

tel. 62 735 41 48 · 530 888 013



madis@madis.pl

maszynymadis.pl®

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR

maszyn do szycia

Instrukcja obsługi maszyny

JACK JK-58xxxJ



maszyny przemysłowe



maszyny domowe



krojownia



prasowanie



klejenie



inne

OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Nowoczesna maszyna szwalnicza 2-igłowa o ścięgu stębnowym, przeznaczona do szycia materiałów lżejszych lub cięższych przy wyrobach odzieżowych (w zależności od podklasy). W maszynie zastosowano głowicę z wbudowanym silnikiem servo (system Direct Drive), który zapewnia mniejsze zużycie energii oraz cichą pracę. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien znajdować się w pozycji siedzącej (zalecane jest używanie okularów ochronnych), a także zwracać szczególną uwagę na wszystkie elementy poruszające się.

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

NIE WYRZUCAĆ!

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

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania i organizacji odzysku.



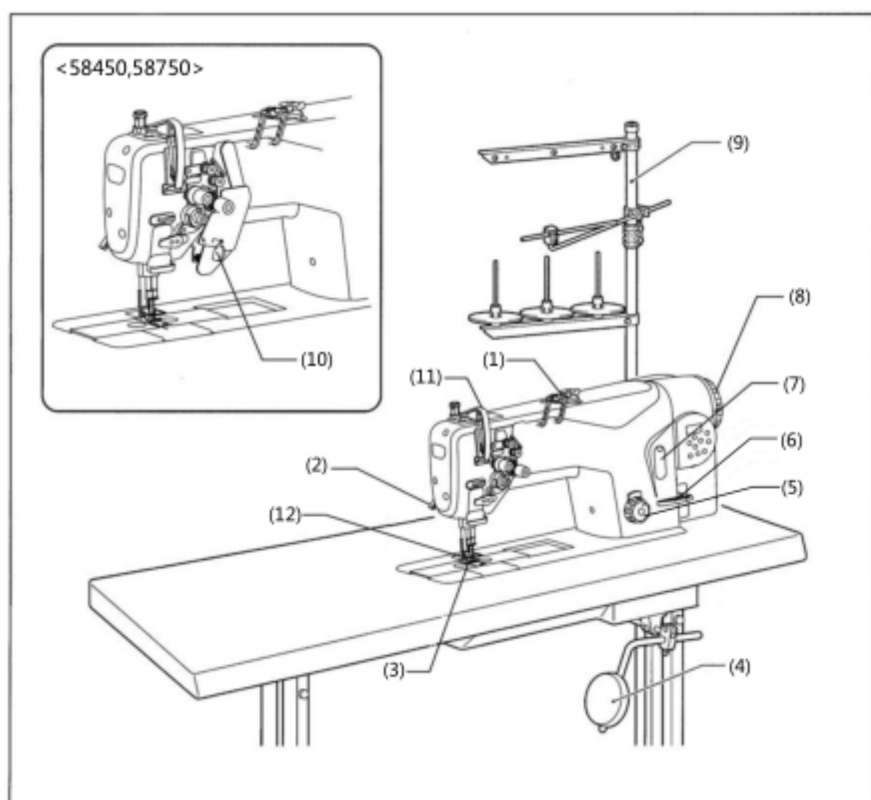
INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

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

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi.
3. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony oraz inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowania maszyny do pracy.
4. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
5. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
6. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
 - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i/lub wymiana szpulki w bębenu
 - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
 - naprawa maszyny
 - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
7. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy natychmiast zgłosić to lekarzowi.
8. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
9. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
10. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
11. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
12. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
13. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, wraz z uziemieniem.
14. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
15. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
16. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:
 1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem
 2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:
 - nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym
 - uważać na włosy i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez koło, odrzutnik, pasek lub silnik.

- nigdy nie wsuwać palców pod igłę lub pokrywę kompensacji nici.
- podczas pracy maszyny chwytacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać aby chwytacz nie spowodował urazu i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.
- nie wsuwać palców pod pokrywy maszyny w czasie pracy.
- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
- nie używać maszyny jeśli przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
- przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

NAZEWNICTWO PODSTAWOWYCH ELEMENTÓW MASZINY

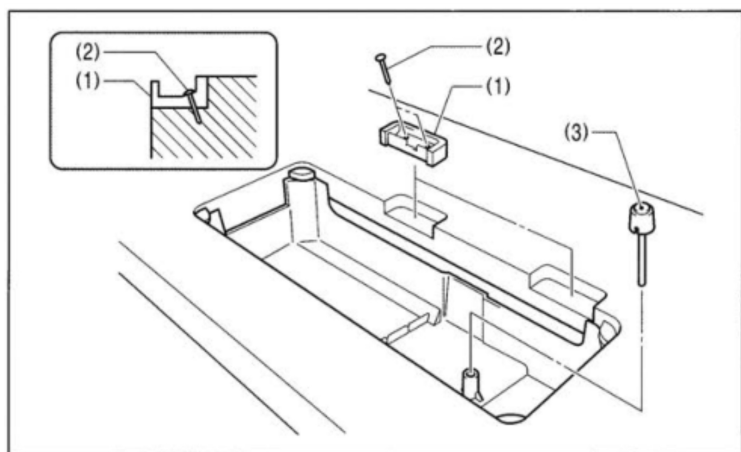


1. Szpulownik nici
2. Dźwignia podnoszenia stopki
3. Stopka
4. Pedał kolanowy (kolanówka)
5. Pokrętło regulacji długości ściegu
6. Dźwignia szycia wstecznego
7. Wizjer poziomu oleju
8. Koło zamachowe silnika
9. Stojak na nici
10. Dźwignia wyłączenia igły (lewa/prawa) – dotyczy modeli z wyłączanymi igłami: 58450, 58750
11. Osłona podciągacza
12. Osłona igły

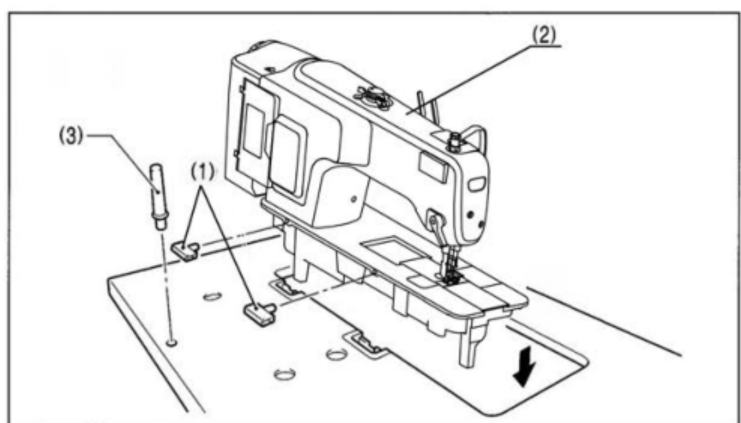
SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYN

Model	Prędkość maks (ścieg/min)	Maks długość ściegu (mm)	Wysokość podnoszenia stopki		Rodzaj igieł DPx5
			Ręcznie/Auto	Kolanówka	
58420B-003	3000	4	7	13	#11 - #16
58450B-003	3000	5	7	13	#11 - #16
58720B-005	3000	7	7	13	#14 - #22
58750B-005	3000	7	7	13	#14 - #22
58420J-403	3000	4	7	13	#11 - #16
58450J-403	3000	5	7	13	#11 - #16
58720J-405	3000	7	7	13	#14 - #22
58750J-405	3000	7	7	13	#14 - #22

INSTALACJA



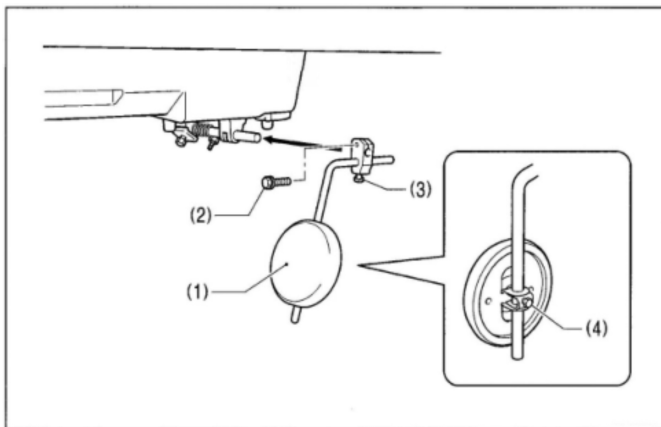
- (1) Gumowe podkładki pod zawiasy
- (2) Wkręty (4 sztuki)



- (1) Zawiasy (2 sztuki)
- (2) Głowica maszyny
- (3) Drążek oparcia głowicy (statecznik)

Umieść uchwyty miski i podkładki w czterech rogach miski olejowej, następnie zainstaluj miskę do blatu. Upewnij się, że dwa uchwyty są zwrócone w kierunku operatora, a dwie podkładki znajdują się po stronie haka (zawiasu) łączącego miskę z głowicą maszyny. Zamontuj podstawy zawiasów łączących z głowicą maszyny do blatu, wsuń zawiasy w szczeliny i ustaw głowicę. Upewnij się, że zawiasy są prawidłowo połączone.

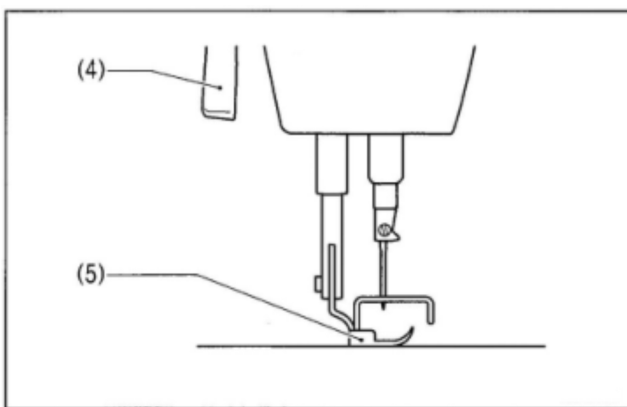
MOCOWANIE PEDAŁU KOLANOWEGO (KOLANÓWKA)



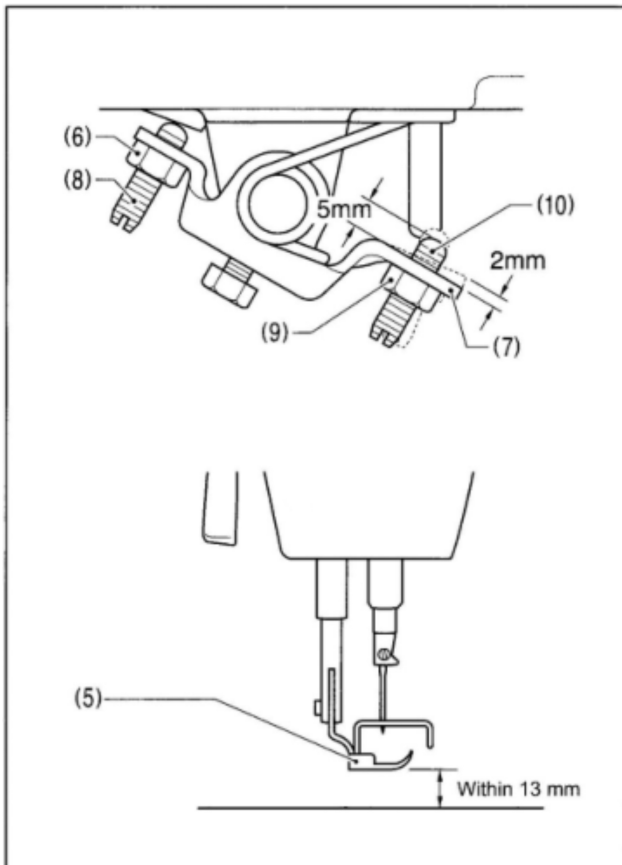
- (1) Poduszka dźwigni podnoszenia stopki
- (2) Śruba

Poluzuj śrubę nr 3 aby wsunąć pedał kolanowy.
Poluzuj śrubę nr 4 aby ustawić poduszkę do najwygodniejszej pozycji.

USTAWIENIE PEDAŁU KOLANOWEGO



1. Obróć koło zamachowe maszyny aby ząbki były poniżej płytki ścięgowej.
2. Opuść stopkę (5) używając dźwigni ręcznej (4)



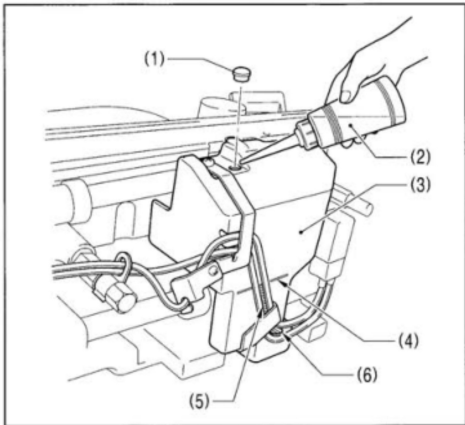
3. Poluzuj nakrętkę (6)
4. Przekręć śrubę (8) aby mechanizm podnośnika kolanowego (7) mógł poruszać się w przybliżeniu 2 mm w stosunku do nakrętki.
5. Zabezpiecz ustawienie dokręcając nakrętkę (6)
6. Poluzuj nakrętkę (9)
7. Przekręć śrubę (10) w ten sposób aby dystans pomiędzy końcem śruby (10) a mechanizmem podnośnika kolanowego (7) wynosił około 5 mm
8. Sprawdź czy w tej pozycji, po całkowitym naciśnięciu podnośnika kolanowego stopka podnosi się na 13 mm, jeśli jest dokręć nakrętkę (9).

SMAROWANIE

Uwaga: Aby zapobiec niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny nie wkładaj wtyczki urządzenia do źródła zasilania aż do momentu zakończenia smarowania.

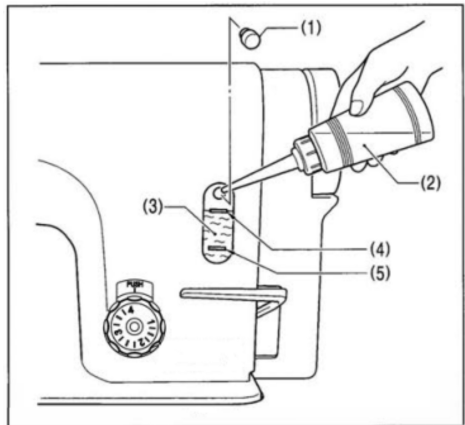
Jeśli olej dostał się do oka lub na skórę - natychmiast dokładnie umyj / wypłucz resztki oleju. W przypadku połknięcia oleju może wystąpić biegunka lub wymioty. Przechowuj olej zawsze poza zasięgiem dzieci.

Bardzo ważne aby maszyna została przesmarowana przez pierwszym użyciem maszyny, a także po dłuższym okresie nieużywania.



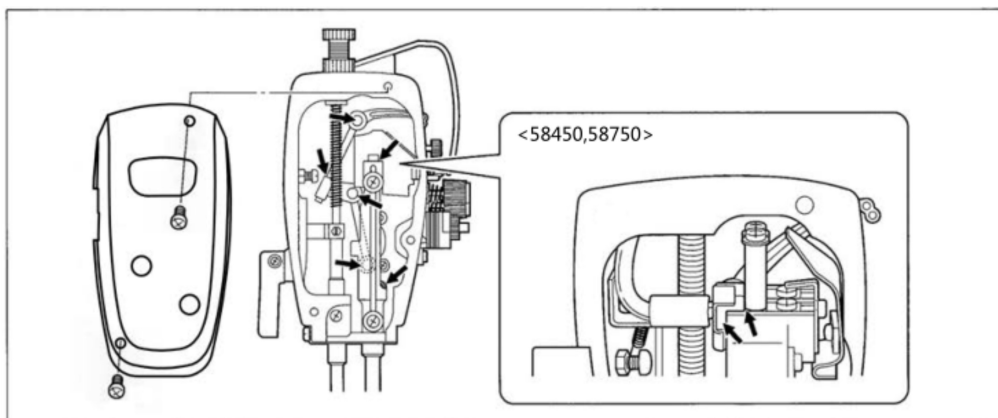
1. Odchyl głowicę maszyny, opierając ją na stateczniku
2. Odkręć korek(1) od zbiornika oleju (3)
3. Użyj pojemniczka na olej (2), który jest dołączony do maszyny.
4. Należy uzupełnić taką ilością oleju aby poziom nie przekroczył linii referencyjnej (4)
5. Zakręć korek (1) od zbiornika oleju
6. Umieść maszynę w oryginalnej pozycji

Jeśli poziom oleju na wizjerze oleju jest poniżej linii uzupełnij olej (rysunek poniżej)

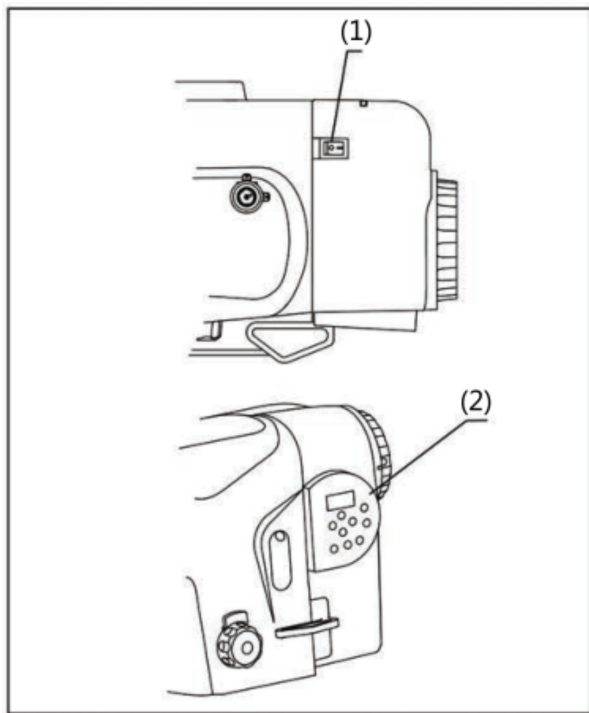


1. Okręć korek (1) od wizjera oleju (3)
2. Użyj pojemnika na olej (2) tak aby poziom oleju nie przekroczył linii referencyjnej (4)
3. Jeśli poziom oleju spadnie poniżej linii granicznej (5) uzupełnij olej

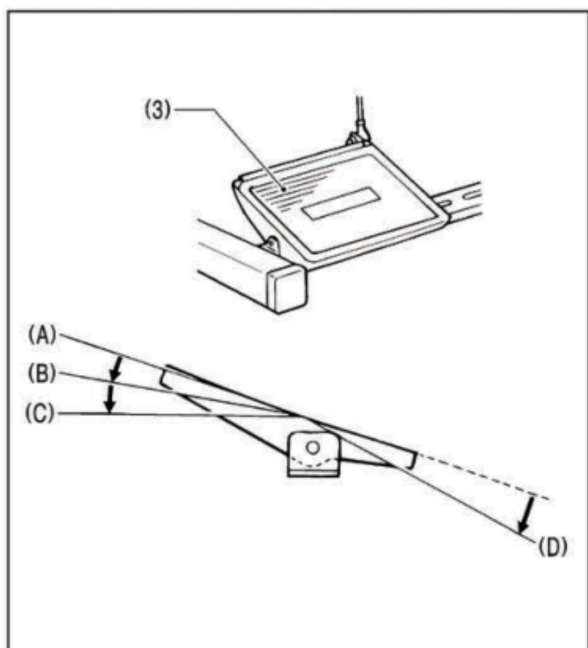
Przed pierwszym użyciem maszyny należy umieścić kilka kropeł w miejscach wskazanych strzałkami.



URUCHOMIENIE MASZYNY



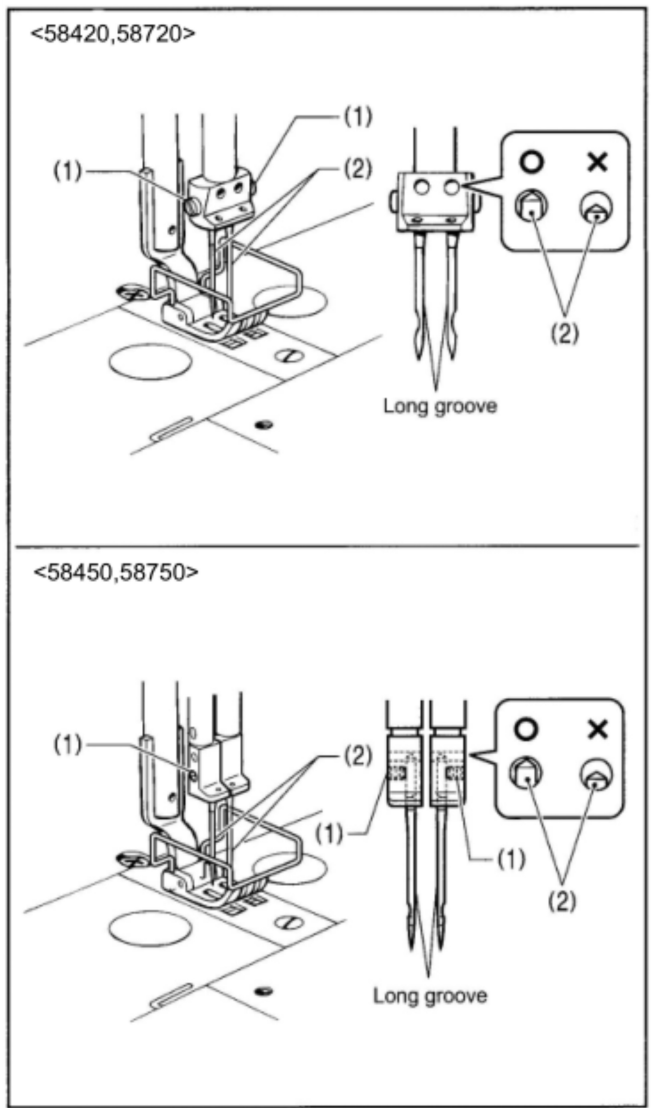
1. Włącz maszynę za pomocą włącznika (1)
2. Panel operacyjny (2) podświetli się.



Użycie pedała nożnego (regulatora prędkości) (3)

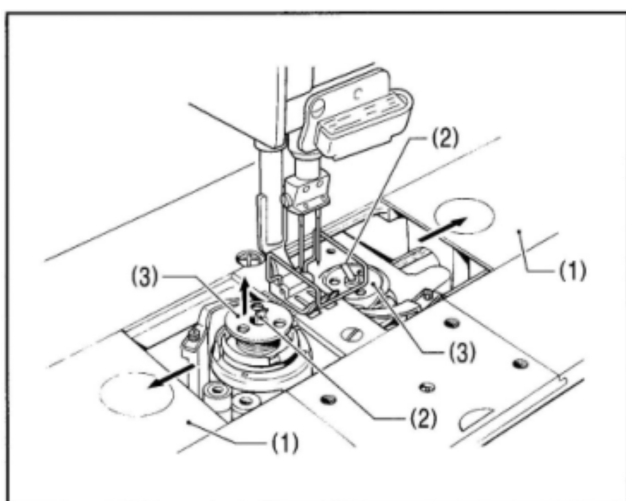
1. Naciśnij pedał do pozycji (B) - maszyna powinna pracować na wolnych obrotach
2. Naciśnij pedał do pozycji (C) – maszyna powinna pracować na szybkich obrotach
3. Puszczając pedał powinien się on ustawić w pozycji neutralnej (A) – maszyna zatrzyma się
4. Naciśnij pedał „w tył” do pozycji (D) aby użyć funkcji automatycznych tj. obcięcie nici, podnoszenie stopki

INSTALACJA IGIEŁ



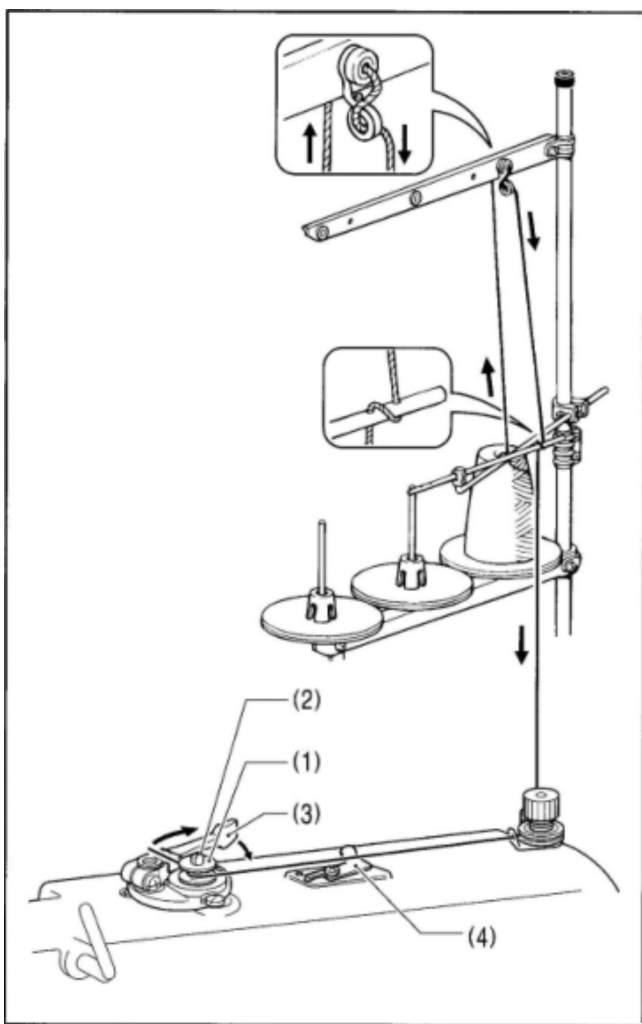
1. Obróć koło zamachowe aby igła była w najwyższej pozycji
2. Poluzuj śruby (1)
3. Wsuń igły (2) w uchwyt igieł do oporu tak aby podłużne wyłobienia na igłach były skierowane do siebie
4. Dokręć śruby (1)

WYMIANA BĘBENKA



1. Przesuń osłony (1) odpowiednio na lewą i prawą stronę
2. Unieś blaszkę zabezpieczającą (2) i wyjmij bębenek

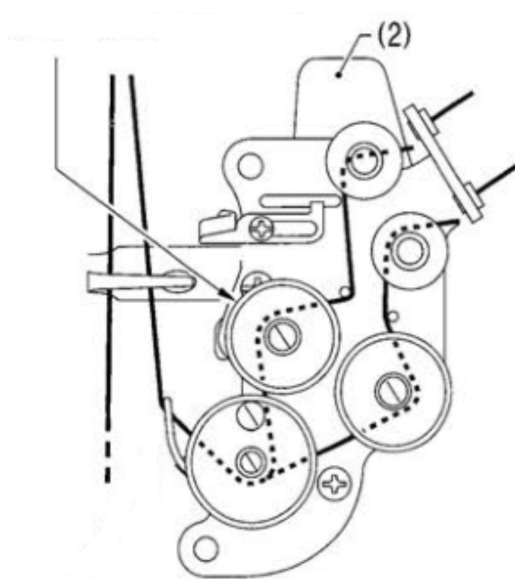
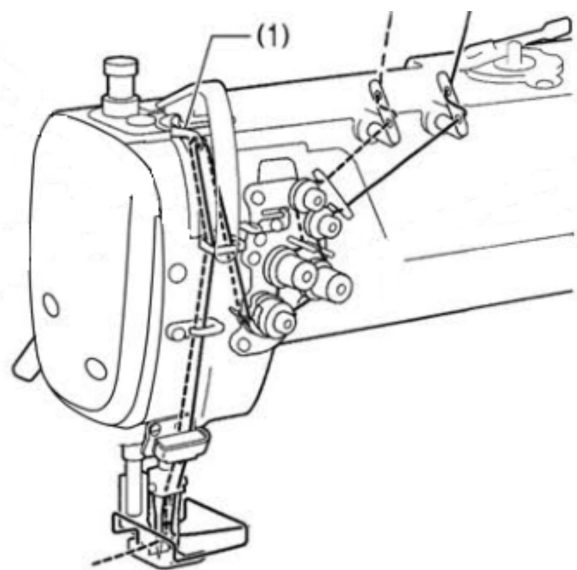
NAWIJANIE NITKI DOLNEJ NA SZPULKĘ



1. Włącz zasilanie maszyny
2. Umieść bębenek (1) na szpulownik (2)
3. Owiń kilka razy nitkę na bębnieku zgodnie z ruchem wskazanym przez strzałkę
4. Wciśnij dźwigienkę od bębna do środka (zgodnie z kierunkiem oznaczonym przez małą strzałkę)

Po naciśnięciu pedału nożnego bębenek zacznie się nawijać. Operacja zostanie automatycznie przerwana kiedy nawinięcie osiągnie wartość 80% pojemności bębna.

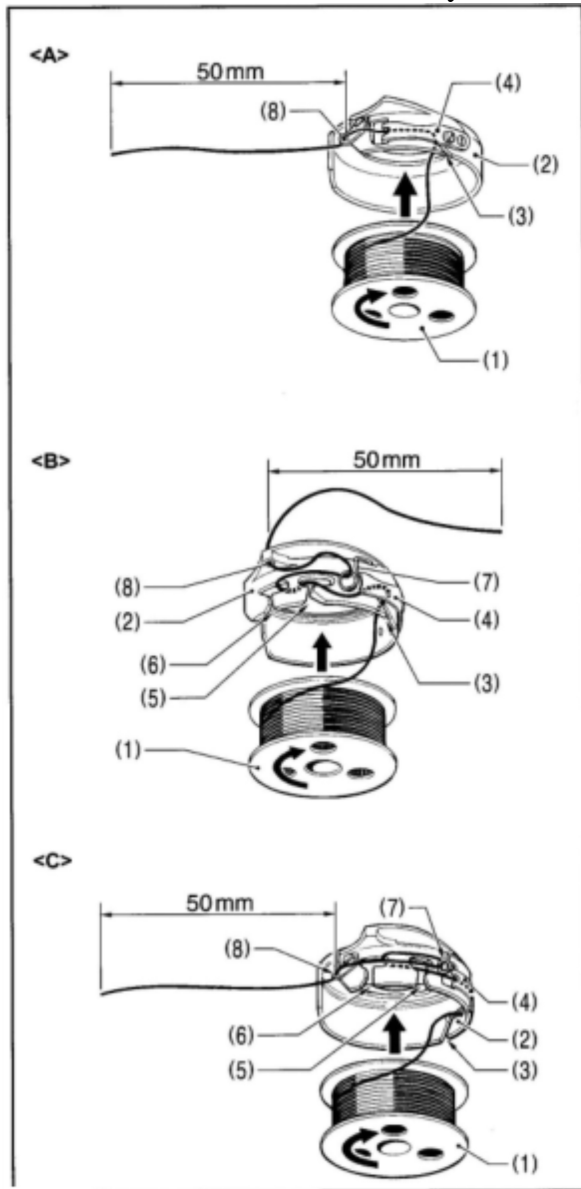
SCHEMAT NAWLEKANIA NICI



Jeśli talerzyki od naprężenia nici są poluzowane, łatwiej nawleka się nici. Wcisnąć płytkę luzującą talerzyki (2).

Uwaga: Aby zapobiec niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny nie wkładaj wtyczki urządzenia do źródła zasilania aż do momentu zakończenia nawlekania.

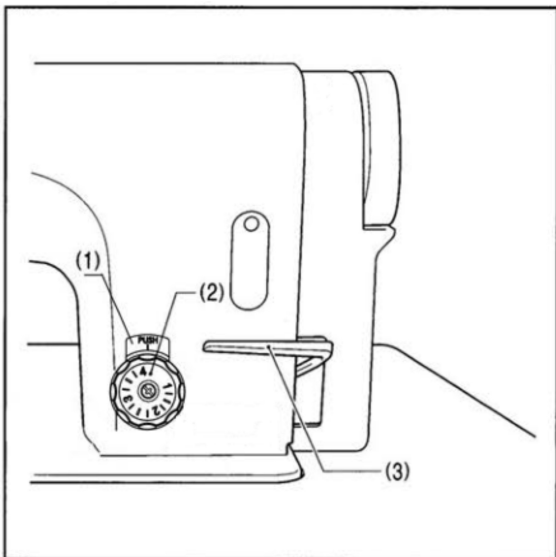
NAWLEKANIE SZPULKI W BĘBENKU



Trzy rodzaje bębenków: <A> <C>

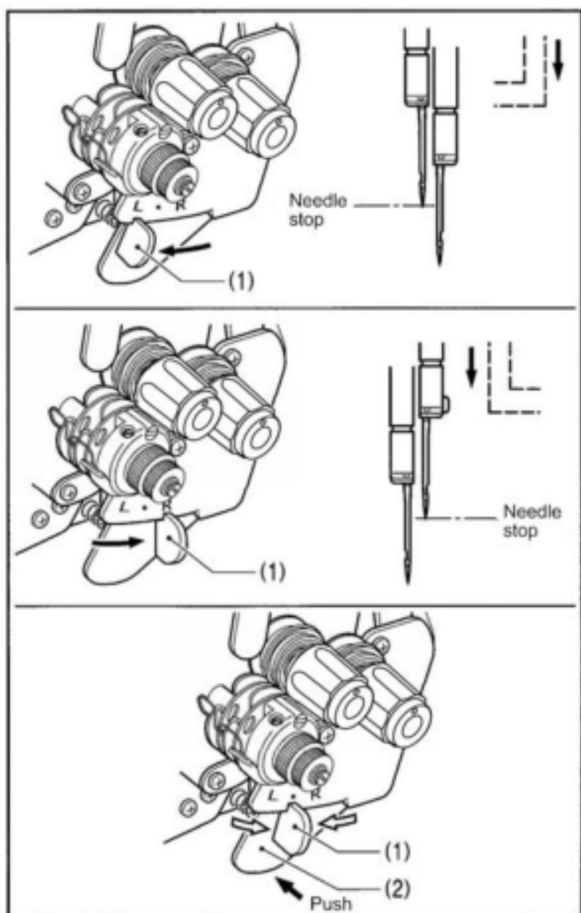
Pamiętaj aby pozostawić około 5 cm nitki poza bębenkiem

REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU



1. Aby odblokować możliwość regulacji ściegu należy nacisnąć płytkę „PUSH” (1)
2. Przekręć pokrętło (2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie aby ustawić żądaną długość ściegu.
3. Oznaczenie na podziałce oznacza daną długość ściegu w milimetrach.
4. Aby ułatwić zmniejszenie długości ściegu z wartości najwyższej na najniższą użyj klamry biegu wstecznego (3)

WYŁĄCZENIE IGIELNICY (dla modeli 58450, 58750)



UWAGA: gdy lewa lub prawa igielnica jest wyłączona zaleca się szycie z maksymalną prędkością 1000 ściegów/min

Wyłączenie igielnicy służy do zmiany kierunku szycia.

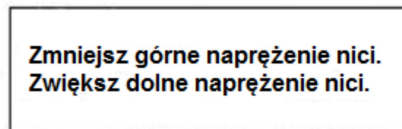
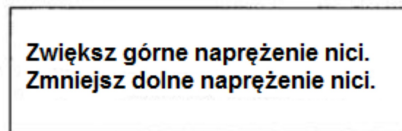
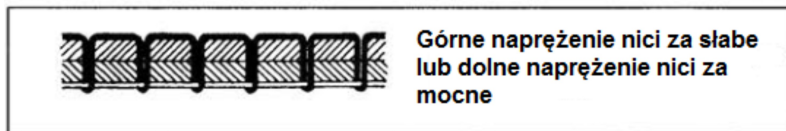
Przesuń dźwigienkę (1) w lewo aby wyłączyć lewą igłę

Przesuń dźwigienkę (1) w prawo aby wyłączyć prawą igłę

Naciśnij dźwigienkę (2) aby powrócić do neutralnej pozycji (obie igły pracują).

NAPRĘŻENIE NICI

Prawidłowy ścieg



W przypadku szpulki wysuwanej z bębna

Zmniejszenie naprężenia Zwiększenie naprężenia

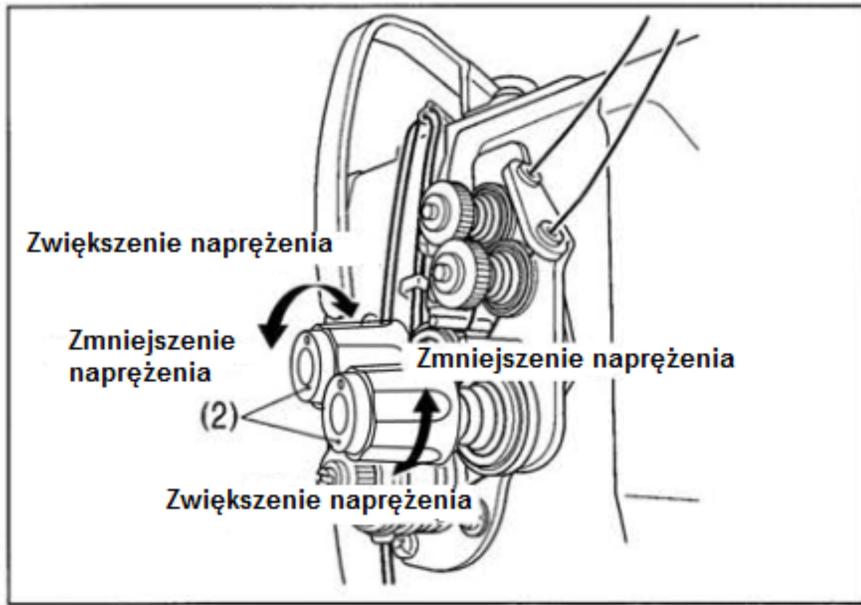
W przypadku wyjmowanego bębna

Zwiększenie naprężenia

Zmniejszenie naprężenia

DOLNE NAPRĘŻENIE NICI

Obróć śrubkę (1) aby wyregulować

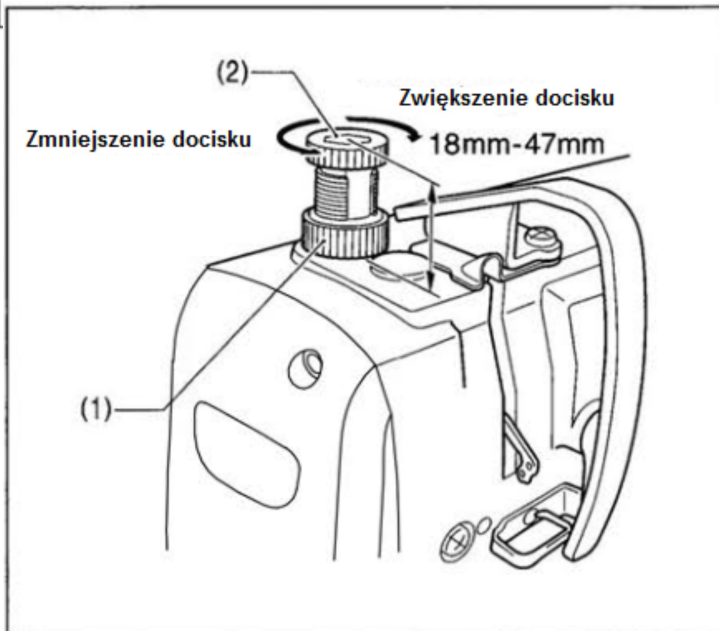
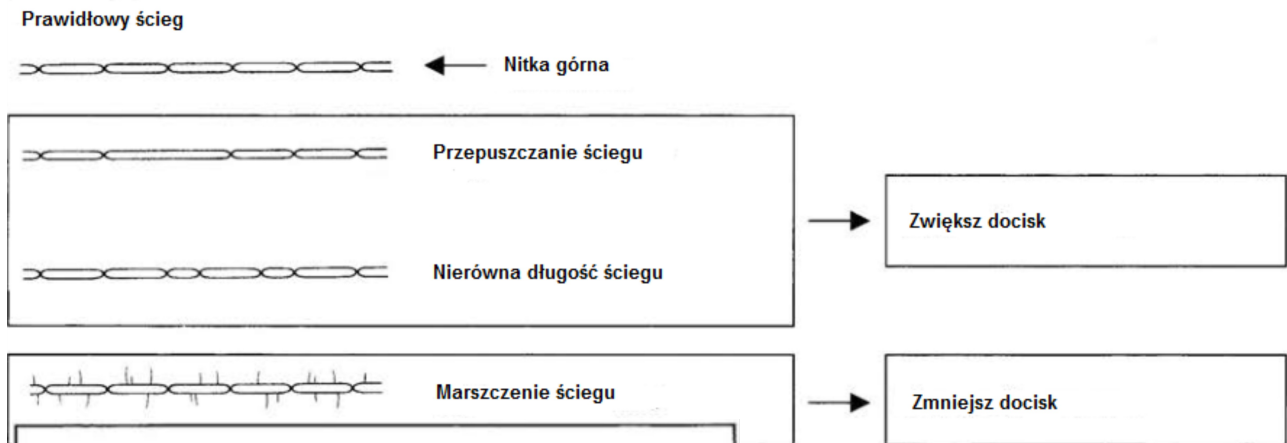


GÓRNE NAPRĘŻENIE NICI

Po regulacji naprężenia dolnej nici należy wyregulować naprężenie górnej nici.

1. Opuść stopkę
2. Reguluj kręcąc pokrętłami naprężenia nici (2)

REGULACJA DOCISKU STOPKI



Docisk stopki powinien być najmniejszy jak to możliwe jednak na tyle mocny aby materiał nie miał poślizgu.

Aby wyregulować docisk stopki należy:

1. Poluzuj nakrętkę (1)

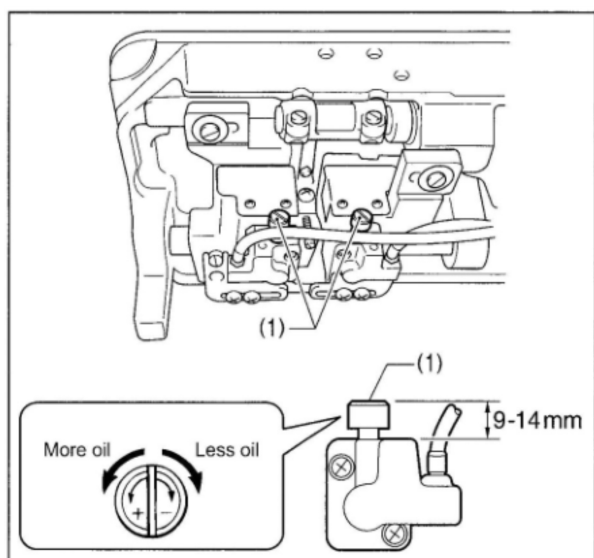
2. Pokręć pokrętłem zgodnie z ruchem zegara lub przeciwnie aby zwiększyć lub zmniejszyć docisk.
3. Dokreć nakrętkę (1).

Zakres regulacji docisku stopki wynosi 18 – 47 mm.

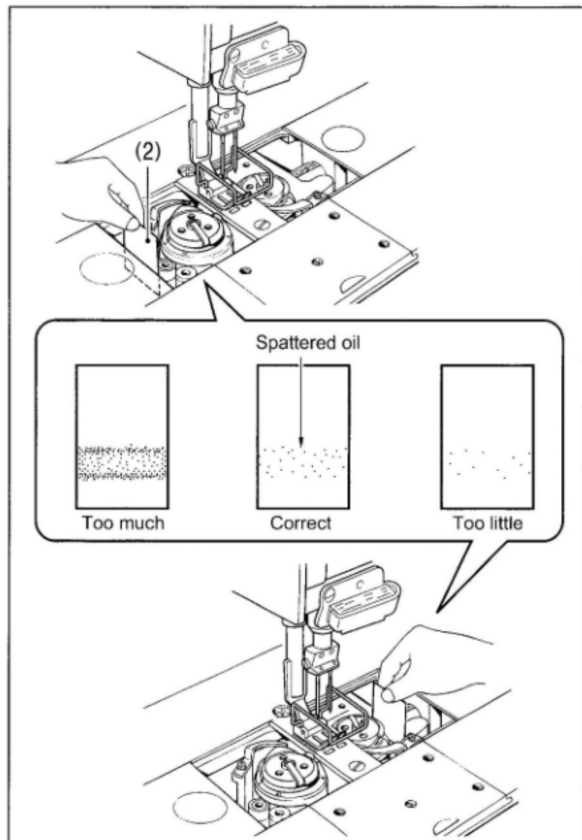
Wartość referencyjna docisku stopki:

- szycie lekkie oraz średnie: ok. 34 mm
- szycie cięższe: ok. 29 mm

REGULACJA SMAROWANIA CHWYTACZY



1. Połóż głowicę maszyny na drążku oparcia głowicy (stateczniku)
2. Przekręć śruby do regulacji smarowania (1) tak aby ich wysokość była w granicach 9 – 14 mm. Obrócenie śruby przeciwnie do wskazówek zegara zwiększa podawanie oleju, zgodnie z ruchem wskazówek zegara zmniejsza podawanie oleju.



SPRAWDZANIE ILOŚCI PODAWANEGO OLEJU

Aby sprawdzić czy ilość podawanego oleju jest poprawna można wsunąć kartkę papieru koło chwytacza.

Należy usunąć nitkę z bębna oraz igły i szyć bez materiału normalną prędkością przez około minutę.

Po sprawdzeniu porównujemy z ilustracją obok. Ilość podawanego oleju ilustruje rysunek obok. Od lewej – ilość podawanego oleju jest za duża
 Środek – prawidłowa ilość oleju
 Po prawej – za mało podawanego oleju

INSTRUKCJA PANELU OPERACYJNEGO

Specyfikacja skrzynki sterującej:

- zasilanie 230V 50Hz
- moc wyjściowa 750W

PANEL OPERACYJNY (WERSJA BEZ FUNKCJI AUTOMATYCZNYCH)

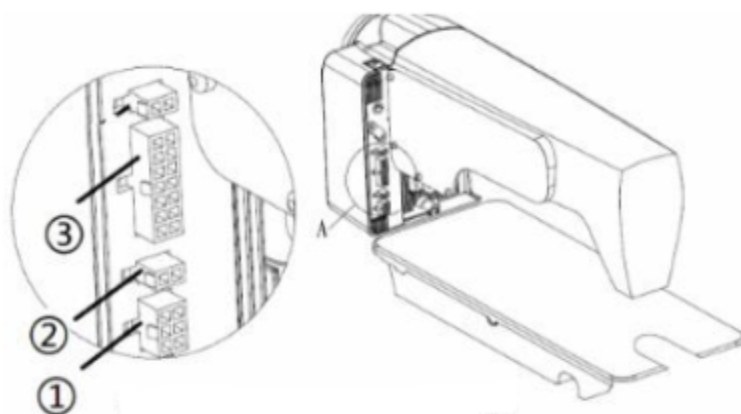


Name	Key	Description
Wejście do trybu parametrów użytkownika		Gdy maszyna jest włączona wciśnij przycisk aby wejść w tryb parametrów użytkownika
Określenie i zapisanie parametru		Wejście w wartość parametrów i ich elementów, po zmianie wartości przyciśnięcie S spowoduje ich zapisanie
Zwiększanie wartości przy regulacji		Zwiększenie wartości wybranego parametru
Zmniejszenie wartości przy regulacji		Zmniejszenie wartości wybranego parametru
Strzałka w lewo		W trybie parametrów użytkownika przejście do poprzedniego parametru
Strzałka w prawo		W trybie parametrów użytkownika przejście do następnego parametru
Pozycjonowanie igły		Górne pozycjonowanie igły sygnalizuje zapalenie się punkcika LED na panelu operacyjnym. Dolne pozycjonowanie igły sygnalizuje zniknięcie punkcika LED na panelu operacyjnym.
Powrót do ustawień fabrycznych		Naciśnij i przytrzymaj przez minimum 3 sekundy aby powrócić do ustawień fabrycznych

LISTA PARAMETRÓW

Nr parametru	Funkcja parametru	Zakres	Ustawienie fabryczne	Opis
P01	Regulacja prędkości szycia	100-2500	2000	Ustawienie prędkości szycia
P02	Regulacja przyspieszenia maszyny	10-100	80	Im większa wartość tym większe przyspieszenie
P03	Ustawienie pozycjonowania igły	0-1	1 (DN)	0: zatrzymanie igły w górnej pozycji
		UP/DN		1: zatrzymanie igły w dolnej pozycji
P07	Prędkość wolnego startu	200-1500	400	Regulacja prędkości wolnego startu
P08	Liczba ściegów wolnego startu	0-99	2	Ustawienie liczby ściegów, po których maszyna przejdzie z prędkości ustawionej dla wolnego startu do ustawionej prędkości szycia (1=pół ściegu)
P09	Automatyczne szycie wielościegowe	100-3000	2000	Ustawienie prędkości w automatycznym szyciu
P12	Czas opóźnienia pół-ściegu (ms)	1-180	150	
P13	Czas opóźnienia ściegu (ms)	150 – 250	CON	CON: przejście do następnej funkcji
				STP: zatrzymanie

PODŁĄCZENIE WTYCZEK



1. Gniazdo od pedału nożnego
2. Gniazdo podnoszenia stopki
3. Gniazdo podłączenia płyty głównej z głowicą (panel operacyjny oraz funkcje automatyczne)

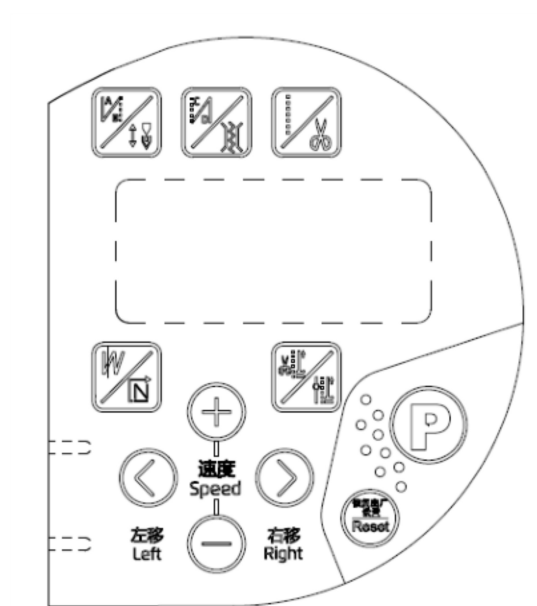
OKABLOWANIE I UZIEMIENIE

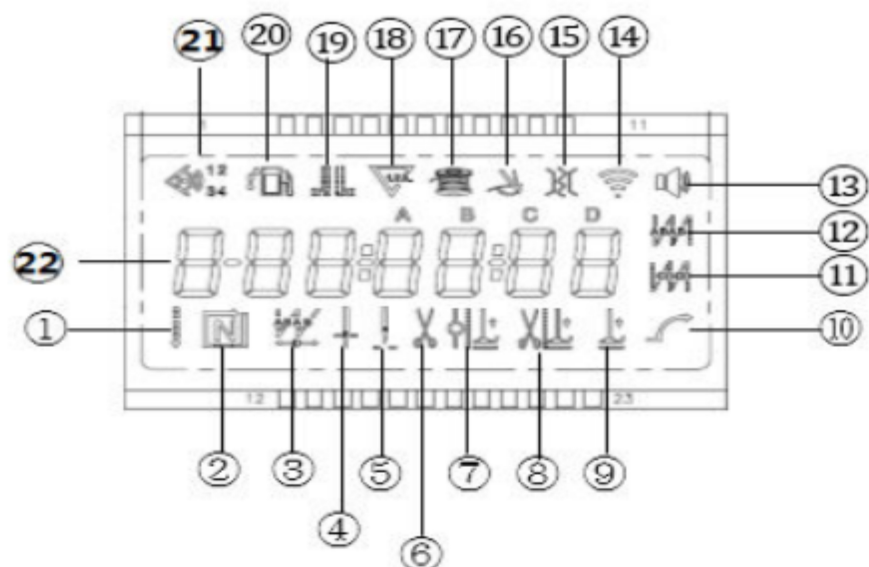
Projekt uziemienia systemu musi zostać opracowany przez wykwalifikowanego elektryka. Produkt jest gotowy do użycia, należy upewnić się, że gniazdo zasilające wejście AC jest prawidłowo uziemione. Przewody uziemiające (żółty i zielony) muszą być podłączone do sieci i prawidłowo uziemione, w celu zapewnienia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

INSTRUKCJA PANELU OPERACYJNEGO (WERSJA Z FUNKCJAMI AUTOMATYCZNYMI „J”)



























WYŚWIETLACZ PANELU OPERACYJNEGO

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





Index	Icon	Description	Index	Icon	Description
①		Swobodne szycie	⑫		Ryglowanie początkowe
②		Szycie po zadanych odcinkach	⑬		Ryglowanie końcowe
③		Ryglowanie	⑭		Powiadomienia głosowe
④		Dolna pozycja igły	⑮		Wolny start
⑤		Górna pozycja igły	⑯		Licznik ściegów
⑥		Automatyczne obcinanie nici	⑰		Licznik obcinania
⑦		Podnoszenie stopki po szyciu	⑱	A B C D	Szycie wg zadanych segmentów
⑧		Podnoszenie stopki po obcięciu	⑳		Czujnik automatycznego podnoszenia stopki
⑨		Podnoszenie stopki	㉑		Czujnik poziomu oleju
⑩		Zacisk nici	㉒		Oprządkowanie "Bird Nest" (dla A6F-N)
⑪	8 8 8 8 8 8 8	Numer błędu /parametru			

	Nazwa	Opis
	Parametry	W stanie gotowości wciśnij i przytrzymaj „P” (przez ok. 3 sek.), aby wejść w tryb parametrów. Po modyfikacji wciśnij „P” aby zapisać i ponownie „P” aby wyjść z trybu.
	Podnoszenie stopki	W trybie szycia zwykłego,  wciśnij , przełączając między pozycjonowaniem stopki w  cyklu szycia i po zakończeniu obcinania nici.
	Ustawienie rygla początkowego	Przełącza między typami ryglowania (brak rygla,  rygiel pojedynczy rygiel  podwójny) - ikona podświetlona. Liczba wkluc koresponduje z przyciskami segmentów A i B, ustawienie fabryczne liczby wkluc 0~F odpowiada 0~15 ściegom.
	Ustawienie rygla końcowego	1, Przełącza między typami ryglowania (brak rygla, rygiel pojedynczy  podwójny)  - ikona podświetlona. Liczba wkluc koresponduje z przyciskami segmentów A i B, ustawienie fabryczne liczby wkluc 0~F odpowiada 0~15 ściegom. 2, Przycisk  przytrzymany przełącza pozycję zatrzymania igły górna / dolna.
	Zacisk nici / czujnik automatycznego podnoszenia stopki	1. Krótkie wciśnięcie  jasna ikona , włączenie funkcji zacisku nici. Ponowne krótkie wciśnięcie  , wyłącza funkcję. 2. Długie wciśnięcie  jasna ikona , włączenie funkcji czujnika automatycznego podnoszenia stopki. Ponowne długie wciśnięcie  wyłącza funkcję.
	Wolne szycie / obcinanie nici	1, Krótko - tryb wolnego szycia. 2, Długo jasna ikona  włącza automatyczne obcinanie nici. Ponowne długie wciśnięcie  wyłącza funkcję.
	Ryglowanie / Szycie wielosegmentowe Ściegiem stałym	1. Krótko  jasna ikona włączenie ryglowania. 2. Długo  jasna ikona włączenie wielosekcyjnego szycia ściegiem stałym.
	Wzrost wartości parametru	Zwiększa wartość parametru.
	Spadek wartości parametru	Zmniejsza wartość parametru.
	Przycisk wyboru w lewo	Zmiana wybranego parametru w lewo.
	Przycisk wyboru w prawo	Zmiana wybranego parametru w prawo.

„RESET” - przywrócenie maszyny do ustawień fabrycznych (przytrzymanie przycisku przez ok. 5 sekund)

LISTA PARAMETRÓW

Nr parametru	Funkcja parametru	Zakres	Ustawienie fabryczne	Opis
P99	Wybór języka	0-12	1	0: brak języka; 1: Chiński; 2: Angielski; 3: Perski; 4: Wietnamski; 5: Rosyjski; 6: Polski ; 7: Portugalski; 8: Hiszpański; 9: Turecki; 10: Arabski; 11: Indonezyjski; 12: Bangladesz
P01	Regulacja prędkości szycia	200-3000	2700	Ustawienie prędkości szycia
P03	Ustawienie pozycjonowania igły	0-1	1	0: zatrzymanie igły w górnej pozycji
		Up/Down		1: zatrzymanie igły w dolnej pozycji
P04	Prędkość rygla początkowego	200-3000	1500	Ustawienie prędkości rygla początkowego
P05	Prędkość rygla końcowego	200-3000	1500	Ustawienie prędkości rygla końcowego
P06	Prędkość szycia ściegu programowanego	200-3000	1500	Ustawienie prędkości ściegu programowanego
P07	Prędkość wolnego startu	200-1500	400	Regulacja prędkości wolnego startu
P09	Wolny start	0/1	0	0: wyłączenie funkcji wolnego startu
				1: włączenie funkcji wolnego startu
P18	Kompensacja 1 ryglowania początkowego	1 – 120	70	Balans ściegu ryglowania początkowego (naciąg)
P19	Kompensacja 2 ryglowania początkowego	1 – 120	10	Balans ściegu ryglowania początkowego (poluzowanie)
P24	Pozycja pedału przy obcinaniu nici	0 – 1024	80	
P25	Balans ściegu ryglowania końcowego (No 1)	1 – 120	54	
P26	Balans ściegu ryglowania końcowego (No 2)	1 – 120	12	
P30	Moment obrotowy silnika w przód	0 – 31	0	
P31	Współczynnik dopalacza obcinania (dopalacz silnika)	10 – 199	50	
P32	Czas pełnego otwarcia cewki zacisku nici (ms)	1 – 500	400	
P33	Czas wyłączenia cewki zacisku nici na cykl (ms)	0 – 100	0	
P37	Czas włączenia cewki zacisku nici na cykl (ms)	0 – 100	0	
P45	Czas otwarcia elektromagnesu ściegu wstecznego na cykl (ms)	0 – 100	1	
P46	Czas zamknięcia elektromagnesu ściegu wstecznego na cykl (ms)	0 – 100	2	
P47	Zabezpieczenie naciągu po obcięciu nici (funkcja naciągu w tył)	200 -360	360	

Nr parametru	Funkcja parametru	Zakres	Ustawienie fabryczne	Opis
P49	Prędkość obcinania	100 – 500	200	
P50	Czas pełnego wyjścia elektromagnesu podnoszenia stopki (ms)	1 – 500	150	
P51	Czas otwarcia elektromagnesu podnoszenia stopki na cykl (ms)	0 – 100	3	
P52	Opóźnienie startu po opuszczeniu stopki (ms)	1 – 800	100	
P53	Wybór funkcji podnoszenia stopki: 0 – wyłączony, 1- włączony	0 / 1	1	
P54	Czas zamknięcia elektromagnesu podnoszenia stopki na cykl (ms)	0 – 100	8	
P56	Podniesienie igły po włączeniu zasilania: 0 – wyłącz, 1 - włącz	0 / 1	1	
P57	Czas ochrony elektromagnesu podnoszenia stopki 100 ms	0 – 600	100	Czas opóźnienia opuszczenia stopki
P60	Max. prędkość stałego szycia (automatyczny test prędkości)	200 – 3000	2700	
P66	Ustawienie funkcji zabezpieczenia wyłącznika bezpieczeństwa stebnówki (funkcja 2 wejścia)	0 / 2	2	0 – wyłącz funkcje bezpieczeństwa ; 2 – włącz funkcje bezpieczeństwa
P68	Maksymalny limit prędkości szycia	200 – 3000	2700	
P98	Regulacja głośności funkcji głosowych	0 – 4	4	
PA5	Ustawienie komunikatów głosowych	0 – 2	0	Ustawienie komunikatów głosowych
				0 – włączone wszystkie komunikaty
				1 – włączony tylko komunikat powitalny
				2 – włączone tylko komunikaty po naciśnięciu przycisków

TRYB MONITOROWANIA

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

OSTRZEŻENIA – SPIS ALARMÓW

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

KODY BŁĘDÓW

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