naprężenia wyjściowego nici igłowej W prawym obszyciu	-5~5	1 Stitch	**Uwagi** 2
S61	Regulacja korelacji na początku 2-go ryglowania Czas początkowy naprężenia wyjściowego nici igłowej w 2-iej sekcji ryglowania.	-5~5	1 Stitch	**Uwagi** 2
S62	Ilość ściegów ryglowania na początku szycia	0~8	1 Stitch	
S63	Rozstaw ryglowania na począstku szycia	0.00~0.70	0.05mm	**Uwagi** 2
S64	Szerokość ryglowania na początku szycia	0.0~3.0	0.1mm	
S65	Regulacja pionowa rygla na początku szycia Początkowa pozycja pionowa ryglowania na początku szycia	0.0~5.0	0.1mm	**Uwagi** 2
S66	Regulacja pozioma rygla na początku szycia Początkowa pozycja pozioma ryglowania na początku szycia	0.0~2.0	0.1mm	**Uwagi** 2
S67	Szerokość ryglowania na końcu szycia	0.1~1.5	0.1mm	
S68	Ilość ściegów ryglowania na końcu szycia	0~8	1 Stitch	
 S69	Regulacja pionowa rygla na końcu szycia Początkowa pozycja pionowa ryglowania na końcu szycia	0.0~5.0	0.1mm	**Uwagi** 2

Nr	Opis	Zakres	Jedn.	Uwagi
S70	Regulacja pozioma rygla na końcu szycia Początkowa pozycja pozioma ryglowania na końcu szycia	0.0~2.0	0.1mm	**Uwagi** 2
S81	Ruch noża : Nóż wyłączony : Nóż włączony			
S83	Ruch noża w pierwszej rundzie podwójnego obszycia : Nóż wyłączony : Nóż włączony			**Uwagi** 2 **Uwagi** 3
S84 	Ograniczenie maksymalnej prędkości Maksymalna prędkość maszyny szwalniczej, określana przez Parametr K07	400~4200	100rpm	**Uwagi** 4
S86	Rozstaw przodu Rozstaw ściegów w przedniej części kształtu ryglowania (kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01)	0.200~2.500	0.025	**Uwagi** 1
S87 	Szerokość przodu Szerokość ściegu w przedniej części kształtu ryglowania (kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01)	0.10~3.00	0.05mm	**Uwagi** 1
S88	Rozstaw powrotu Rozstaw ściegów w powrotnej części kształtu ryglowania (kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01)	0.200~2.500	0.025mm	**Uwagi** 1
S89	Szerokość powrotu Szerokość ściegu w powrotnej części kształtu ryglowania (kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01)	0.10~3.00	0.05mm	**Uwagi** 1

Uwagi 1：Wyświetlane zgodnie ze kształtem

Uwagi 2：Wyświetlane pod warunkiem aktywacji

Uwagi 3：Wyświetlane pod warunkiem wyboru funkcji

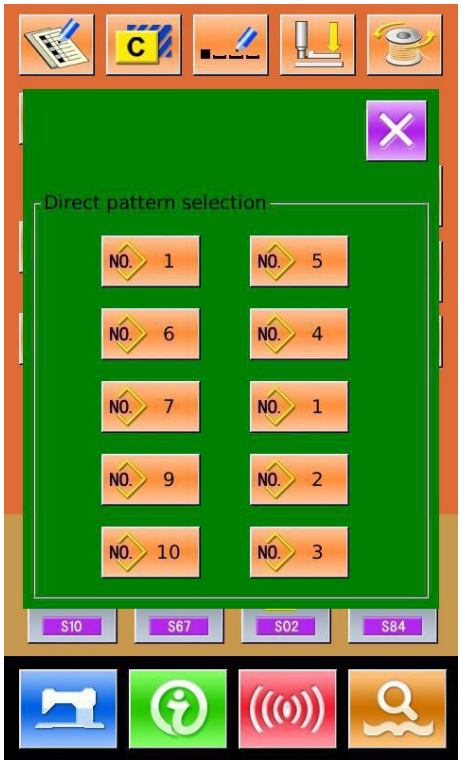
Uwagi 4：Ograniczone parametrem K07

Uwagi 5：Przy zmianie kształtu 1 - go ryglowania, należy zmienić parametry szycia powiązane ze kształtem. W innym przypadku wpłynie to na dane tworzenia wzoru oraz końcowy efekt odszywania.

4.11 Bezpośredni wybór wzoru

Użytkownik może zapisać do 10 najczęściej używanych wzorów bezpośrednio pod przyciskami, wciśnij

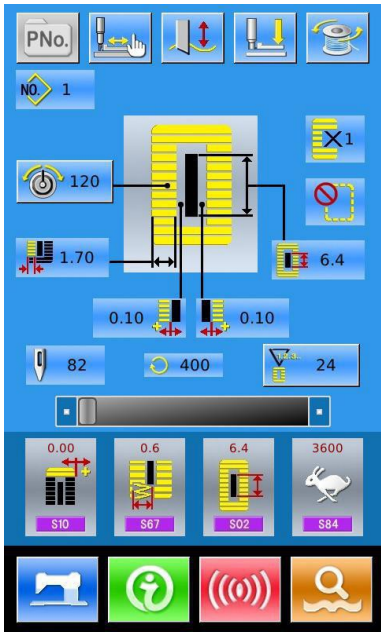
by wejść interfejs (jak na rysunku).



4.12 Szycie próbne

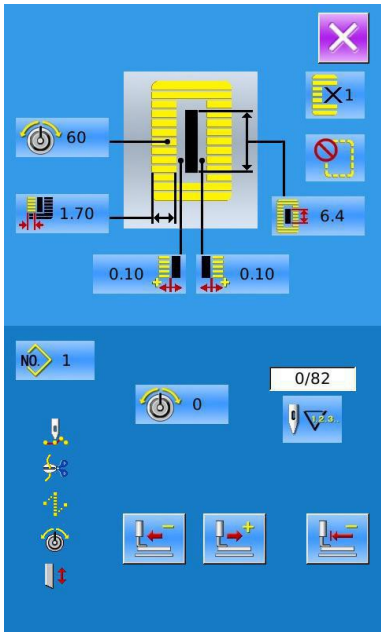
（1）Wyświetlenie interfejsu szycia

W interfejsie wprowadzania danych, wciśnij ,
tło zmieni się na niebieskie, a system przejdzie w interfejs szycia.



（2）Wyświetlenie szycia próbnego

W interfejsie szycia wciśnij by wejść w interfejs szycia próbnego (jak na rysunku)：



：Powrót do początku

：Powrót

：Do przodu

：Naprężenie w punkcie szycia

：Aktualna/ Całkowita ilość ściegów

：Szycie

：Obcinanie nici

：Puste podawanie (przeskok)

：Naprężenie nici

：Prowadzenie noża

（3）Rozpoczęcie szycia próbnego

A、Przy użyciu 、 i rozpocznij szycie próbne (pojedyncze kroki). W tym trybie, naciśnięcie pedału spowoduje odszycie pozostałych ściegów.

B、Przytrzymanie lub spowoduje odszycie całego wzoru na próbę.长

C 、0znaczenia pozostałych czynności będą zaciemniane po lewej stronie wyświetlacza zgodnie z danymi szycia.

Przykład：Kiedy daną szycia jest próbne obcięcie nici, ikona tej czynności będzie wyglądać następująco .

（4）Zakończenie szycia próbnego

Wciśnij by opuścić interfejs szycia próbnego i powrócić do interfejsu szycia.

4.13 Naprężenie nici igłowej

Przy zmianie naprężenia nici

①Wyświetlenie interfejsu wprowadzania danych

Na ekranie wprowadzania danych (pomarańczowym) lub szycia (niebieskim), można dokonać zmiany naprężenia nici. Na ekranie niebieskim, wciśnij READY i wyświetl ekran
◯ pomarańczowy.

Wywołanie interfejsu zmiany naprężenia nici

Wciśnij by wywołać interfejs jak a ryzunku.

②Zmiana naprężenia nici

W interfejsie można zmienić naprężenie nici igłowej w części równoległej i w ryglowaniu. Wybierając przyciski

,

,

lub

ustawia się odpowiednio wartości S51, S52, S55 i S56, wśród których S52 i S56 można deaktywować w edycji danych szycia.

Wciśnij【Tension 1】【Tension 2】 by przełączać się między grupami odszyć z różnym naprężeniem.

Zakończenie zmiany naprężenia nici

Wciśnij by zamknąć interfejs zmiany naprężenia.

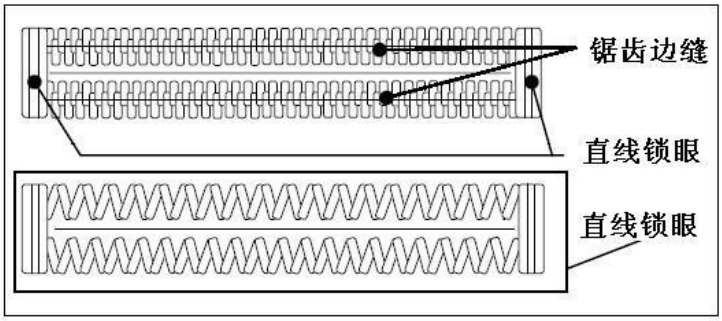
Zmiana naprężenia w innych sekcjach niż równoległe i ryglowania.

Ustaw naprężenie: 1. w sekcji równoległej ; 2. w sekcji ryglowania

		Ustaw wartość na panelu		
		+ O	wartość początkowa	O-
Zigzag	① w sekcji równoległej	Ząbki opuszczone	1 2 0	Ząbki podniesione
	② w sekcji ryglowania	Zmniejszenie naprężenia	3 5	Naprężenie Nici igłowej
Prosta dziurka	① w sekcji równoległej	Zmniejszenie naprężenia	6 0	Naprężenie Nici igłowej
	② w sekcji ryglowania	Zmniejszenie naprężenia	6 0	Naprężenie Nici igłowej

W przypadku kształtu radialnego oczkowego ustaw naprężenie ryglowania na ok. 120 i wykonaj balans ściegów.

Dziurka typu zygzak i dziurka prosta



Dziurka typu zygzak
Poprawia naprężenie nici igłowej. Jest to forma ściegu zygzakowego, w której nić przechodzi przez środek ściegu po obu stronach
Dziurka prosta
Jest to forma ściegu, gdzie na górze materiału przebiega tylko nić igłowa, a pod spodem nić bębenkowa.

4.14 Licznik

（1）Ustawianie licznika

Wyświetlenie interfejsu licznika

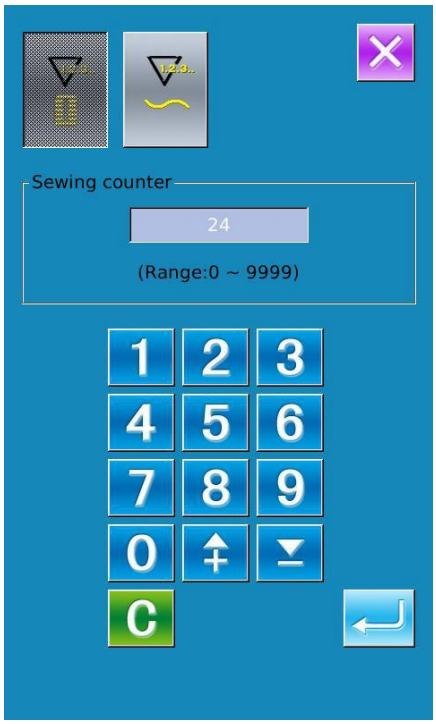
W interfejsie szycia przyciski （ ），wywołają interfejs ustawień licznika.

：Licznik szycia

：Licznik elementów

A、Przyciskiem aktywujesz licznik wstecz

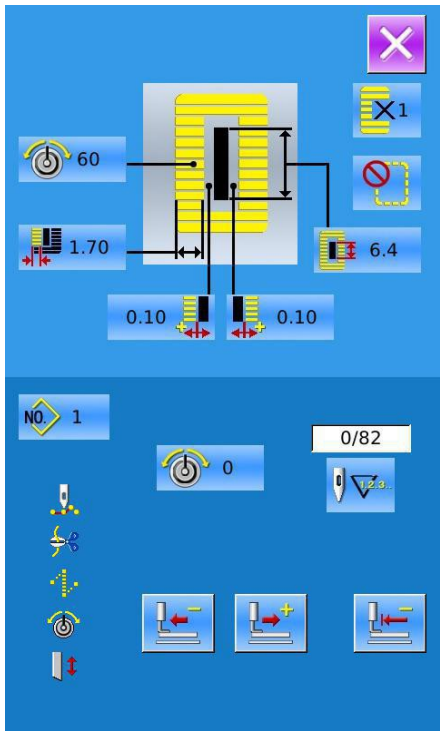
B、Wciśnij by anulować operację i wyjść.



4.15 Zatrzymanie bezpieczeństwa

Kiedy w czasie szycia zostanie wciśnięty przycisk STOP, maszyna natychmiast przerwie szycie i zatrzyma się. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat jak na rysunku obok.

Wciśnij by skasować błąd. Zostanie wyświetlony interfejs pojedynczego kroku (jak na rysunku obok)

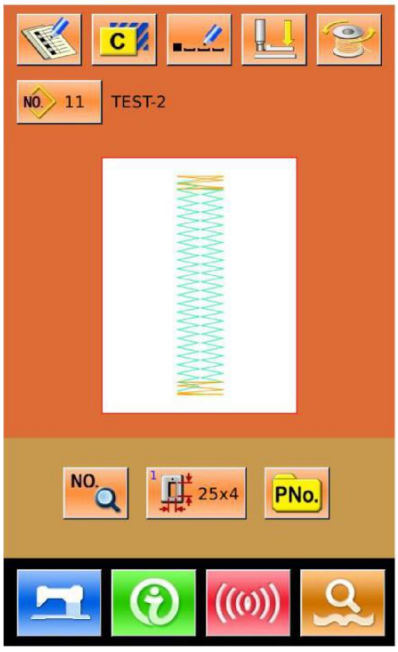


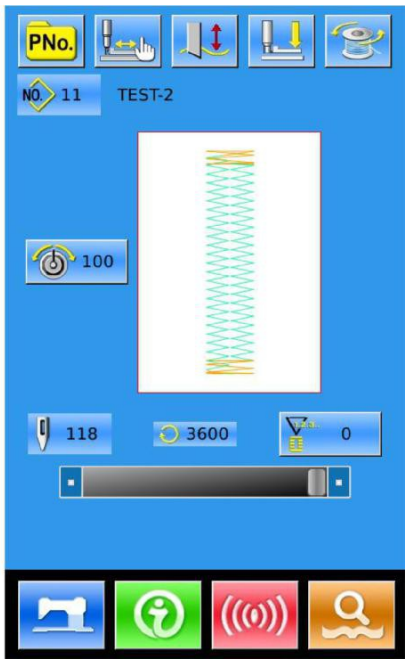
Operację należy wykonać tak samo jak przy szyciu próbnym. Naciśnij pedał by kontynuować szycie.

4.16 Operacje na wzorach VDT

4.16.1 Wyświetlenie i operacje na wzorach VDT

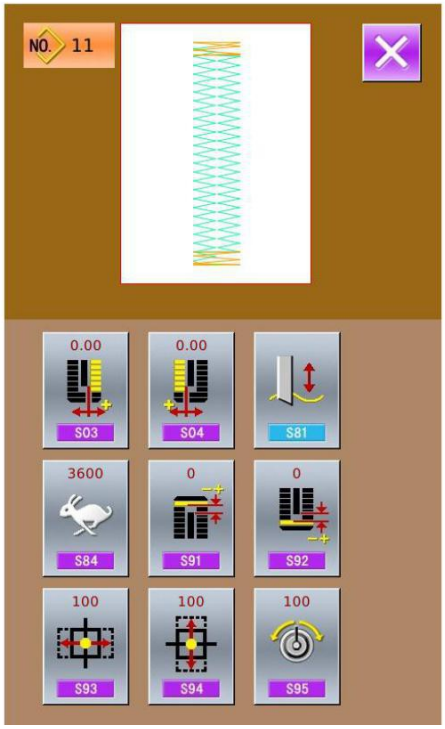
Użytkownik za pomocą oprogramowania do projektowania wzorów może tworzyć wzory w formacie VDT. Przez wprowadzanie do pamięci z dysku U, aktywuje się interfejs wprowadzania danych i interfejs szycia, jak na rysunkach.



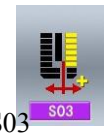
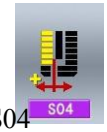


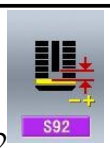
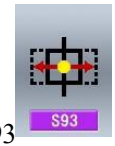
Wciśnij by wejść w ustawienia danych szycia:

Wciśnij by anulować operację i powrócić do głównego interfejsu.



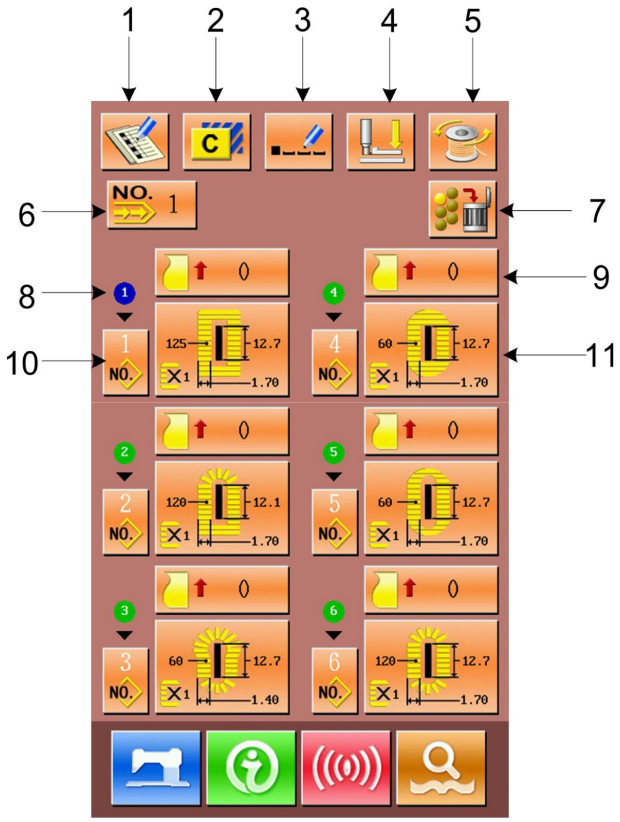
4.16.2 Dane szycia wzorów VDT

Nr	Opis	Zakres	Jedn.	Wart.początk.
 S03	Prawa szerokość rowka noża Interwał między nożem a prawą częścią równoległą.	-2.00~2.00	0.05mm	0
 S04	Lewa szerokość rowka noża Interwał między nożem a prawą częścią równoległą	-2.00~2.00	0.05mm	0
S81	Ruch noża : Nóż wyłączony : Nóż włączony			Nóż włączony
S84	Ograniczenie maksymalnej prędkości Ustawienie limitu prędkości dla maszyny szwalniczej. Wartość definiowana przez Parametr K07	400~4200	100 obr/min	Parametr K07

Nr	Opis	Zakres	Jedn.	Wart.początk
S91	Regulacja rozstawu 1	-9~9	1 针	0
S92 	Regulacja rozstawu 2	-9~9	1 针	0
S93 	Współczynnik skali（po osi X ）	20~200	1%	100
S94	Współczynnik skali（po osi Y ）	20~200	1%	100
S95	Standardowe naprężenie	0~200	1	100

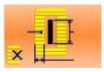
Szycie ciągłe

Dzięki szyciu ciągłemu można odszyć do 6 kształtów bez podnoszenia stopki. Można zapisać do 50 wzorów szycia ciągłego.



5.1 Lista funkcji

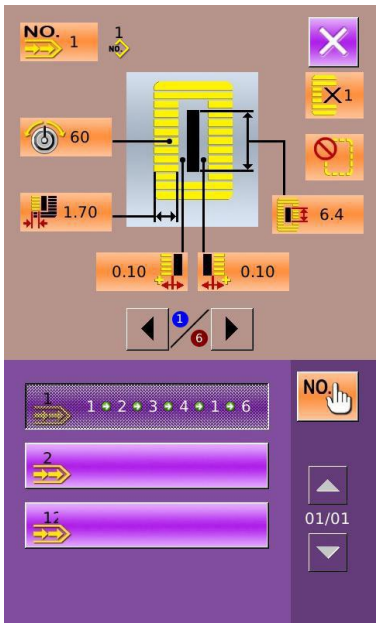
Nr	Ikona	Funkcja	Uwagi
1		Zapis nowego wzoru	
2		Kopiowanie wzoru	
3		Nazywanie wzoru	
4		Nawlekanie	
5		Nawijanie	
6		Wybór wzoru do szycia ciągłego	
7		Kasuj wszystko	Kasuj wewnętrzny wzór w istniejącym Wzorze ciągłym
8		Kolejka szycia	

Nr	Ikona	Funkcja	Uwagi
9		Wprowadzanie wartości podawania	
10		Wybór podwzorów	
11		Edycja danych szycia	

5.2 Edycja szycia ciągłego

5.2.1 Wybór wzoru szycia ciągłego

Wciśnij by wejść w interfejs wyboru wzoru (jak na rysunku).



A 、Przyciskami & przeglądasz informacje o zarejestrowanych wzorach w szyciu ciągłym.

B. Wciśnij by wybrać wzór bezpośrednio numerem

C、Wciśnij by skasować wybrany wzór

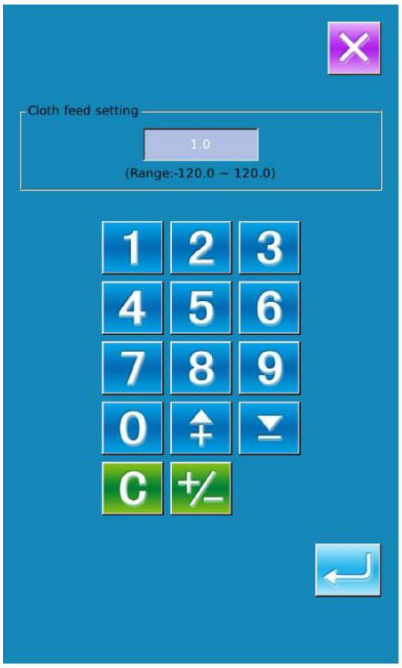
D、Wybierz żądany wzór, potwierdź by zakończyć wybór i powrócić do głównego interfejsu.

E、Wciśnij by anulować operację i powrócić do głównego menu.

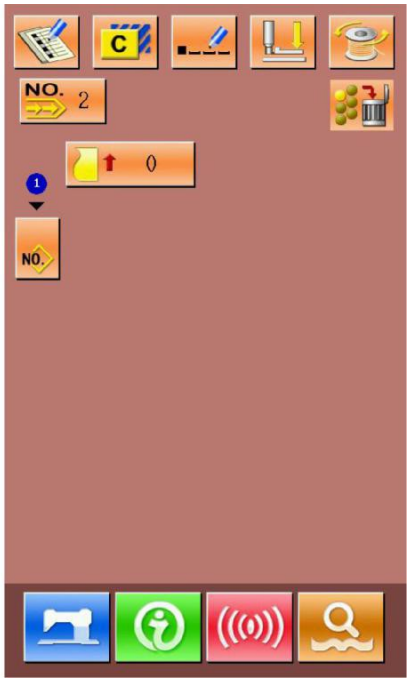
5.2.2 Edycja wzoru szycia ciągłego

Ustawienie podawania

Wciśnij (rys. 1) by wejść w interfejs podawania (rys 2).



rys 2



rys 1

Wybór wzoru

Wciśnij by wejść w interfejs wyboru wzoru.

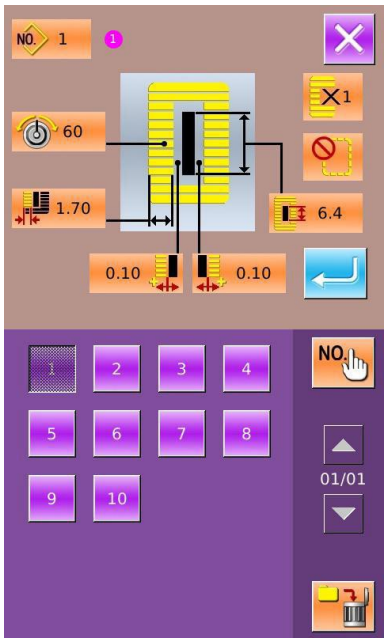
A 、 Są dwa sposoby wyboru wzoru:

- wciśnij by wprowadzić numer wzoru

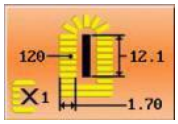
B 、 Wciśnij by skasować aktualnie wybrany wzór

C、Wciśnij by anulowac operację

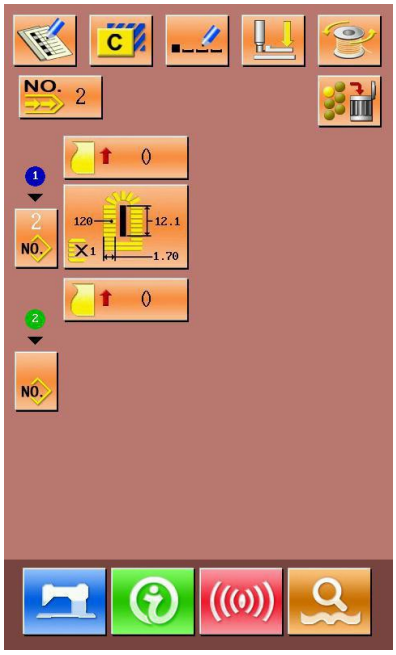
D 、 Wybierz wzór z listy i potwierdź wybór .



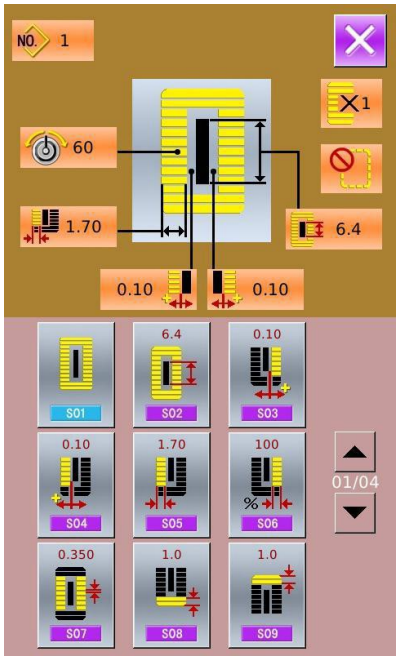
Zmiana danych szycia

Wciśnij 

by wejść w interfejs danych szycia. (jak na rysunku 2 poniżej).



rys 1

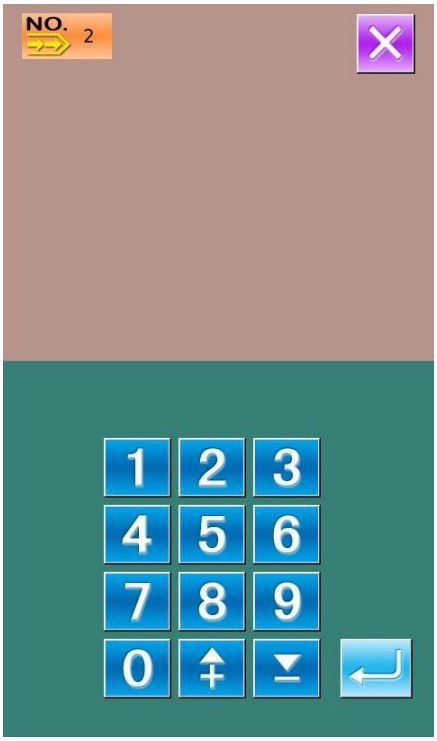


rys 2

5.2.3 Zapis wzoru szycia ciągłego

Można zapisać do 50 wzorów szycia ciągłego.

Wciśnij by wejść w interfejs zapisu wzoru



Wprowadzanie numeru wzoru

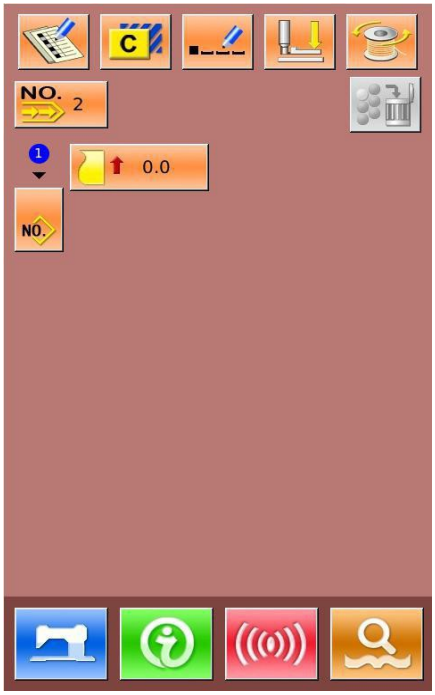
Wprowadź numer wzoru za pomocą klawiatury numerycznej. Raz zapisany wzór nie może zostać nadpisany.

Strzałkami i , można wyszukać wolny numer wzoru.

Edycja szycia ciągłego

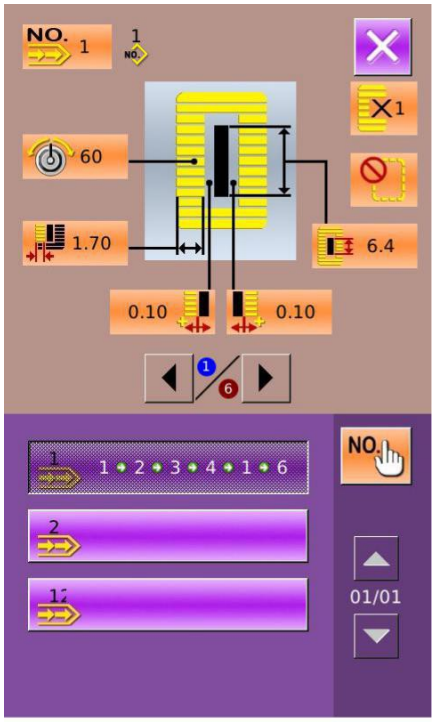
Po wprowadzeniu numer wzoru, wciśnij by wejść w interfejs edycji (jak na rysunku):

Dla konkretnych operacji odnieś się do rozdziału “5.2.2”

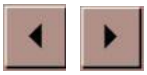


5.2.4 Kopiowanie wzoru ciągłego szycia

Wybór wzoru docelowego

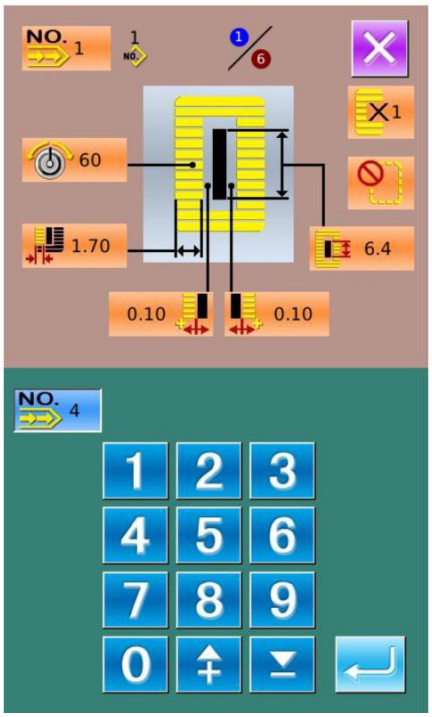


Wciśnij by wejść w interfejs kopiowania (jak na rys. obok). Wsród zapisanych wzorów wybierz wzór kopiowany i wciśnij .

Za pomocą strzałek  możesz wyświetlić kształty składające się na szycie ciągłe.

Wciśnij by anulować operację kopiowania

Wprowadzanie numeru nowo zapisanego wzoru



W górnej części ekranu wyświetlone są kształt i dane szycia kopiowanego wzoru. Można wybrać wolny numer wzoru bezpośrednio z klawiatury numerycznej.

Wciśnij by zakończyć kopiowanie lub by anulować operację kopiowania.

Raz zapisany numer wzoru nie może być ponownie użyty (nadpisany).

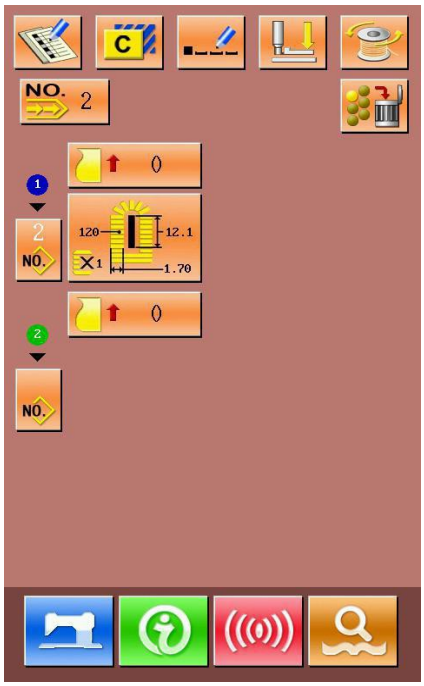
5.2.5 Usuwanie wzoru szycia ciągłego

◯**Wybór docelowego wzoru**

Wciśnij

by wybrać wzór. Wciśnij by powrócić do głównego interfejsu (jak na rysunku).

Wciśnij by usunąć wzór szycia ciągłego.

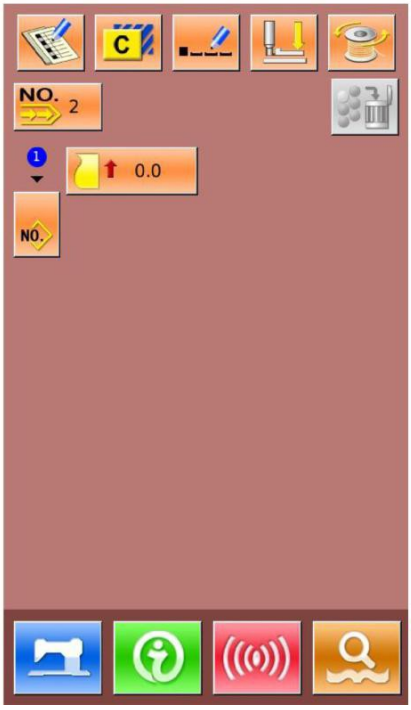


◯**Potwierdzenie usunięcia**

Wciśnij by potwierdzić skasowanie wzoru lub by anulować operację.

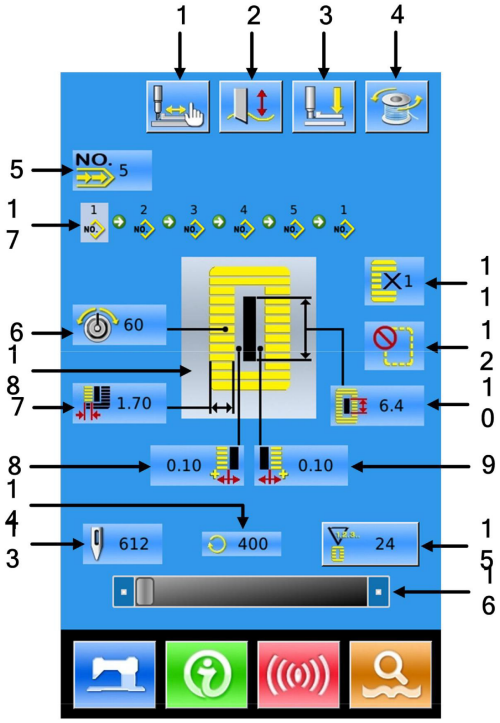
Zakończenie operacji kasowania

Po usunięciu wzoru ciągłego szycia, użytkownik może przywrócić system do głównego interfejsu. Następnie można przystąpić do edycji kolejnego wzoru.



5.3 Interfejs szycia ciągłego

Wciśnij by wejść w interfejs szycia (jak na rysunku).



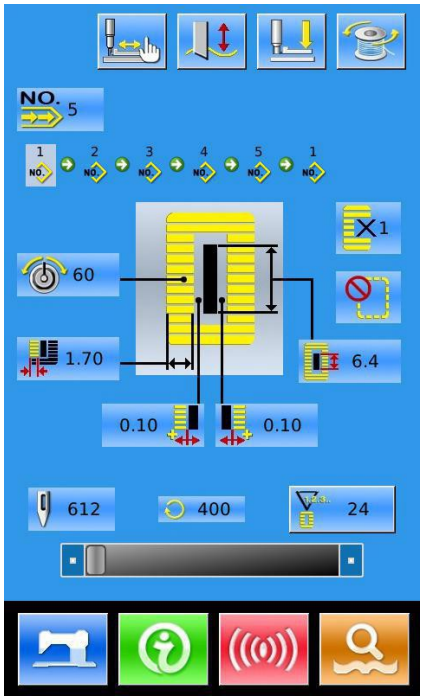
5.3.1 Lista funkcji

Nr	Ikona	Funkcja	Uwagi
1		Szycie próbne	
2		Funkcja noża	Funkcje podnoszenia noża
3		Nawlekanie （Opuszczenie stopki）	
4		Nawijanie	
5		Wyświetlenie numeru wzoru	
6		Ust. naprężenia nici igłowej	
7		Szerokość lewego obszycia	
8		Lewa szerokość rowka noża	
9		Prawa szerokość rowka noża	
10		Długość przecięcia	
11		Pojedyncze/ podwójne obszycie	
12		Liczba fastryg	
13		Liczba ściegów	
14		Aktualna prędkość szycia	
15		Wartość licznika ： Licznik szycia ： Licznik elementów	
16		Ustawianie prędkości	
17		Wprowadzanie numeru wzoru w danych szycia ciągłego	
18		Wyświetlenie odszywanego kształtu	

5.3.2 Szycie próbne dla szycia ciągłego

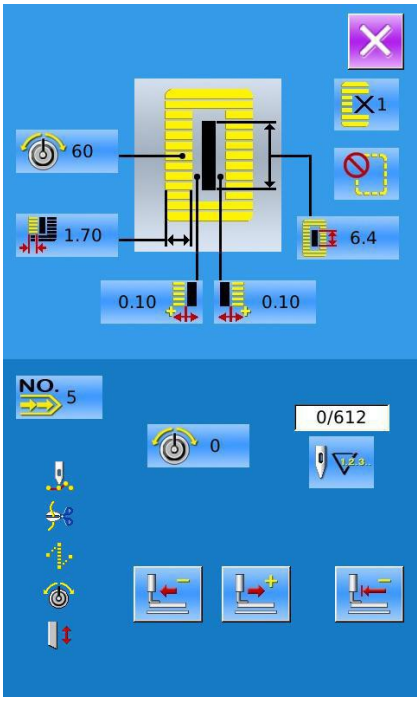
（1）Wyświetlenie interfejsu szycia

W interfejsie danych wciśnij , tło zmieni się na niebieskie, a system przejdzie w interfejs szycia.



（2）Wyświetlenie szycia próbnego

W interfejsie szycia wciśnij by przejść do szycia próbnego (jak na rysunku)：



：Powrót do początku

：Powrót

：Do przodu

：Naprężenie w punkcie szycia

：Aktualna/ całkowita liczba ściegów

：Szycie

：Obcinanie nici

：Puste podawanie (przeskok)

：Naprężenie nici

：Prowadzenie noża

（3）Rozpoczęcie szycia próbnego

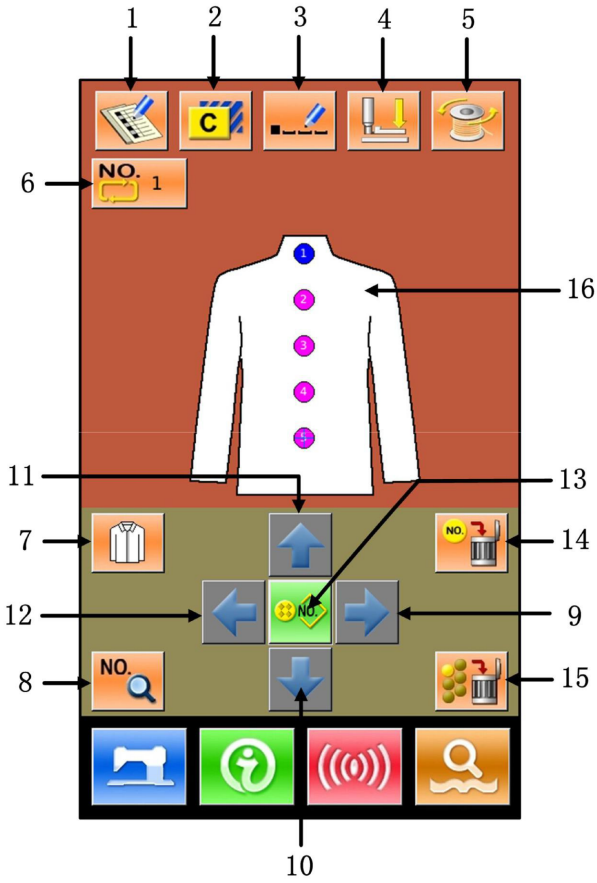
Przy użyciu 、 i rozpocznij szycie próbne (pojedyncze kroki). W tym trybie, naciśnięcie pedału spowoduje odszycie pozostałych ściegów.

（4）Zakończenie szycia próbnego

Wciśnij by opuścić interfejs szycia próbnego i powrócić do interfejsu szycia.

Szycie cykliczne

Funkcja umożliwia odszycie kilku wzorów w porządku cyklicznym. W jednym wzorze cyklicznym można zawrzeć 30 kształtów. Można zapisać do 50 wzorów cyklicznych.



6.1 Lista funkcji

Nr	Ikona	Funkcja	uwagi
1		Zapis nowego wzoru	
2		Kopiowanie wzoru	
3		Nazywanie wzoru	
4		Nawlekanie	
5		Nawijanie	
6		Wybór wzoru szycia cyklicznego	
7		Wybór materiału	

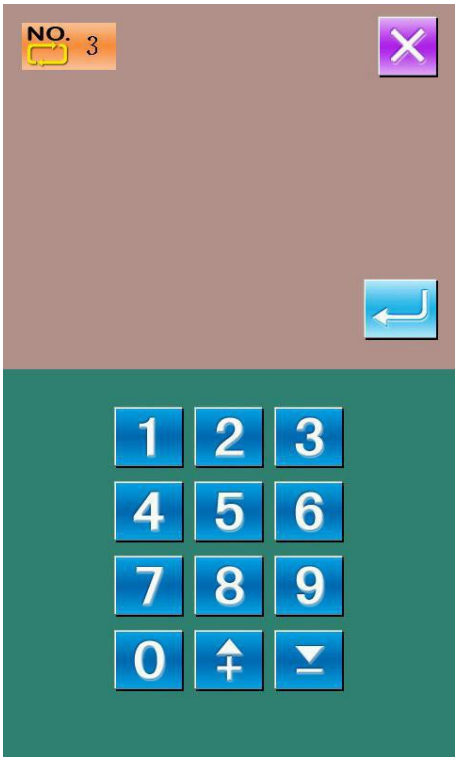
8		Zmiana danych szycia	
9~12		Przyciski kierunkowe	
13		Wybór wzoru	
14		Kasowanie pod-wzoru	Usuwanie pod-wzoru objętego ikoną
15		Kasowanie wszystkich pod-wzorów	Usuwanie wszystkich pod-wzorów składowych W aktualnym szyciu cyklicznym
16		Szycie	

6.2 Edycja szycia cyklicznego

6.2.1 Zapis wzoru

Wprowadź numer wzoru za pomocą klawiatury numerycznej

Wciśnij by potwierdzić lub by anulować operację



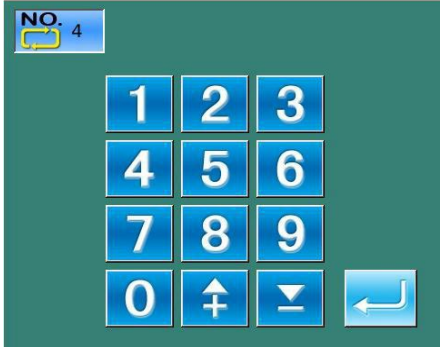
6.2.2 Kopiowanie wzoru

Wybieranie docelowego wzoru

Wciśnij by wejść w interfejs kopiowania (jak na rysunku).
Spośród zapisanych wzorów, wybierz wzór do kopiowania i potwierdź .

Wciśnij by anulować operację kopiowania.

Wprowadzanie numeru nowo zapisywanego wzoru



W górnej części ekranu wyświetlone są kształt i dane szycia kopiowanego wzoru. Można wybrać wolny numer wzoru bezpośrednio z klawiatury numerycznej.

Wciśnij by zakończyć kopiowanie lub by anulować operację kopiowania.

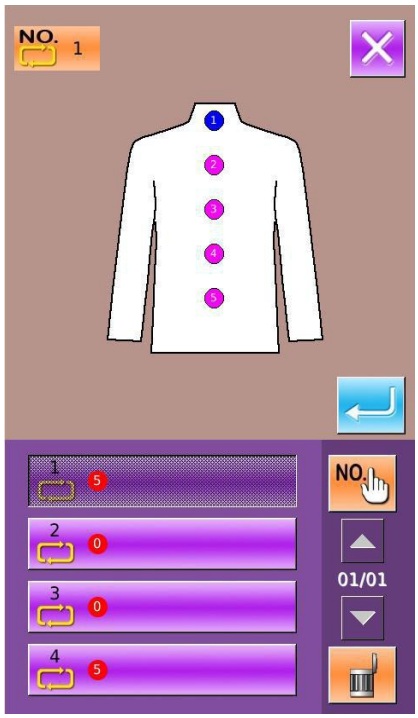
Raz zapisany numer wzoru nie może być ponownie użyty (nadpisany).

6.2.3 Wybór wzoru cyklicznego szycia

Wciśnij by wejść w interfejs wyboru wzoru szycia cyklicznego (jak na rysunku).

Operacja jest taka sama jak przy wyborze zwykłego wzoru.

Wciśnij by anulować wybór wzoru.

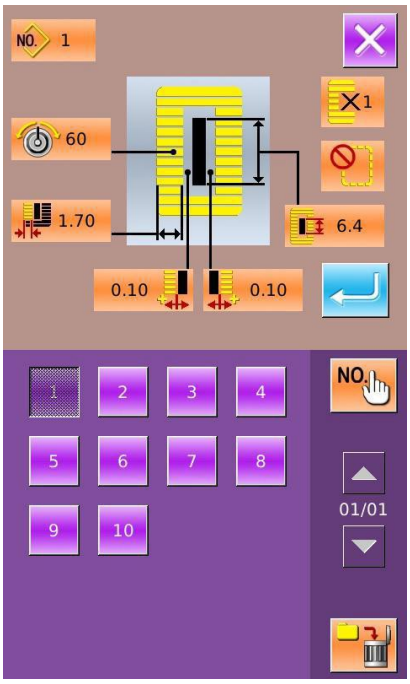


6.2.4 Edycja wzoru szycia cyklicznego

Rozpoczęcie edycji

Przyciskami , , wybierz żądaną pozycję, wciśnij by wejść w interfejs wyboru (jak na rysunku).

Wybór wzoru



: wprowadzanie żądanego numeru wzoru

: Kasowanie wzoru

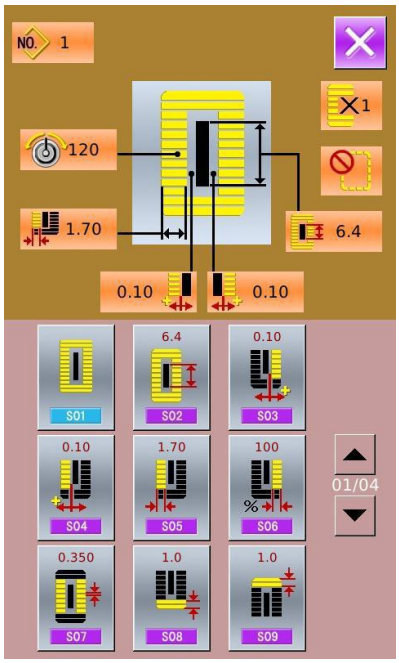
: Przejście do wyboru wzoru do szycia ciągłego

Wybierz żądnay wzór i potwierdź lub wciśnij by wyjść z menu.

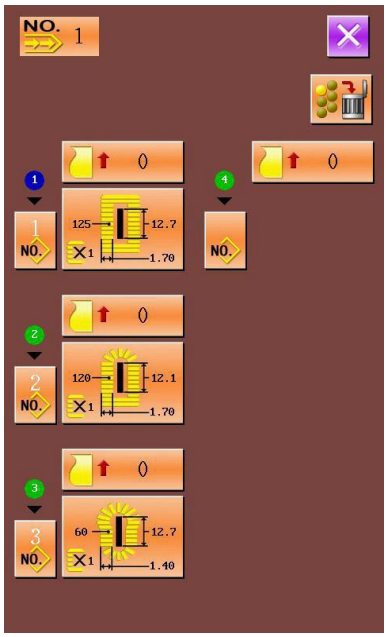
Zmiana danych szycia

Ustaw kursor w żądanej pozycji, wciśnij by wejść w interfejs danych szycia.

Wciśnij wyjść z interfejsu zmiany danych szycia.



Rysunek przedstawia interfejs danych szycia zwykłego wzoru. Operacje zostały opisane w rozdziale 4.10 Ustawianie danych szycia.



Rysunek przedstawia tryb edycji danych szycia ciągłego, opisany w rozdziale Wprowadzanie danych szycia ciągłego.