

tel. 62 735 41 48 · 530 888 013



madis@madis.pl

maszynymadis.pl®

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR

maszyn do szycia

Instrukcja obsługi maszyny

JACK 798T



maszyny przemysłowe



maszyny domowe



krojownia



prasowanie



klejenie



inne

OPIS I PRZEZNACZENIE MASZYNY

Urządzenie serii JK-798T jest maszyną szwalniczą typu overlock. Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

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

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

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

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

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



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

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

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
 2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi
 3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
 4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
 5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
 6. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
 7. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić, czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
 - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i / lub wymiana szpulki w bębnie
 - 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
- przy silnikach sprzęgłowych bez hamulca, silniki te muszą się całkowicie zatrzymać
8. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.
 9. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/wyłączona.
 10. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
 11. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
 12. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
 13. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.
 14. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
 15. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
 16. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.
 17. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
 18. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
 19. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:

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

2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:

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

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

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

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

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

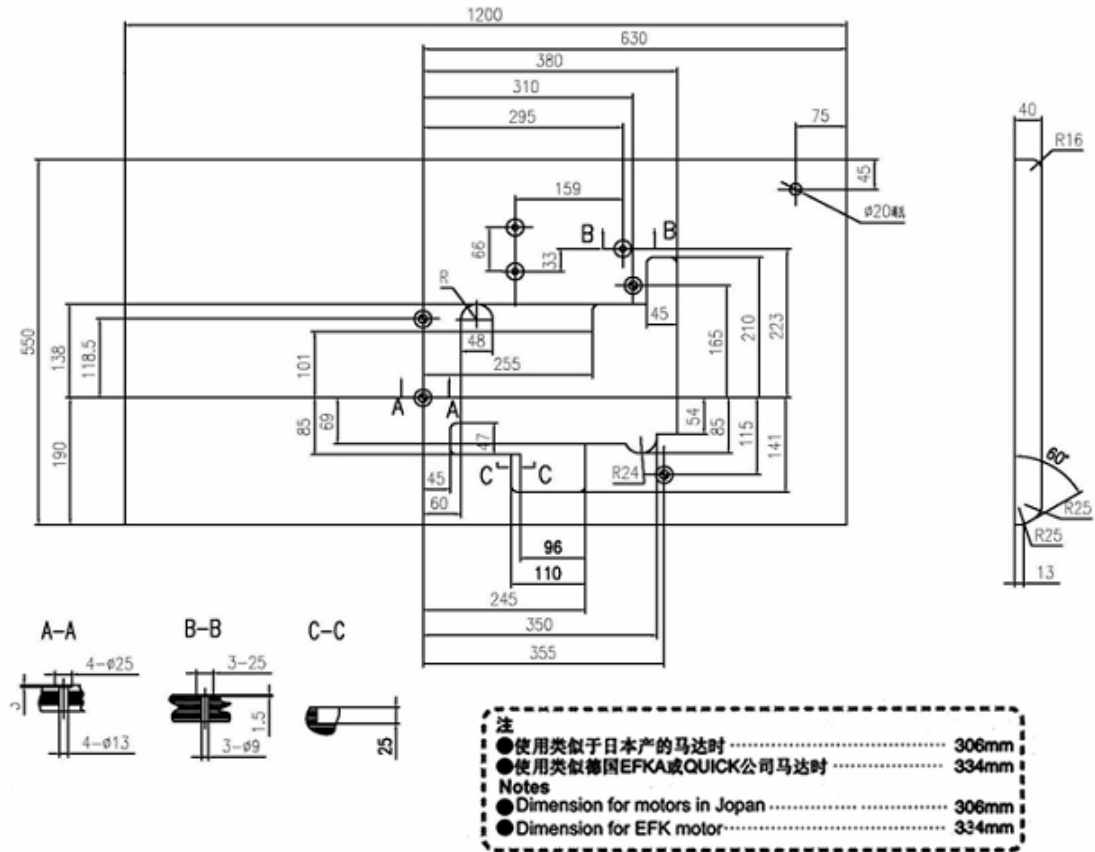
- zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowice, zdejmowaniem pokrywy pasa i pasa V.

- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.

- nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.

- przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

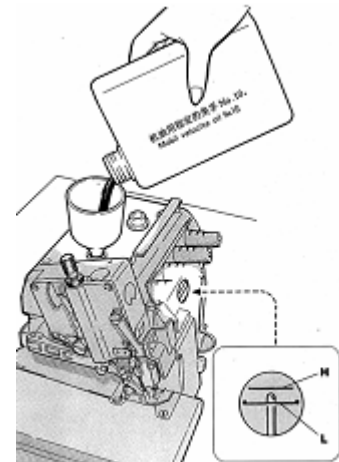
Schemat wycięcia blatu maszyny



Smarowanie

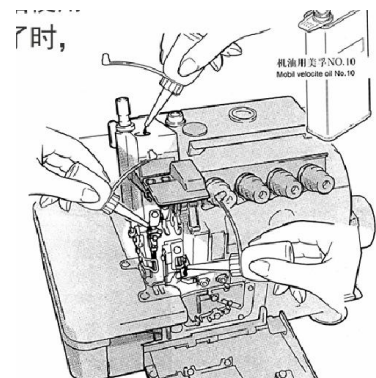
Po napełnieniu miski olejowej czubek wskaźnika powinien znajdować się między liniami wskazującymi poziom H (wysoki) i L (niski). Olej należy uzupełniać jeśli jego poziom spadnie poniżej poziomu L.

O prawidłowy olej do smarowania maszyny zapytaj sprzedawcę.



Smarowanie ręczne

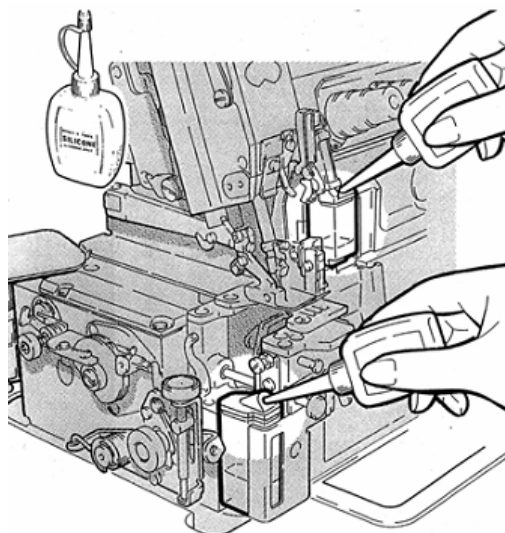
Jeśli maszyna ma być uruchomiona po raz pierwszy lub nie była używana przez dłuższy czas, należy naoliwić jej elementy zgodnie z rysunkiem - wystarczą 2-3 krople oleju.



Smarowanie systemu HR olejem silikonowym

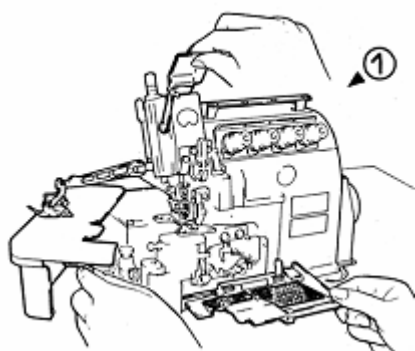
Należy uzupełniać poziom oleju w systemie HR, zanim za bardzo się obniży. W innym wypadku może nastąpić zrywanie nici i uszkodzenia szytego materiału.

Uwaga: Należy używać oleju silikonowego polecanego przez Pegasus UCC L-45(10)

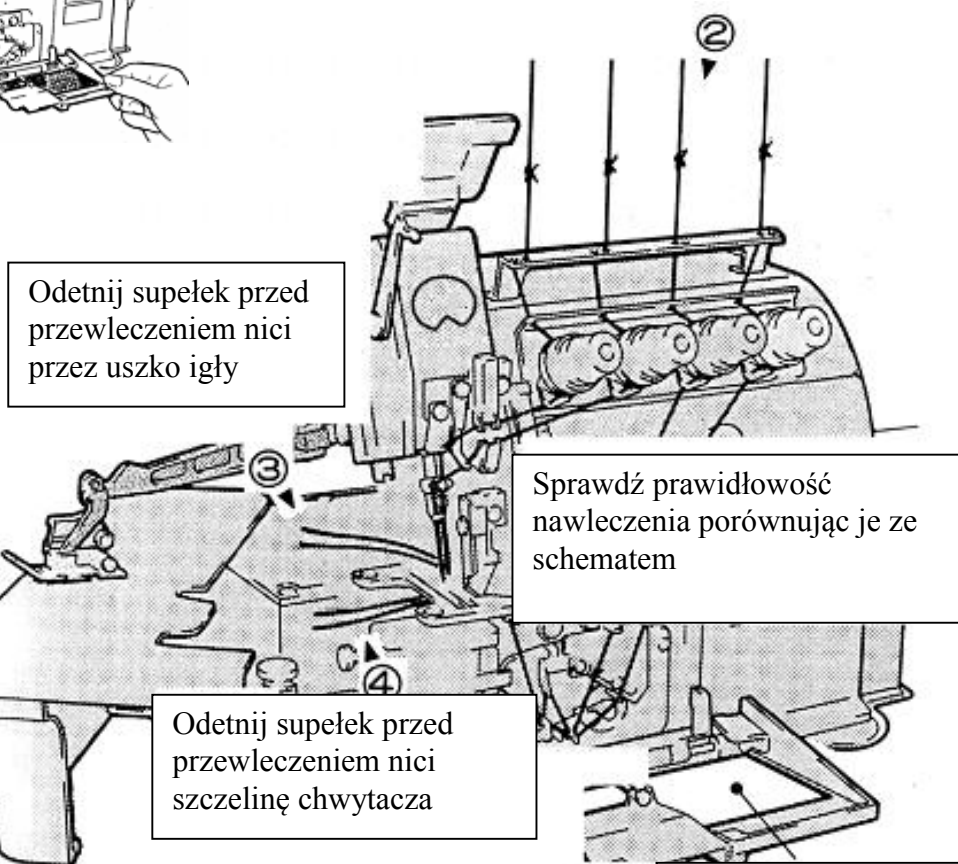


Nawlekanie nici

Otwórz trzy pokrywy maszyny. Odsuń stopkę dociskową.



Dowiąz naci do wcześniej założonych i tym sposobem nawlecz maszynę



Odetnij supełek przed przewleczeniem nici przez uszko igły

Sprawdź prawidłowość nawleczenia porównując je ze schematem

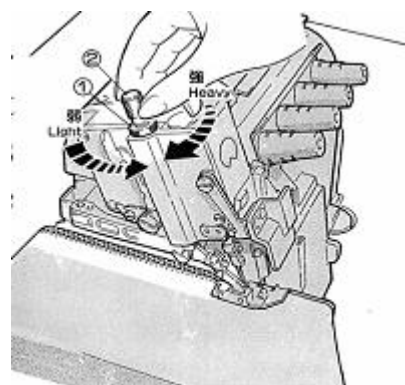
Odetnij supełek przed przewleczeniem nici szczelinę chwytacza

schemat nawleczenia nici

Regulacja docisku stopki

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji docisku stopki. Docisk powinien być tak słaby jak to tylko możliwe aby uzyskać prawidłowe formowanie ściegu.

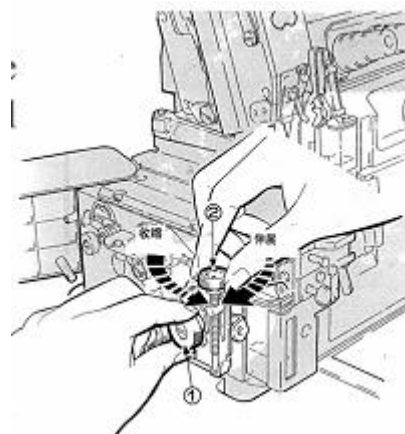
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa docisk, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza.



Regulacja transportu dyferencyjnego

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji transportu dyferencyjnego.

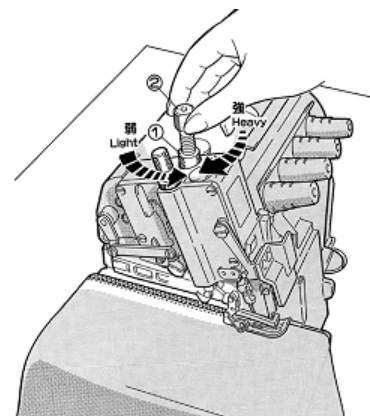
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa wdawanie materiału, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza.



Regulacja docisku górnego podawania

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji podawania górnego. Docisk powinien być tak słaby jak to tylko możliwe aby uzyskać prawidłowe formowanie ściegu.

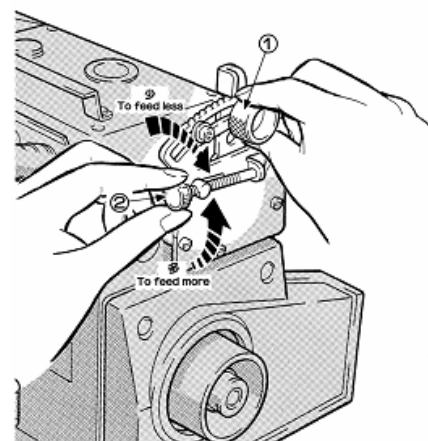
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa docisk, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza



Regulacja ruchu górnego podawania w tył - w przód

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji podawania.

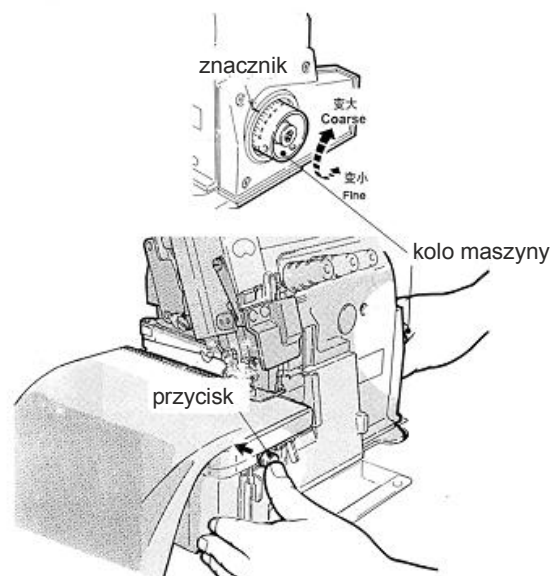
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa podawanie, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza



Regulacja długości ściegu

1. Przyciśnij przycisk i obracaj kołem maszyny do momentu uzyskania takiej pozycji, w której przycisk da się wcisnąć głębiej.

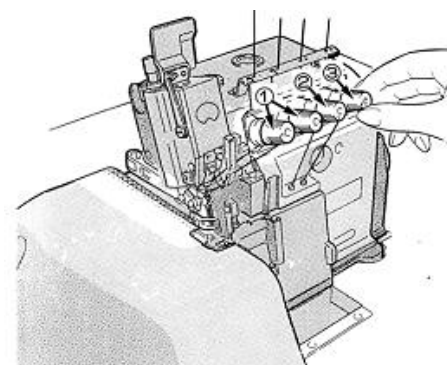
2. Następnie, wciąż trzymając przycisk wciśnięty obracaj kołem aż żądana wartość wyrówna się ze znacznikiem.
Uwaga: regulacja długości ściegu wymagana jest po każdej regulacji transportu deferencyjnego



Regulacja naprężenia nici

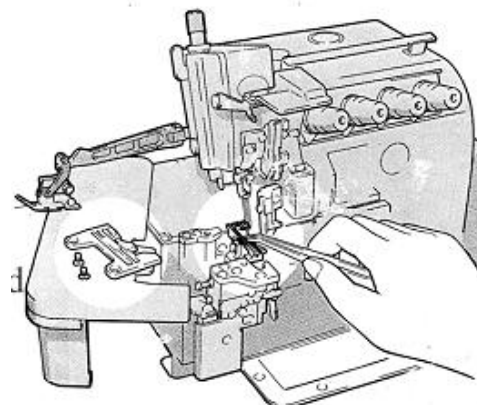
Regulacji naprężenia dokonuje się obracając pokrętła nici igłowej ①, nici górnego chwytacza ② i nici chwytacza dolnego ③.

Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa naprężenie, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza



Czyszczenie maszyny

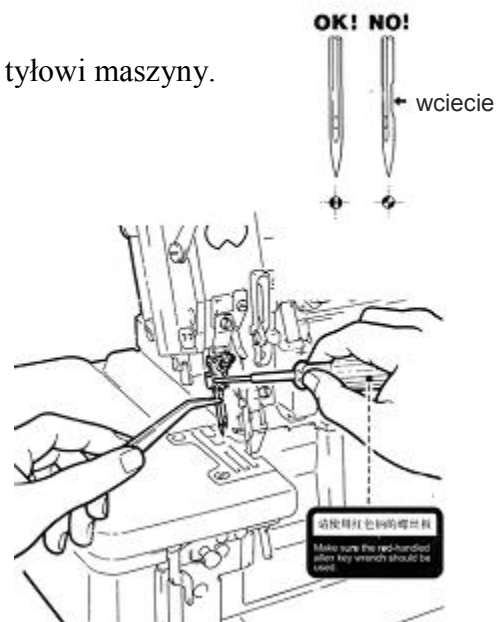
Regularnego czyszczenia wymagają przede wszystkim szczeliny płytki igłowej oraz rowki ząbków transportowych



Wymiana igiel

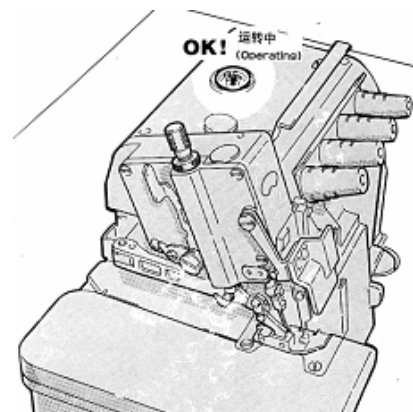
Wkładając igłę zwróć uwagę, czy jej wcięcie zwrócone jest ku tyłowi maszyny. Włóż igłę do końca i mocno zamocuj śrubą mocującą.

Standardy igiel: Organ DC×27
5200H(3200H) series:Organ DC×5



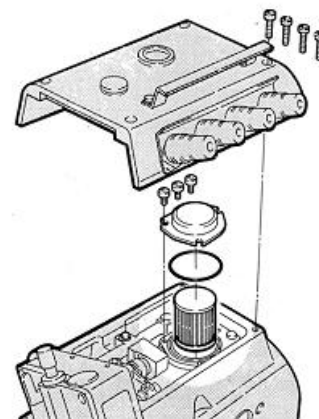
Sprawdzanie cyrkulacji oleju

W czasie pracy maszyny należy zwrócić uwagę na zachowanie oleju w okienku podglądu.



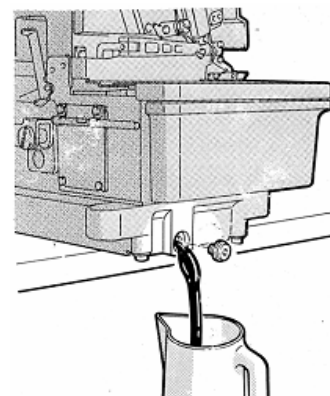
Sprawdzanie i wymiana filtra oleju

Zgodnie z rysunkiem. Filtr oleju należy wymieniać co 6 miesięcy.



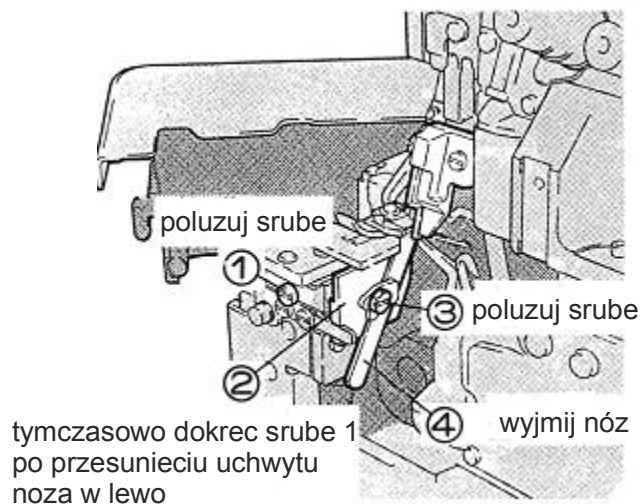
Wymiana oleju

Zgodnie z rysunkiem. Oleju należy wymienić po miesiącu od pierwszego użycia maszyny, a następnie co 6 miesięcy.

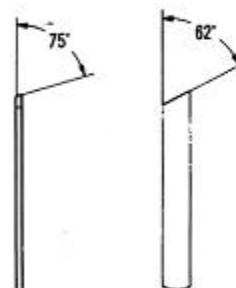


Wymiana dolnego noża

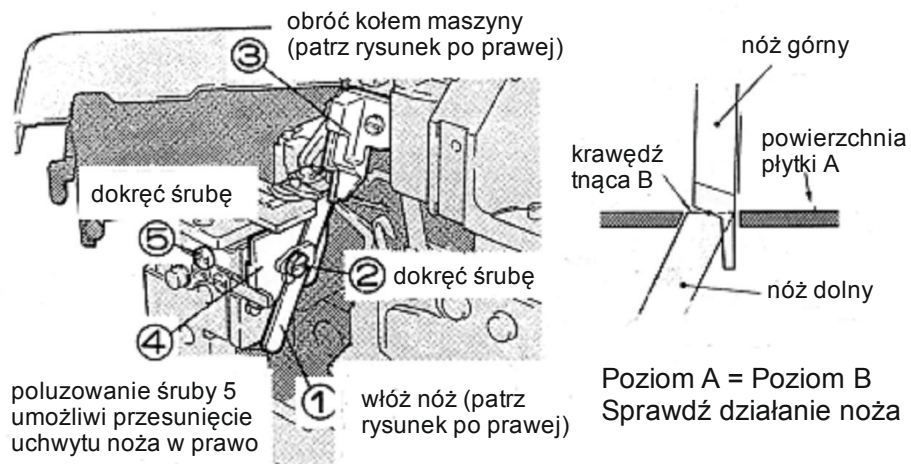
1. Wyjmowanie dolnego noża



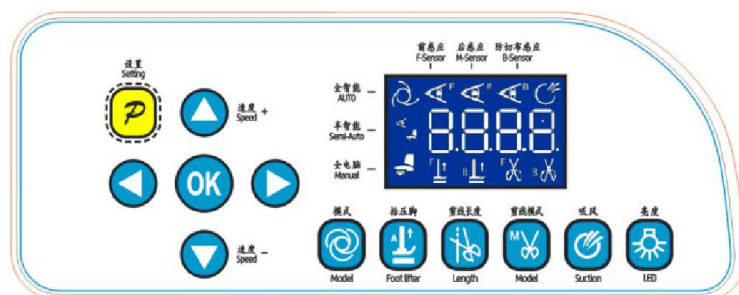
prawidłowe kąty ostrzenia noża




2. Zakładanie nowego noża











1. Wyświetlacz i menu operacyjne






Nr	Ikona	Opis	Uwagi
1		Ustawienie parametrów operatora	
2		W lewo	1 Zmniejsza jasność wyświetlacza LCD 2 Przesuwa kursor w lewo przy wyborze parametru
3		W górę	1 Zwiększenie prędkości 2 Zwiększenie wartości parametru
4		Potwierdzenie	Zapis ustawionej wartości parametru
5		W dół	1 Zmniejszenie prędkości 2 Zmniejszenie wartości parametru
6		W prawo	1 Zwiększa jasność wyświetlacza LCD 2 Przesuwa kursor w prawo przy wyborze parametru
7		Tryb szycia	Zmienia tryb szycia
8		Podnoszenie stopki	Zmienia tryb automatycznego podnoszenia stopki
9		Parametry obcinania nici	Zmienia długość nici
10		Regulacja trybu obcinania	Zmienia tryb automatycznego obcinania
11		Odsysanie	Zmienia tryb odsysania

12		Oświetlenie LED	Zmienia jasność oświetlenia LED
13		Kontrolka alarmowa	Jeśli wystąpi jakiegokolwiek odchylenie od normy zapali się czerwona kontrolka alarmowa.




2. Zmiana parametrów użytkownika

Wciśnij () i przytrzymaj przez 1.5 s. aby maszyna przeszła w tryb parametrów użytkownika. Wciśnij przycisk w lewo () i w prawo () aby wybrać parametr. Wciśnij przycisk w górę () i w dół () aby zmienić wartość wybranego parametru. Wciśnij () aby potwierdzić i zapisać lub () aby powrócić do interfejsu ustawień parametrów bez zapisu zmian. Ponowne wciśnięcie () powoduje powrót do interfejsu gotowości.






3. Automatyczny/ Półautomatyczny/ Ręczny tryb pracy

Wciśnij przycisk trybu szycia (). Przytrzymanie przycisku będzie zmieniać kolejno i cyklicznie tryb szycia w następującej kolejności: Automatyczny / Półautomatyczny / Ręczny. Wciśnij () aby potwierdzić i zapisać wybrany tryb. Wciśnij () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian.




4. Tryb podnoszenia stopki

Wciśnij przycisk funkcji podnoszenia stopki () Przytrzymanie przycisku będzie zmieniać kolejno i cyklicznie tryb szycia w następującej kolejności: Podnoszenie przednie / Podnoszenie tylne / Podnoszenie przednie i tylne / Brak. Wciśnij () aby potwierdzić i zapisać wybrany tryb. Wciśnij () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian.





5. Ustawienie parametrów obcinania nici

Wciśnij przycisk funkcji obcinania nici () aby zmodyfikować parametr opóźnienia (liczby ściegów) obcinania przed szyciem i/lub po szyciu. Przytrzymanie przycisku będzie zmieniać cyklicznie dwa dostępne tryby: Opóźnienie (liczby ściegów) obcinania przed szyciem / Opóźnienia (liczby ściegów) obcinania po szyciu. Przyciskami w górę () i w dół () zmodyfikujesz wartość parametru. Wciśnij () aby potwierdzić i zapisać wybrany tryb. Wciśnij () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian.




6. Ustawienie trybu obcinania nici

Wciśnij przycisk trybu obcinania nici () aby zmodyfikować tryb obcinania. Przytrzymanie przycisku będzie zmieniać kolejno i cyklicznie tryb obcinania w następującej kolejności: Obcinanie przed szyciem / Obcinanie po szyciu / Obcinanie przed i po szyciu / Wyłączone. Po zakończeniu wprowadzania ustawień, wciśnij () aby potwierdzić i zapisać wybrany tryb. Wciśnij () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian.







7. Ustawienie funkcji odsysania

Wciśnij przycisk funkcji odsysania () aby zmodyfikować tryb odsysania. Przytrzymanie przycisku będzie zmieniać kolejno i cyklicznie tryb odsysania w następującej kolejności: Odsysanie przy obciążeniu w trakcie szycia / Odsysanie zawsze / Wyłączone. Po zakończeniu wprowadzania ustawień, wciśnij () aby potwierdzić i zapisać wybrany tryb. Wciśnij () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian. Po ustawieniu Odsysania zawsze wciśnij () aby natychmiast wyłączyć ten tryb.









8. Ustawienie oświetlenia LED

Wciśnij przycisk oświetlenia () aby zmienić jasność światła LED. Przytrzymanie przycisku będzie zmieniać kolejno i cyklicznie jasność: Poziom 1 / Poziom 2 / Poziom 3 / Wyłączone. Ustawiona jasność zostanie zapamiętana automatycznie. Wciśnij () lub () aby powrócić do interfejsu gotowości.



9. Ustawienie prędkości

Wciśnij przycisk w górę () lub w dół () aby bezpośrednio z trybu gotowości dokonać regulacji prędkości. Każde wciśnięcie przycisku w górę () zwiększy wartość o 100 obr/min, w dół () zmniejszy prędkość o 100 obr/min. Po zakończeniu wprowadzania zmian wciśnij () aby zapisać parametr. Wciśnij () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian.

10. Zmiana parametrów technicznych



Wciśnij () jednocześnie z przyciskiem () i przytrzymaj przez 1.5 s, aby przejść w tryb parametrów technicznych. Panel wyświetli P26. Przyciskami w lewo () i w prawo () zmieniasz wybór parametru. Przyciskami w górę () i w dół () zmieniasz wartość wybranego parametru. Wciśnij () aby zapisać parametr lub () aby powrócić do interfejsu gotowości bez zapisu zmian.

11. Przywrócenie ustawień fabrycznych

Wcisnąc przycisk w lewo () jednocześnie z przyciskiem w prawo () i przytrzymanie obu przycisków przez 1.5 s spowoduje przywrócenie ustawień fabrycznych.

12. Ustawienie jasności wyświetlacza panelu LCD


Jasność wyświetlacza LCD ma trzy poziomy. W interfejsie gotowości, wciśnij przycisk w lewo

() aby zmniejszyć jasność lub w prawo () aby rozjaśnić wyświetlacz.


13. Blokowanie przycisków

Kiedy wartość parametru P62 zostanie ustawiony na 1, przyciski zostaną zablokowane i nie będą

reagować. Wciśnij () jednocześnie z () na 1.5 s aby odblokować przyciski.

 jeśli wejdiesz w inny interfejs bez zapisu zmian i nie wciśniesz żadnego przycisku przez 5 sekund panel automatycznie przejdzie do interfejsu gotowości.

Przed ustawieniem liczby igieł przez przedni czujnik, czujnik środkowy musi zostać wywołany, w przeciwnym wypadku maszyna zatrzyma się automatycznie.

 W czasie pracy maszyny żaden przycisk nie działa. Dopiero po zatrzymaniu się maszyny można przejść do trybu ustawiania parametrów.

14. Lista parametrów

Nr	Funkcja	Zakres	Ust. fabr.	Opis
Parametry użytkownika: Wciśnij i przytrzymaj przycisk P przez 1,5 s aby wejść				
P1	Max. prędkość obrotów	500 - 7000	5000	Obr/min
P2	Pozycja zatrzymania igły	0 - 2	1	0: brak pozycjonowania 1: pozycja górna 2: pozycja dolna
P3	Prędkość szycia początkowego	500 - 7000	4000	Obr/min
P4	Tryb rozpoczęcia	0 - 1	0	0: automatyczny 1: kontrola pedałem
P5	Wybór trybu szycia	0 - 2	1	0: ręczny 1: pół automatyczny 2: automatyczny
P6	Sygnal dźwiękowy	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P7	Automatyczne obcinanie	0 - 3	3	0: wyłączone 1: przed szyciem 2: po szyciu 3: przed i po szyciu
P8	Automatyczne odsysanie	0 - 4	0	0: wyłączone 1: odsysanie gdy obcinanie przed szyciem 2: odsysanie gdy obcinanie po szyciu 3: odsysanie gdy obcinanie przed i po szyciu 4: odsysanie zawsze otwarte
P9	Obcinanie pedałem	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony

P10	Automatyczne podnoszenie stopki	0 - 3	0	0: wyłączone 1: lifter before sewing 2: lifter after sewing 3: lifter both before and after sewing
P11	Podnoszenie stopki po zatrzymaniu szycia	0 - 1	0	0: wyłączone 1: podniesienie stopki
P12	Podnoszenie stopki po obcięciu nici	0 - 1	0	0: wyłączone 1: podniesienie stopki
P13	Semi-counter presser foot lifter	0 - 2	0	0: Semi-counter presser foot lifter 1: brak podnoszenia 2: Counter presser foot lifter
P14	Ręczny włącznik odsysania	0 - 2	0	0: wyłączone 1: odsysanie tylne 2: odsysanie przednie i tylne
P15	Włącznik lampki głowicy	0 - 3	3	0: wyłączone 1-3: włączone
P16	Stan uśpienia	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P17	Pół automatyczny stały zakres obcinania	0 - 2	2	0: wyłączone 1: Front step continuous sewing 2: Szycie ciągłe bez wpływu czujnika przedniego
P18	Pół automatyczny stały zakres obcinania	0 - 1	1	0: wyłączone 1: Ustalona prędkość szycia przy obcinaniu
P19	Wersja programu		V**	Wersja oprogramowania skrzynki kontrolnej
P20	Wersja panelu		V**	Wersja oprogramowania panelu
P21	Pusty			
P22	Przedni czujnik	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P23	Czas otwarcia ręcznego odsysania	1 - 250	5	Czas otwarcia ręcznego odsysania
P24	Wyłączenie czasu odsysania	0 - 250	0	Czas gdy przednie odsysanie jest wyłączone
P25	Tylny czujnik	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
Parametry techniczne: Wciśnij jednocześnie przycisk P i Enter (OK) aby wejść				
P26	Liczba ściegów między przednim a tylnym czujnikiem	1 - 250	100	
P27	Opóźnienie (liczba ściegów) obcinania przed szyciem sewing	0 - 200	3	Im wyższa wartość tym krótsza nie pozostanie po obcięciu

P28	Delay stitches number of anti-cutting the cloth	0 - 50	10	Im niższa wartość tym krótsza nie zostanie przy materiale.
P29	Liczba ściegów przed rozpoczęciem przedniego odsysania	0 - 50	0	
P30	Liczba ściegów przed wyłączeniem przedniego odsysania	1 - 250	25	
P31	Opóźnienie po wyłączeniu tylnego odsysania	100 - 5000	200	
P32	Czujnik nie obcinania materiału	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P33	Czułość czujnika nie obcinania materiału	1 - 255	100	Im mniejsza wartość tym lepsza czułość identyfikacji materiałów przezroczystych
P34	Liczba ściegów między tylnym czujnikiem i czujnikiem nie obcinania materiału	1 - 99	50	Im mniejsza wartość tym krótsza nie po obciążeniu.
P35	Opóźnienie (liczba ściegów) po zatrzymaniu szycia	1 - 99	1	
P36	Czas odpowiedzi przedniego czujnika	100 - 500	100	
P37	Czułość przedniego czujnika	1 - 255	80	Im mniejsza wartość tym lepsza czułość identyfikacji materiałów przezroczystych
P38	Czułość tylnego czujnika	1 - 255	100	
P39	Opóźnienie przed podniesieniem stopki	100 - 5000	200	
P40	Czas startu po podniesieniu stopki	0 - 2000	0	
P41	Pełny czas stopki	10 - 500	100	
P42	Okresowy sygnał stopki	10 - 40	35	
P43	Czas opuszczania stopki	10 - 990	100	
P44	Czas ochrony stopki	1 - 99	5	Po 20 razach dostępny tylko tryb pneumatyczny
P45	Czas obcinania	1 - 250	40	


P46	Ciągłe podawanie i odsysanie	0 - 2	0	0: przednie odsysanie zamknięte 1: ciągle odsysanie 2: jednoczesne przednie i tylne odsysanie
P47	Ręczny włącznik obcinania	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P48	Automatyczne wykrywanie pozycjonowania	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P49	Parametr przyspieszenia	0 - 9	3	
P50	Opóźnienie (liczba ściegów) obcinania po szyciu	0 - 50	0	Im niższa wartość tym krótsza nie zostanie przy materiale.
P51	Parametr punktu igły	0 - 9	3	
P52	Testowanie prędkości	500 - 7000	5500	Obr/min
P53	Testowanie czasu pracy	10 - 250	30	
P54	Testowanie czasu zatrzymania	10 - 250	30	
P55	Testowanie parametru A	0 - 1	0	0: wyłączony 1: włączony
P56	Testowanie parametru B	0 - 1	0	0: wyłączony 1: włączony
P57	Włącznik bezpieczeństwa stopki	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P58	Włącznik bezpieczeństwa płytki szyjącej	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P59	Włącznik bezpieczeństwa pokrywy igielnicy	0 - 1	1	0: wyłączony 1: włączony
P60	Elektryczne / pneumatyczne	0 - 1	0	0 : elektryczne 1 : pneumatyczne
P61	Czas uśpienia	1 - 250	30	Jedn: minuta
P62	Blokada przycisków panelu	0 - 1	0	0 : odblokowane 1 : zablokowane
P63	Zmniejszenie prędkości przycisku	0 - 1	0	
P64	Liczba ściegów zmniejszania prędkości	1- 200	1	

P65	Prędkość zwalniania	500 - 7000	3500	Obr/min
P66	Regulacja biegu czujnika przedniego	0 - 3	1	Im większa wartość parametru tym większe napięcie na czujniku
P67	Regulacja biegu czujnika tylnego	0 - 3	1	
P68	Regulacja biegu trzeciego czujnika	0 - 3	1	


15. Opis kodów błędów

Nr	wyjaśnienie	Przyczyna i rozwiązanie
E1	Silnik utknął	Sprawdź czy głowica się zablokowała (utknęła). Zbyt gruby materiał i moment obrotowy silnika jest zbyt niski. Sprawdź podłączenia silnika.
E2	Przepięcie na oprogramowaniu	Nieprawidłowe napięcie - sprawdź poprawność napięcia. Potrzebny restart systemu lub przywrócenie ustawień fabrycznych. (Ostrożnie sprawdź płytę panelu kontrolnego).
E3	Błąd komunikacji między panelem a skrzynką kontrolną.	Sprawdź połączenie między panelem a skrzynką kontrolną, zrestartuj system lub przywróć ustawienia fabryczne.
E4	Hall sensor signal error	Sprawdź podłączenia silnika i czy czujnik hall podaje sygnał.
E5	Nieprawidłowy sygnał lokalizatora	Nie założono lokalizatora przed włączeniem maszyny. Sprawdź sygnały górnej i dolnej pozycji igły. Sprawdź, czy pas nie jest zbyt luźny.
E6	Włącznik bezpieczeństwa stopki jest w niewłaściwym miejscu	Sprawdź prawidłowość pozycji tylnej stopki. Sprawdź czy wyłącznik bezpieczeństwa stopki nie jest uszkodzony oraz czy outlet is abnormal or not.
E7	Włącznik bezpieczeństwa płytki jest w niewłaściwym miejscu	Sprawdź prawidłowość pozycji tylnej płytki. Sprawdź czy wyłącznik bezpieczeństwa płytki nie jest uszkodzony oraz czy outlet is abnormal or not.
E8	Włącznik bezpieczeństwa pokrywy igielnicy jest w niewłaściwym miejscu	Sprawdź prawidłowość pozycji tylnej pokrywy igielnicy Sprawdź czy wyłącznik bezpieczeństwa pokrywy nie jest uszkodzony oraz czy outlet is abnormal or not.
E9	Przepięcie na pedale	Sprawdź podłączenie pedału.
E10	Przepięcie na sprzęcie	Nieprawidłowe napięcie - sprawdź poprawność napięcia. Potrzebny restart systemu lub przywrócenie ustawień fabrycznych.
E11	Zbyt duże napięcie w systemie	Nieprawidłowe napięcie - sprawdź poprawność napięcia. Potrzebny restart systemu lub przywrócenie ustawień fabrycznych.


E12	Zbyt małe napięcie w systemie	Nieprawidłowe napięcie - sprawdź poprawność napięcia. Potrzebny restart systemu lub przywrócenie ustawień fabrycznych.
E13	Uszkodzenie wyładowania oporności	Nieprawidłowe napięcie - sprawdź poprawność napięcia. Wyłącz zasilanie i zmień wyładowanie oporności.

⚠ Jeśli system raportuje błąd E03 po rozwiązaniu problemu, wciśnij przycisk () aby anulować błąd.












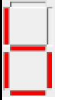









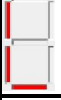








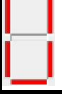




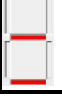
⚠ Jeśli system raportuje błąd E06, a stopka znajduje się w prawidłowej pozycji, wciśnij

() aby anulować błąd.

Jeśli system raportuje błąd i emitowany jest dźwięk alarmowy, możesz wyłączyć alarm

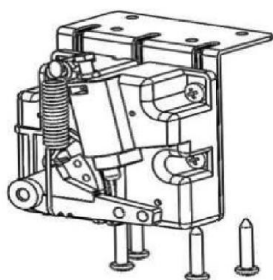
przyciskając (). Nie wyłączaj alarmu przy błędach nr E01/E02/E10/E11/E13. Przy innych błędach, jeśli pojawią się one ponownie dźwięk alarmowy także włączy się ponownie.

16. Wyświetlanie cyfr i liter na panelu

Cyfra	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Wyświetlana cyfra										
Litera	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Wyświetlana litera										
Litera	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Wyświetlana litera										
Litera	U	V	W	X	Y	Z				
Wyświetlana litera										

17. Kontroler prędkości

Użyj czterech śrub T5.5 (część nr 2) aby zainstalować kontroler pod prawej stronie pod blatem.



Nr	Opis części	sztuk
1	Kontroler prędkości	1
2	Śruby T5.5×25	4