



China No.1

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PANEL OPERACYJNY DO MASZYN

OVERLOCK seria C7



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

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

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi oraz inne dodatkowe zalecenia.
3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
6. Należy odłączyć maszynę od źródła zasilania elektrycznego oraz sprężonego powietrza przed przystąpieniem do czynności takich jak konserwacja i czyszczenie urządzenia, wymiana części zamiennych, naprawa i regulacje maszyny, itp. oraz 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 zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.
8. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/wyłączona.
9. 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.
10. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
11. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
12. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.
13. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
14. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
15. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.
16. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
17. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
18. System zasilania w sprężone powietrze należy chronić przed dostępem pyłów, kurzu i smarów.
19. Nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem.
20. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:
 - nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym.
 - uważać na włosy, palce i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez maszynę
 - nie wsuwać palców pod pokrywy maszyny w czasie jej pracy.
 - nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
 - przed podłączaniem lub rozłączaniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć urządzenie

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

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

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



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

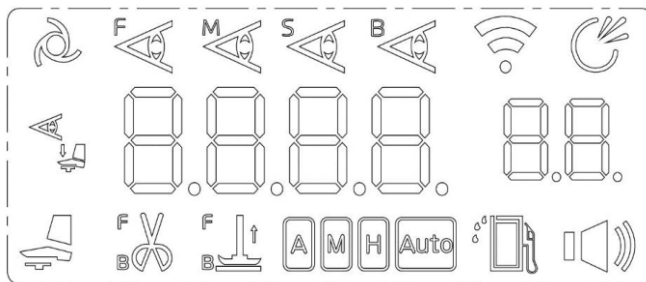
Wyświetlacz i menu operacyjne

Funkcje panelu operacyjnego



nr	Ikona	Opis	Uwagi
1		Parametry użytkownika	
2		W lewo	1. ustawianie języka komunikatów głosowych 2. Przesunięcie w lewo przy wyborze parametrów 3. Przełącznik transmisji głosowej powitania
3		W górę / plus	1. Zwiększanie prędkości 2. Zwiększanie wartości parametru
4		W dół / minus	1. Zmniejszanie prędkości 2. Zmniejszanie wartości parametru
5		W prawo	1. Kontrola jasności oświetlenia LCD głowicy 2. Przełącznik materiału 3. Przesunięcie w prawo przy wyborze parametrów
6		Wybór trybu szycia	Zmiana trybu szycia
7		Podnoszenie stopki	Zmiana trybu podnoszenia stopki
8		Parametry obcinania nici	Zmiana długości obcinania nici i włącznik obcinania
9		Reset urządzenia	Wciśnięcie i przytrzymanie przez 2 s przywraca ustawienia fabryczne
10		Odsysanie	Zmiana trybu odsysania

Ikony LCD



Nr	Ikona	Opis	Uwagi
1		Tryb w pełni inteligentny	Wskaźnik aktualnego trybu szycia
2		Tryb pół-inteligentny	
3		Tryb w pełni komputerowy	
4		Czujnik przedni	Wskaźnik aktualnego statusu czujnika (ikona podświetlona - czujnik zablokowany, zgaszona - czujnik nie zablokowany)
5		Czujnik tylny	
6		Czujnik krótkiej nici	
7		Czujnik nieprzecinania materiału	
8		Podnoszenie stopki	Podświetlona ikona oraz F - włączona funkcja podnoszenia stopki przedniej
			Podświetlona ikona oraz B - włączona funkcja podnoszenia stopki przedniej
9		Linia obcinania	Podświetlona ikona oraz F - włączona funkcja obcinania na początku szycia
			Podświetlona ikona oraz B - włączona funkcja obcinania na końcu szycia
10		Odsysanie	Podświetlona ikona - włączona funkcja odsysania
11		Komunikaty głosowe	Podświetlona ikona - włączone komunikaty głosowe
12		Ilość oleju	Ikona zacznie migać przy niskim poziomie oleju
13		Sieć WiFi (opcjonalnie)	Gdy świeci – połączenie aktywne, mruga – brak połączenia, nie świeci – brak sieci
14		Stopień ząbków transportowych	Zastrzeżony
15		Piąte i szóste okienko wyświetlacza	Wskazania odpowiedniego parametru silnika podnoszącego lub wartość napięcia czujnika

Instrukcja wprowadzania ustawień

Wciśnij i przytrzymaj przez 1,5 s przycisk  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  aby potwierdzić i zapisać wprowadzoną wartość, panel powróci do interfejsu ustawiania parametrów. Powtórne przyciśnięcie (P) spowoduje powrót do zwykłego interfejsu panelu.

Jeśli nie chcesz zapisać wprowadzonej wartości parametru - wyjdź bez zapisu naciskając strzałkę w prawo lub w lewo.

Tryb automatyczny / półautomatyczny / manualny

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

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

Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 10 s spowoduje powrót panelu do głównego interfejsu.

Ustawienie trybu podnoszenia stopki

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

Przytrzymanie wciśniętego przycisku spowoduje przełączanie między dwoma parametrami regulacji wysokości stopki i przełączanie trybu. Przyciskami  i  zmienia się wartość parametru wysokości podnoszenia

Po ustaleniu parametru, na piątym i szóstym polu liczbowym wyświetlacza pojawi się ustawiona wysokość w mm. Aby zapisać ustawienie naciśnij przycisk , brak potwierdzenia przez 10 s spowoduje powrót do poprzedniego menu bez zapisu danych

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:

regulacja trybu cięcia, opóźnienie liczby ściegów trymera przed szyciem, opóźnienie liczby ściegów trymera po szyciu (opóźnienie liczby ściegów czujnika zapobiegającego przecięciu materiału), regulacja wartości napięcia przedniego czujnika, regulacja wartości napięcia tylnego czujnika i regulacja wartości napięcia czujnika zapobiegającego przecięciu materiału.

Przyciskami  i  zmienia się wartość parametrów. W przypadku regulacji czujników, na piątym i szóstym polu liczbowym wyświetlacza wyświetli się napięcie czujnika. Wciśnij przycisk  aby zapisać wprowadzone ustawienia (regulacja wartości napięcia przedniego czujnika, tylnego czujnika oraz czujnika zapobiegającego przecinaniu tkanin, są automatycznie zapisywane). Brak potwierdzenia przez 10 sekund powoduje powrót do interfejsu głównego.

Zmiana prędkości

Przyciskami  i  w interfejsie standby 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 .

Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 10 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu bez zapisania zmian.

Zmiana parametrów technicznych

Aby wejść w tryb parametrów technicznych wciśnij jednocześnie przyciski  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 . Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 10 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu.

Zmiana parametrów procesu szycia

Aby wejść w tryb parametrów procesu szycia wciśnij jednocześnie przyciski  oraz  i przytrzymaj je przez 1,5 s. Na wyświetlaczu pojawi się U1. Użyj przycisków  i  aby wybrać żądane parametry oraz przycisków  i  aby zmieniać wartość wybranych parametrów. Po ustawieniu żądanej wartości zatwierdź ją przyciskiem . Brak potwierdzenia wyboru w ciągu 10 s spowoduje powrót panelu do zwykłego interfejsu.

Przywracanie ustawień fabrycznych

Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku  przez 2 s spowoduje przywrócenie zapisanych parametrów użytkownika. Po przejściu do parametrów technicznych i przytrzymaniu jednocześnie przycisków  i  przez 2 s panel przywróci fabryczne ustawienia parametrów technicznych i powiązanych. Przy wartości parametru P21=1, przycisk  (P) zapisuje ustawienia wspólne użytkownika, przycisk  przywraca zapisane parametry wspólne użytkownika przed zapisem nowych.

Parametry współczynnika wypełnienia karty adaptera P66/P67/P68, parametr prędkości domyślnej P73, parametr włączania widoku monitora P90, parametr wyboru modelu P94/P95 itd. nie zostają przywrócone do ustawień fabrycznych.

Ustawienie języka nawigacji głosowej

Wybierz język do transmisji naciskając przycisk , a następnie potwierdź wybór przyciskiem . Naciśnij i przytrzymaj lewy  przez 1,5 s, aby zmienić język powitania po uruchomieniu maszyny.

Ustawienie oświetlenia LED

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

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 .

Wybór materiału

W interfejsie gotowości naciśnij i przytrzymaj przycisk LED  przez ponad 1,5 sekundy, aby przejść do ustawień wyboru tkaniny i wyświetlić bieżący typ tkaniny (normalna tkanina jest wyświetlana jako b0, tkanina z dużymi otworami siatkowymi jest wyświetlana jako S, tkanina siatkowa jest wyświetlana jako A).

Naciskaj krótko przycisk LED , aby przełączać się między b0 / S / A, a następnie naciśnij krótko przycisk , aby zapisać, wartość napięcia czujnika zostanie automatycznie skalibrowana ponownie, a na wyświetlaczu pojawi się OK.

Tryb wyjścia: 1. Automatyczne wyjście po pomyślnym/nieudanym przełączeniu; 2. Brak naciśnięcia przycisku w ciągu 10 sekund powoduje automatyczny powrót do interfejsu gotowości

Automatyczna kalibracja czujnika

Wciśnij jednocześnie przycisk  i  i przytrzymaj przez 1,5 s aby włączyć automatyczną kalibrację czujnika.

Po zakończeniu kalibracji wyświetli się OK

Ustawienie progu napięcia grubego materiału

Naciśnij przycisk podnoszenia stopki dociskowej  przez około 1,5 sekundy, aby wejść do interfejsu ustawień progu napięcia grubego materiału i wyświetlić wartość napięcia wysokości stopki dociskowej. Jeśli silnik znajduje się w górnym położeniu zatrzymania igły, naciśnij pedał nożny, a silnik automatycznie przejdzie do dolnego położenia zatrzymania igły, dostosuj wysokość stopki dociskowej (grubość materiału) i naciśnij przycisk  aby zapisać bieżącą wartość wyświetlaną w parametrze U15 (ta wartość to próg oceny grubości). Wyświetli się OK. i zostanie wygłoszony komunikat: Pomyślne ustawienie grubego materiału.

Uwaga: Gdy wprowadzona wartość jest większa niż wartość bazowa - 50, nie zostanie zapisana.

Metoda resetowania wartości bazowej: Zmień P102 na 1, upewnij się, że pod stopką dociskową nie ma materiału,

naciśnij przycisk stopki dociskowej  przez około 1,5 sekundy, aby przejść do interfejsu ustawień progu napięcia grubego materiału, a system automatycznie zapisze bieżącą wartość jako wartość bazową.

Regularna konserwacja

Gdy czas użytkowania maszyny osiągnie czas przypomnienia o konserwacji, na panelu pojawi się komunikat A09/A10 i komunikat głosowy, 10 minut później komunikat zostanie ponownie nadany, ale nie będzie już wyświetlany komunikat A09/A10 do czasu nadejścia następnego czasu przypomnienia. Czas alarmu można ustawić lub funkcję alarmu można wyłączyć, modyfikując wartości parametrów P100/P101.

Uwaga: Normalne szycie można wykonywać podczas przypomnienia o konserwacji.

Ustawienie parametrów odsysania

Naciśnij krótko przycisk odsysania , aby zmodyfikować parametr zasysania po obciążeniu nici. Przyciskami  i  zmodyfikuj wartość parametru, naciśnij krótko przycisk , aby zapisać. Brak działania w ciągu 10 sekund powoduje automatyczny powrót do interfejsu gotowości.

Szybkie przełączanie trybu krótkiej nici

Naciśnij przycisk odsysania  przez 1,5 sekundy, aby przełączyć przedni i tylny trymer krótkiej nici. Po włączeniu trybu krótkiej nici przełącznik czujnika krótkiej nici zostanie automatycznie włączony, a wartość napięcia czujnika zostanie automatycznie skalibrowana ponownie. OK oznacza, że wybór automatycznej kalibracji został pomyślnie wykonany. Po włączeniu automatycznej kompensacji obcinania liczba opóźnionych wkluc 1 w przedniej linii przycinania P27 w szybkim przycisku trymera zostanie zmieniona na fabryczny odstęp między wkluciami U25. Uwaga: Po włączeniu trybu krótkiej nici, jeśli liczba automatycznie kompensujących wkluc jest nieprawidłowa, czujnik krótkiej nici zostanie automatycznie wyłączony.

Ustawienie i podgląd numeru seryjnego IOT

Naciśnij krótko przycisk  oraz  aby wejść w interfejs wprowadzania hasła parametrów R&D. Przyciskami strzałki w prawo lub plusem i minusem wybierz parametr P116. Przycisk minus zmieni wartość parametru na 1, potwierdź przyciskiem P., system przejdzie do interfejsu podglądu/ustawienia numeru seryjnego IOT. Długość numeru seryjnego IOT to 11 cyfr. Potwierdź przyciskając jednocześnie przycisk  i przycisk obcinania 

Raport błędów sieci

Gdy panel jest odłączony od kolektora IOT na 1 minutę, panel zgłasza raport A13. Gdy kolektor jest odłączony od bramy, panel zgłasza A11. Gdy brama jest odłączona od serwera, panel zgłasza błąd A12. Trzy numery błędów nie są wyświetlane. Zobacz przez M15.

Szybkie połączenie

Jeśli zaistnieje potrzeba szybkiego połączenia urządzenia z serverem, o potwierdzeniu numeru seryjnego IOT, należy nacisnąć jednocześnie przycisk plus  oraz przycisk stopki  Panel wyświetli potwierdzenie udanego ustawienia i urządzenie można natychmiast podłączyć do servera.

Obraz wyświetlacza

Panel w następujący sposób wyświetla poszczególne cyfry i znaki alfabetu

Actual numerical value	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Digital tube display										

English alphabet	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Digital tube display										
English alphabet	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Digital tube display										
English alphabet	U	V	W	X	Y	Z				
Digital tube display										

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 ciągłe 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	Tylny czujnik	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
Parametry techniczne: wcisnij jednocześnie przycisk (P) i przycisk stopki				
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 nie pozostanie po obcięciu
P28	Liczba ściegów opóźnienia obcinania po szyciu (jeśli parametr P34=0)	0 - 50	8	Im mniejsza wartość tym krótsza nie 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)
P44	Czas po którym stopka opada samoczynnie	1 - 20	5	S

P45	Czas obcinania	1 - 100	30	
P46	Podawanie ciągłe 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: wyłączony 1: włączony
P49	Nieaktywny			
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 zmniejszanie prędkości	0 - 1	0	

P64	Liczba ściegów 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 ściegów tylnego obcinania	0 - 20	9	Regulacja funkcji tylnego obcinania nawet gdy materiał nie przykrywa czujnika zabezpieczającego przed jego przecięciem- ustawienie liczby ściegów przed aktywacją obcinania.

Parametry systemowe

P75	Wykrywanie błędu płyty adaptera	0-1	1	0: funkcja wyłączona; 1: funkcja włączona
P76	Regulacja jasności oświetlenia tylnego	1 - 3	3	
P78	Tryb wyświetlania	0 - 4	0	0: normalny tryb szycia i sterowania; 1:prędkość w czasie rzeczywistym; 2: wartość napięcia indukowanego przez przedni czujnik 3: wartość napięcia indukowanego przez tylny czujnik; 4: wartość napięcia indukowanego przez czujnik trzeci
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
P81				

P64	Liczba ściegów 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 obciążeń 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 ściegów tylnego obcinania	0 - 20	9	Regulacja funkcji tylnego obcinania nawet gdy materiał nie przykrywa czujnika zabezpieczającego przed jego przecięciem- ustawienie liczby ściegów 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
P87	Czas ręcznego odsysania	1 - 50	3	
P88	Prędkość silnika ręcznego odsysania	500 - 7000	3500	
P90	Dostęp do podglądu błędów	0 - 1	0	
P92	Identyfikacja rodzaju tkaniny	0 - 2	0	0: normalna tkanina; 1: tkanina siatkowa; 2: gaza
P94	Wybór modelu	6 - 8	6	6: elektryczny; 7: pneumatyczny; 8: projekt boczny
P95	Możliwość wyboru modelu	0 - 1	0	
P96	Tryb odsysania	0 - 2	0	0: odsysanie przednie zsynchronizowane z tylnym; 1: Ssanie przerywane (trzy rzędy zaworów elektromagnetycznych); 2: długie odsysanie (trzy rzędy zaworów elektromagnetycznych)
P97	Liczba powtórzeń odsysania przerywanego	1 - 100	50	
P98	Opóźnienie zatrzymania odsysania przerywanego	1 - 25	5	Jednostka: 100 ms

P100	Okres przypominania o konserwacji	0- 9999	60	0: wyłączone Jednostka: godzina
P101	Okres przypominania o wymianie białego oleju	0 - 500	6	0: wyłączone Jednostka: miesiąc
P102	Dostępna wartość podstawowego grubego materiału	0 - 1	0	
P103	Wymuszone podnoszenie stopki	0 - 1	0	
P107	Kąt początkowej pozycji silnika stopki	1 - 360	38	
P112	Zatrzymanie ssania przedniej linii cięcia w połowie	0 - 1	0	
P117	Przyspieszenie odsysania tylnego obcinania	0 - 1000	0	Jednostka: obr/min
P118	Przywracanie wewnętrznego limitu prędkości	0 - 1	0	
P119	Liczba ściągów opóźnienia obcinania nici	0-9999	0	
P120	Minimalna prędkość obrotowa	200 - 500	300	Jednostka: obr/min
P122	Wybór pedału	0 - 1	1	0: overlock; 1: stępnówka

Parametry procesu (P+strzałka w dół)

U1	Wykrywanie alarmu pedału	0 - 1	0	
U3	Opóźnienie statusu silnika obcinania po szyciu	0 - 100	3	
U15	Próg położenia zerowego wykrywania grubości	100 - 500	300	Jednostka: 0,01V
U17	Przyspieszenie pracy po szyciu krzyżowym	1 - 50	5	Jednostka: 100 ms. Gdy U20 = 2, odliczanie czasu rozpoczyna się po zwolnieniu ciężkiego materiału i natychmiast wzrasta po U17 * 100 (jeśli materiał jest cienki - wzrasta natychmiast)
U18	Zmniejszanie prędkości szycia krzyżowego	500 - 7000	5000	Jednostka: obr/min
U19	Zwiększenie prędkości przełączania między materiałami grubym i cienkim	1 - 100	10	Przy zmianie materiału z grubego na cienki prędkość wzrasta od prędkości malejącej do prędkości normalnej zakresie U19
U20	Redukcja prędkości przełączania po szyciu krzyżowym	0-2	0	0: brak; 1: tryb zwalniania dla materiałów grubych, 2: tryb zwalniania dla szycia krzyżowego
U21	Czułość czujnika krótkiej nici	200 - 400	330	Jednostka: 0,01V
U22	Czujnik krótkiej nici	0- 1	1	
U24	Funkcja kompensacji parametru włączającego obcinanie	0 - 1	1	
U25	Fabryczne ustawienie rozstawu igły	10 - 60	44	Jednostka: 0,1 mm
U26	Wybór automatycznej kompensacji w zależności od typu materiału	0 - 2	0	0: tryb trymera do krótkich nici dziewiarskich; 1: tryb trymera do krótkich nici tkanych; 2: tryb trymera do krótkich nici o dużej grubości
U33	Regulacja wysokości stopki	1 -20	20	
U34	Miała wysokość stopki	1 - 11	5	
U37	Włącznika przypomnienia o zmianie grubości	0 - 1	0	
U40	Funkcja specjalna luzowania	0 - 1	1	
U42	Wolne zwalnianie dźwigni stopki	0 - 9	3	
U43	Redukcja hałasu przed szyciem	0 - 2	0	2: Stopka dociskowa pustego szwu jest lekko uniesiona
U49	Uszkodzony wyłącznik bezpieczeństwa stopki dociskowej i wymuszone podniesienie stopki	0 - 2	1	

U70	Maksymalny kąt kompensacji wysokości stopek dociskowych	60 - 130	128	Jednostka: 1 stopień
U74	Alarm wyłączania przy zbyt niskim napięciu	0 - 1	0	
U75	Alarm wyłączania przy zbyt wysokim napięciu	0 - 1	1	
U80	Kąt cięcia linii servo	0-179	81	Jednostka: 1 stopień
U84	Prędkość cięcia linii servo	700 - 1200	1150	obr/min
U85	Automatyczna kalibracja startowa	0- 1	1	
U87	Ograniczenie wysokości stopek dociskowych	0- 1	1	
U89	Kontrola kąta cięcia podczas podawania	0 - 360	80	Jednostka: 1 stopień
U91	Prędkość silnika stopki	600-1000	900	obr/min
U92	Odchylenie dolnej pozycji zatrzymania igły	0-4	0	
U93	Regulacja kąta zatrzymania igły w górze	0: 30 - 70	22	
U94	Komunikacja z płytą adaptera	0 - 1	1	0: normalna komunikacja szeregową; 1: komunikacja szeregową o wysokiej prędkości
U95	Dostępność panelu LED	0 - 1	1	
U96	Przełącznik wykrywania zaniku fazy silnika wrzeciona	0 - 1	0	
U101	Średnia różnica progu materiałowego	0-500	40	Jednostka: 0,01 V
U102	Próg grubości	0-500	80	Jednostka: 0,01 V
U103	Przełącznik wykrywania zaniku fazy silnika podnoszenia stopki	0 - 1	0	

	Parametry monitorowania		
M0	Tryb monitora zewnętrznego	M14	Napięcie magistrali
M1	Aktualna liczba elementów	M15	Status sieci IOT
M2	Typ modelu	M16	Numer oprogramowania
M3	prąd osi Q	M17	Numer wersji oprogramowania płyty adaptera
M4	Napięcie wejściowe prądu przemiennego	M18	Numer wersji oprogramowania kontroli silnika głównego
M5	Napięcie pedału	M19	Numer wersji oprogramowania kontroli craft
M7	Napięcie przedniego czujnika	M20	Numer wersji oprogramowania panelu
M8	Napięcie środkowego czujnika	M21	Numer wersji oprogramowania kontroli silnika stopki
M9	Napięcie tylnego czujnika	M22	Grubość materiału: cyfry setne - grube materiały, 0 - materiały średnie; 1 - materiały cienkie
M10	Prędkość w czasie rzeczywistym	M32	Wartość napięcia pomiaru grubości
M11	Status pracy IOT maszyny	M33	Wartość napięcia czujnika krótkiej nici
M12	Wartość napięcia czujnika przeciwwzakłócenieniowego (zastrzeżona)	M34	Kąt silnika stopki dociskowej
M13	Wartość napięcia czujnika przeciwwzakłócenieniowego (zastrzeżona)	M35	Prąd silnika podnośnika stopki dociskowej
M36	Dane wersji panelu	M37	Wersja kontrolera elektrycznego
M38	Maksymalny prąd podczas pracy wrzeciona	M39	Kat elektryczny silnika stopki dociskowej

Kody błędów

nr	opis	rozwiązanie
E1	Zatrzymanie głównego silnika	Sprawdź, czy głowica maszyny jest zablokowana lub czy trudno ją obrócić; Sprawdź, czy wtyczka silnika i złącze czujnika silnika nie są poluzowane lub luźne; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E2	Nadprądowe przeciążenie oprogramowania głównego silnika	Sprawdź, czy napięcie jest prawidłowe. Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E3	Panel operacyjny i skrzynka sterownicza komunikują się nieprawidłowo	Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze sygnału Halla silnika nie jest poluzowane lub odłączone, przywróć je do stanu normalnego i ponownie uruchom system. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E4	Błąd czujnika Hall'a silnika	Sprawdź, czy kabel panelu operacyjnego i skrzynki sterowniczej nie jest poluzowany; Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E5	Nieprawidłowy sygnał zatrzymania igły	Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze sygnału zatrzymania silnika nie jest poluzowane lub odłączone, przywróć je do stanu normalnego i ponownie uruchom system. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E6	Włączona ochrona stopki	Sprawdź, czy stopka dociskowa jest w prawidłowej pozycji; Zmień wartość 1 w parametrze P57 na 0. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E7	Włączona ochrona gniazda	Sprawdź, czy płyta szwalnicza jest w prawidłowej pozycji; Zmień wartość 1 w parametrze P58 na 0. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E8	Włączona ochrona tarczy igielnicy	Sprawdź, czy przewód igielnicy jest w prawidłowej pozycji; Zmień wartość 1 w parametrze P59 na 0. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E9	Nieprawidłowo podłączony pedał	Sprawdź, czy wtyczka pedału jest podłączona do skrzynki sterującej, czy też nie jest poluzowana; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E10	Nadprądowe przeciążenie sprzętu silnika głównego	Sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E11	Nadciśnienie głównego silnika podczas wyłączania	Sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E12	Zbyt niskie napięcie systemu głównego silnika	Sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E13	Błąd obwodu hamulcowego silnika głównego	Skontaktuj się z serwisem
E14	Wyjątek odczytu i zapisu parametrów	Spróbuj wyłączyć i ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E19	Pętla wykrywania prądu silnika głównego jest nieprawidłowa	Spróbuj wyłączyć i ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E20	Brak zasilania	
E21	Brak fazy w silniku głównym lub IGBT	Sprawdź, czy linia zasilania silnika wrzeczona nie jest przesunięta w fazie i czy obwód sterowania sprzętem elektronicznym nie działa nieprawidłowo. Spróbuj wyłączyć zasilanie i ponownie uruchomić urządzenie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E24	Chip komunikatów głosowych nie działa poprawnie	Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E26	Nieprawidłowa komunikacja płyty adaptera z kontrolerem	Sprawdź, czy połączenie między płytą adaptera a skrzynką sterowniczą nie jest luźne; Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E27	Błąd przywracania ustawień fabrycznych	Po ponownym uruchomieniu komputera zostaną przywrócone ustawienia fabryczne.
E31	Nadprądowe przeciążenie oprogramowania silnika stopki	Sprawdź, czy napięcie jest prawidłowe. Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem

nr	opis	rozwiązanie
E32	Pętla wykrywania prądu silnika stopki jest nieprawidłowa	Spróbuj wyłączyć i ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E33	Zatrzymanie silnika stopki	Sprawdź, czy głowica maszyny jest zablokowana lub czy trudno ją obrócić; Sprawdź, czy wtyczka silnika i złącze czujnika silnika nie są poluzowane lub luźne; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E34	Nieprawidłowy sygnał enkodera silnika stopki	Sprawdź, czy wtyczka silnika i złącze enkodera silnika nie są poluzowane; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E35	Nieprawidłowa pozycja wyjściowa silnika stopki	Sprawdź, czy głowica maszyny jest zablokowana lub czy trudno ją obrócić; Sprawdź, czy wtyczka silnika i złącze czujnika silnika nie są poluzowane lub luźne; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E36	Nadprądowe przeciążenie sprzętu silnika stopki	Sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E37	Zbyt duża prędkość silnika stopki	Sprawdź, czy kratka enkodera nie jest zakurzona lub uszkodzona. Spróbuj wyłączyć zasilanie i ponownie uruchomić urządzenie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E38	Brak fazy w silniku stopki lub IGBT	Sprawdź, czy linia zasilania silnika stopki nie jest przesunięta w fazie i czy obwód sterowania sprzętem elektronicznym nie działa nieprawidłowo. Spróbuj wyłączyć zasilanie i ponownie uruchomić urządzenie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E40	Przeciążenie silnika stopki	Sprawdź, czy enkoder silnika stopki dociskowej nie jest luźny lub nie jest nieprawidłowo włożony. Spróbuj wyłączyć zasilanie i ponownie uruchomić. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E41	Licznik odchylenia położenia silnika stopki jest przepełniony	Sprawdź, czy kratka enkodera silnika stopki nie jest zakurzona lub uszkodzona oraz czy enkoder nie jest uszkodzony lub obciążenie nie jest zbyt duże. Spróbuj wyłączyć zasilanie i ponownie uruchomić urządzenie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E43	Zbyt duża prędkość silnika stopki	Sprawdź, czy kratka enkodera nie jest zakurzona lub uszkodzona. Spróbuj wyłączyć zasilanie i ponownie uruchomić urządzenie. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
E57	Awaria szybkiej komunikacji szeregowej karty adaptera	Sprawdź, czy połączenie między płytą adaptera a skrzynką sterowniczą nie jest luźne lub ustaw parametr U94 na 0.; Spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne lub ponownie uruchomić zasilanie; Jeśli nadal nie możesz rozwiązać powyższego problemu, skontaktuj się z serwisem
Ea1	Osiągnięty limit licznika w kolejności rosnącej	Naciśnij klawisz P, aby wyczyścić licznik lub ustaw parametr P71 na 5.
Ea2	Osiągnięty limit licznika w kolejności rosnącej	Naciśnij klawisz P, aby wyczyścić licznik lub ustaw parametr P71 na 5.

UWAGA: po pojawieniu się kodu błędu E06 (ochrona stopki) po ustawieniu stopki w prawidłowej pozycji w trybie szycia A, należy wcisnąć przycisk P, aby skasować komunikat o błędzie.

UWAGA! Po osiągnięciu limitów licznika elementów nie ma głosowego komunikatu o błędzie, po pojawieniu się błędu wiadomość brzmi "zarezerwowany"

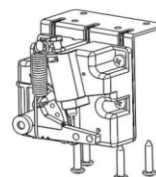
Tabela opisów kodów ostrzeżeń

Nr	Opis	Rozwiązanie
A-01	Nieudana automatyczna kalibracja przedniego czujnika	Powierzchnia czujnika odbioru i transmitera przed inspekcją
A-02	Nieudana automatyczna kalibracja środkowego czujnika	Powierzchnia czujnika odbioru i transmitera w czasie inspekcji
A-03	Nieudana automatyczna kalibracja tylnego czujnika	Po zamontowaniu czujnika powierzchnia odbiornika i nadajnika jest czysta.
A-04	Przekroczenie czasu automatycznej kalibracji	Sprawdź, czy trzy powierzchnie odbiornika i nadajnika czujnika są czyste
A-08	Modele paneli i sterowania elektronicznego nie pasują do siebie	Uaktualnij programy sterowania elektronicznego i panelu
A-09	Ostrzeżenie dotyczące regularnej konserwacji białego smaru	
A-10	Ostrzeżenie o regularnym czyszczeniu	
A-11	Moduł akwizycji jest odłączony od bramki wyjściowej	
A-12	Bramka wyjściowa jest rozłączona z serwerem	Sprawdź bramkę wyjściową
A-13	Panel i kolektor odłączone	Sprawdź połączenie między panelem i kolektorem
A-14	Ostrzeżenie o braku oleju	Sprawdź poziom oleju w głowicy
A-21	Ostrzeżenie o przełączaniu Normalny/Gruby materiał	

Kontroler prędkości

Za pomocą czterech śrub samogwintujących ST4.8 (część nr 2) zamontuj regulator prędkości blatem w odpowiedniej pozycji.

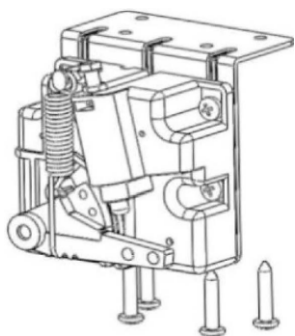
Nr	Opis części	Szt
1	Kontroler prędkości / Speed Controller	1
2	Śruby ST4.8×22	4



6. Warning code description table

7. Speed controller

Use four pieces ST4.8tapping screw(Part No.2)to install the above speed controller under the stand & table to the right position.



No.	Parts description	pcs
1	Speed controller	1
2	ST4.8*22 Tapping Screw ST4.8*22	4