

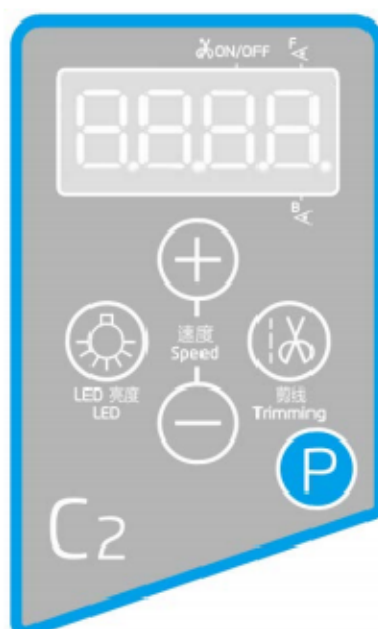
JACK

China No.1

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PANELU OVERLOCKA

JACK C2



CE

OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie serii Jack C4 jest maszyną szwalniczą typu overlock. Maszyna sterowana jest za pomocą panelu operacyjnego, przeznaczonego wyłącznie do modelu C4.

Panelu nie wolno używać do celów innych niż zostało ono wytworzone, w tym do podłączania go do maszyn innych niż wskazane przez producenta.

NIE WYRZUCAĆ!

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

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



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby urządzenie maszyny było bezpieczne należy 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 bębunku
 - 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 oczy 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:

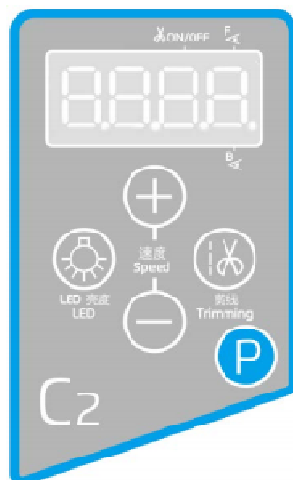
1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem






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 pokrywę 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 podłączaniem lub rozłączaniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

Wyświetlacz i menu operacyjne

1.1 Przyciski i ich funkcje



NR	IKONA	OPIS
1		(1) Długie naciśnięcie: wejście w tryb parametrów użytkownika (2) Krótkie naciśnięcie: potwierdzenie lub powrót do interfejsu gotowości
2		(1) Krótkie naciśnięcie: zwiększenie prędkości (2) Krótkie / Długie naciśnięcie: zwiększenie wartości parametru
3		(1) Krótkie naciśnięcie: zmniejszenie prędkości (2) Krótkie / Długie naciśnięcie: zmniejszenie wartości parametru
4		(1) Krótkie naciśnięcie: regulacja trybu szycia liniowego (2) Długie naciśnięcie: skrót do P50 - liczba ściegów opóźnienia obcinania po szyciu
5		(1) Krótkie naciśnięcie: regulacja jasności oświetlenia LED; (2) Długie naciśnięcie: wybór materiału

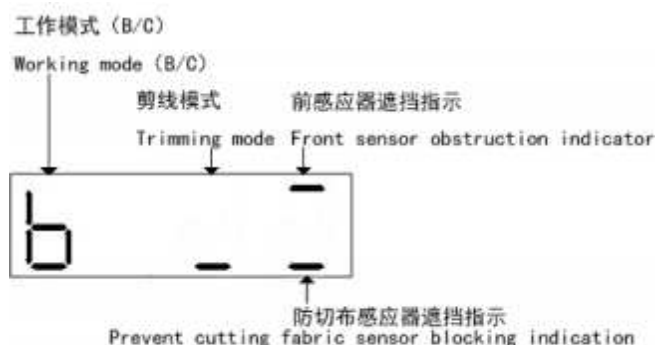
1.2 Ekran startowy

Na ekranie startowym wszystkie 4 pola cyfrowe są włączone, następnie zostanie wyświetlona wersja chipa głównej skrzynki kontrolnej Vx.xx, a następnie pojawi się interfejs gotowości



1.3 Interfejs gotowości

Interfejs gotowości, pierwsze dwa cyfrowe pola wskazują tryb szycia "B", "BS" lub "C", trzecie pokazuje przełącznik trybu obcinania, a czwarte stany czujników: na górze - blokada przedniego czujnika, na dole - blokada czujnika zapobiegania cięciu tkaniny;



Uwaga : B - tryb półautomatyczny, BS - tryb cienkiego materiału, C - tryb całkowicie ręczny

Ustawianie parametrów

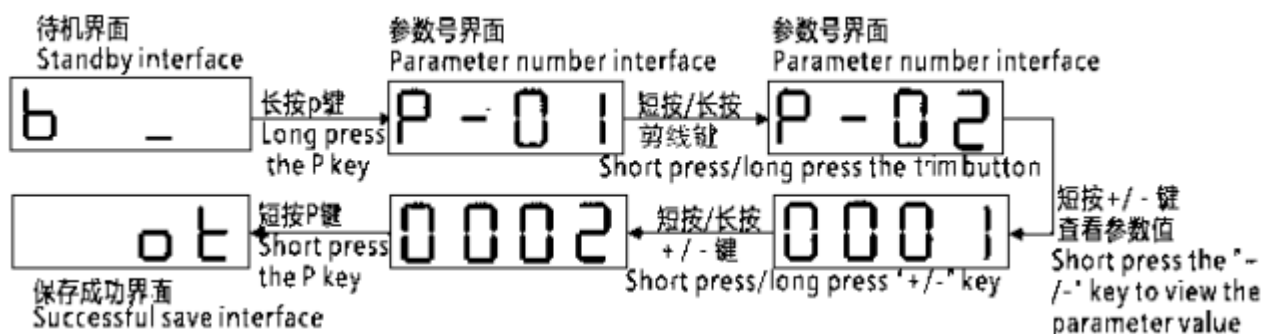
2.1 Tryb półautomatyczny / całkowicie ręczny - ustawienia

Metoda 1: Wejść w tryb ustawień i wybierz parametr P5, P5=0 oznacza automatyczny tryb C, P5=1 oznacza półautomatyczny tryb B

Metoda 2: Za pomocą klawisza skrótu - 0 oznacza automatyczny tryb C, P5=1 oznacza półautomatyczny tryb B. Gdy tryb szycia to tryb C, system automatycznie łączy się z trybem cięcia wstecznego.

2.2 Zmiana parametrów użytkownika

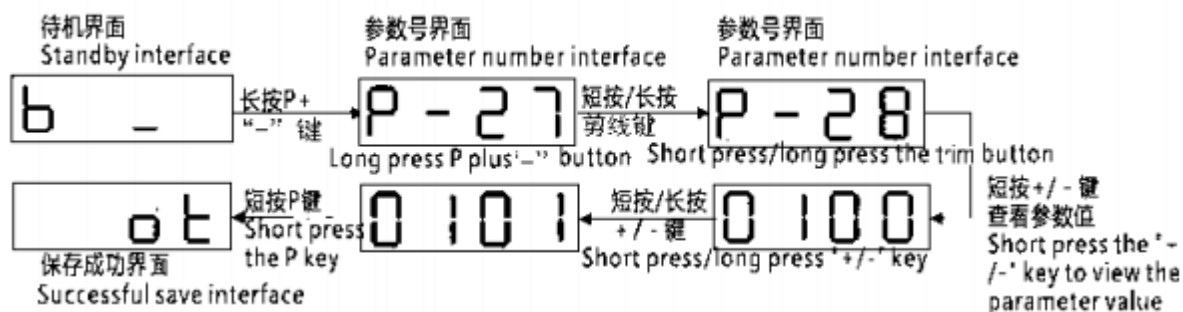
Naciśnij i przytrzymaj (P) aby maszyna przeszła w tryb ustawień parametrów użytkownika. Długie lub krótkie przyciśnięcie lub zmienia wyświetlaną stronę. Wciśnij lub aby zmienić wartość wybranego parametru, a następnie potwierdź przyciskiem (P) aby zapisać. Końcowe wyświetlenie „OK” i powrót do interfejsu numeru parametru; jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie wciśnięty żaden przycisk, system powróci do interfejsu gotowości.



- ① Na interfejsie numeru parametru naciśnij krótko przycisk P, aby powrócić do interfejsu gotowości
- ② Naciśnij pedał, aby natychmiast powrócić do interfejsu gotowości
- ③ Jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości

2.3 Zmiana parametrów technicznych

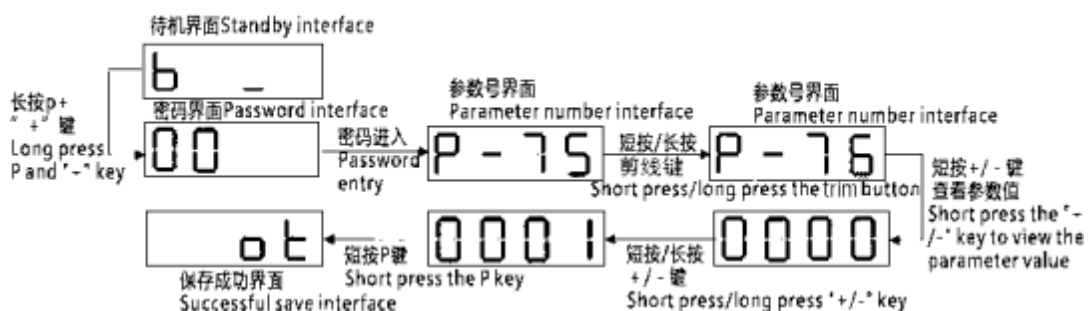
Wciśnij przycisk (P) oraz (+/-) jednocześnie, aby maszyna przeszła w tryb ustawień parametrów technicznych. Długie lub krótkie przyciśnięcie (+/-) lub (-/+) zmienia wyświetlaną stronę. Wciśnij (+/-) lub (-/+) aby zmienić wartość wybranego parametru, a następnie potwierdź przyciskiem (P) aby zapisać. Końcowe wyświetlenie „OK” i powrót do interfejsu numeru parametru; jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie wciśnięty żaden przycisk, system powróci do interfejsu gotowości.



- ① Na interfejsie numeru parametru naciśnij krótko przycisk P, aby powrócić do interfejsu gotowości
- ② Naciśnij pedał, aby natychmiast powrócić do interfejsu gotowości
- ③ Jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości

2.4 Zmiana parametrów systemowych

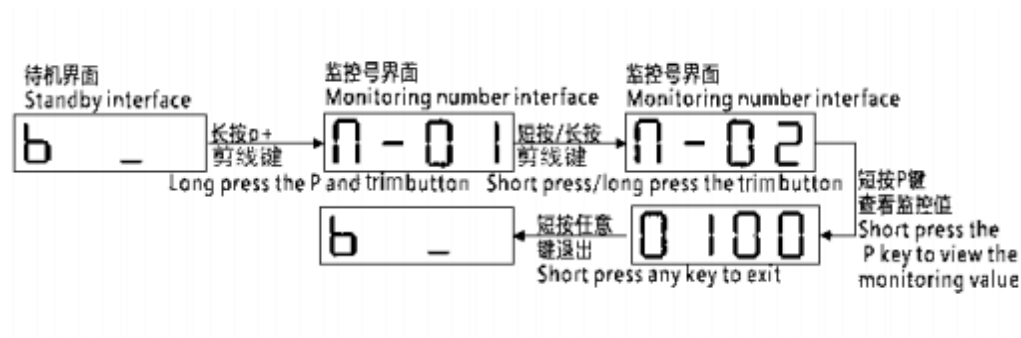
W interfejsie gotowości wciśnij przycisk (P) oraz (+/-) na dłużej niż 1 sekundę, aby przejść do strony hasła. Wprowadź hasło, by przejść do parametrów systemu. Krótkie przyciśnięcie (+/-) lub (-/+) zmienia wyświetlaną stronę; Wciśnij krótko / długo (+/-) lub (-/+) aby zmienić wartość wybranego parametru, a następnie potwierdź przyciskiem (P) aby zapisać. Końcowe wyświetlenie „OK” i powrót do interfejsu numeru parametru; jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie wciśnięty żaden przycisk, system powróci do interfejsu gotowości.



- ① Na interfejsie numeru parametru naciśnij krótko przycisk P, aby powrócić do interfejsu gotowości
- ② Naciśnij pedał, aby natychmiast powrócić do interfejsu gotowości
- ③ jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości

2.5 Sprawdzanie parametrów monitorowania


Wciśnij przycisk (P) oraz (trim) jednocześnie, aby maszyna przeszła w tryb parametrów monitorowania. Długie lub krótkie przyciśnięcie trim lub trim+P zmienia wyświetlaną stronę. Krótko wciśnij P aby sprawdzić wartość parametru. Na stronie parametrów monitorowania krótkie wciśnięcie któregośkolwiek przycisku prócz resetu spowoduje powrót do interfejsu gotowości. Na stronie M-00 - krótkie wciśnięcie przycisku P spowoduje powrót do interfejsu gotowości



- ① Na ekranie monitorowanych wartości naciśnij dowolny klawisz.
- ② Na stronie M-00, krótko wciśnij przycisk P.



2.6 Ustawianie parametrów skrótu

2.6.1 Ustawienia trybu pracy

W interfejsie gotowości, krótkie naciśnięcie , wprowadza w tryb operacyjnych regulacji. Gdy tryb pracy to 0, tryb linii obcinania jest automatycznie kojarzony z 0 i jest wyłączany; gdy tryb pracy to 1, tryb linii obcinania jest automatycznie powiązany z trybem 2, a tryb obcinania wstecznego świeci się



- ① jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości
- ② naciśnij krótko przycisk P, aby powrócić do interfejsu gotowości

2.6.2 Modyfikacja prędkości

W interfejsie gotowości, krótkie / długie przyciśnięcie  lub , to szybka regulacja parametru maksymalnej prędkości P01. Parametr jest automatycznie zapisywany i jednocześnie wyświetlana jest wartość prędkości (w obrotach na minutę).



- ① jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości
- ② naciśnij krótko przycisk P, aby powrócić do interfejsu gotowości

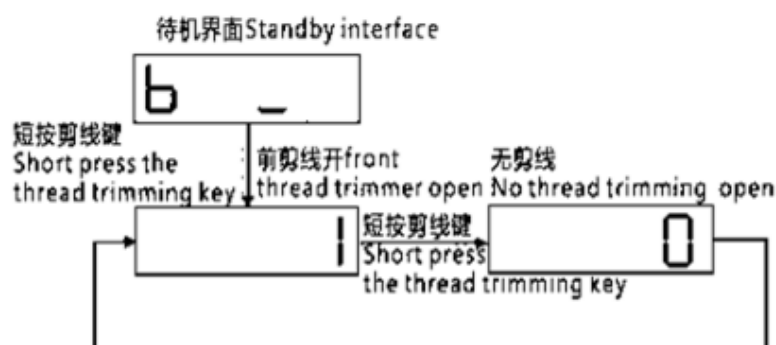
2.6.3 Przywracanie ustawień fabrycznych

W interfejsie gotowości, wciśnięcie  i  jednocześnie na ponad 2 sekundy przywraca wszystkie parametry do ustawień fabrycznych. Wszystkie pola cyfrowe zostaną podświetlone, a następnie wyświetli się OK.



2.6.4 Ustawianie parametrów obcinania

W interfejsie gotowości wciśnij  by wejść w tryb obcinania, następnie przytrzymaj ten sam przycisk w celu szybkiego dostępu do parametrów obcinania. Wartość 0- bez obcinania, wartość 1 - włączenie funkcji. Funkcję włącza się poprzez krótkie naciśnięcie przycisku  Wybór potwierdzić przyciskiem P.




Uwaga:



(1) Zakres regulacji obcinania cyklicznego $1 \rightarrow 0 \rightarrow 1$.

(2) jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości, krótkie przyciśnięcie P to automatyczny powrót do interfejsu gotowości.

2.6.5 Szybka regulacja oświetlenia LED



Wciśnij  w interfejsie gotowości, zakres jasności oświetlenia $L0 \rightarrow L1 \rightarrow L2 \rightarrow L3$, gdzie 0 - wyłączone, 1,2,3 - kolejne poziomy jasności. Wybrany poziom zostanie zapisany przez system automatycznie.

2.6.6 Wybór materiału

W interfejsie gotowości wciśnij  przez ponad 2 sekundy aby wejść w tryb wyboru grubości materiału. Materiał normalnej grubości oznaczono B0, materiał cienki A. Krótkie przyciśnięcie  przełącza między opcjami. Wciśnij P aby potwierdzić.

jeśli dłużej niż 5 s nie zostanie podjęta żadna operacja, system powróci do interfejsu gotowości.

2.6.7 Autokalibracja czujnika PWM

W interfejsie gotowości wciśnij jednocześnie  oraz  przez dłużej niż 1 sekundę aby automatycznie skalibrować czujnik PWM. Po regulacji wyświetli się OK i system powróci do interfejsu gotowości, bądź pojawi się kod błędu:

A-01 - błąd kalibracji czujnika przedniego

A-03 - błąd kalibracji czujnika zapobiegającego przecięciu materiału

A-04 - przekroczenie czasu kalibracji.

2.7 Tryb uśpienia

1) Zmień P55 na 2, aby wymusić przejście systemu w tryb uśpienia

2) Gdy system przejdzie w tryb uśpienia, lampka maszyny zgaśnie, na panelu pojawi się napis OFF, a ostatnia kropka dziesiętna będzie migać. Krótko naciśnij dowolny przycisk, aby wyjść z trybu uśpienia.

2.9 Kasowanie kodu błędu

Gdy pojawi się alarm systemowy z numerem błędu, naciśnij krótko przycisk P, aby skasować kod błędu i sprawdzić, czy błąd ponownie wystąpi. Jeśli błąd znów się pojawi, ponownie alarm (ta funkcja działa dla E4, E5, E6, E9). Przy błędzie E9 po prawidłowym ustawieniu pedału - kod błędu zniknie samoistnie.

Lista parametrów

3.1 Parametry użytkownika

Nr	Funkcja	Ustaw.	Jedn	Zakres	Opis
P-01	Max. prędkość	5200	Obr/ min	500 - 6000	Obroty/minutę
P-02	Pozycja igły	1	-	0 - 3	0: brak 1: górna 2: dolna 3: dolna
P-05	Tryb szycia	1	-	0 - 1	0: ręczny 1: półautomatyczny
P-07	Automatyczne obcinanie	2	-	0 - 3	0 : Wyłączone 1 : Przedniej nici 2: Tylnej nici 3: Przedniej i tylnej nici
P-09	Obcinanie pedałem (w tył)	1	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz
P- 15	Oświetlenie	1	-	0 - 3	0: wyłącz 1-3: włącz
P- 16	Funkcja spoczynku	1	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz
P- 19	Alarm podnapięciowy po zatrzymaniu maszyny	0	-	0 - 1	0 : wyłącz 1 : włącz
P-20	Nadmierne napięcie podczas zatrzymania maszyny	1	-	0 - 1	0 : wyłącz 1 : włącz
P-22	Przedni czujnik	1	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz

3.2 Parametry techniczne

Nr	Funkcja	Ust.	Jedn	Zakres	Opis
P-27	Liczba ściegów opóźnienia obcinania przed szyciem	5	wkłucie	0 - 20	Im większa wartość, tym krótsza będzie długość nici po obcięciu
P-28	Liczba ściegów opóźnienia zabezpieczenia przed przecięciem tkaniny	8	wkłucie	0 - 50	Im mniejsza wartość, tym krótsza będzie długość nici na tkaninie
P-32	Czujnik zabezpieczenia przed przecięciem tkaniny	1	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz
P-33	Czułość czujnika zabezpieczenia przed przecięciem tkaniny	330	0.1V	200 - 400	
P-34	Liczba ściegów między czujnikiem przednim a zabezpieczającym przed przecięciem tkaniny	99	wkłucie	1 - 200	
P-35	Liczba ściegów opóźnienia po zatrzymaniu szycia	0	wkłucie	0 - 90	
P-37	Czułość przedniego czujnika	330	0.01V	200 - 400	Im większa czułość, tym bardziej przezroczyste materiały można rozpoznać
P-45	Czas obcinacza	30	ms	1 - 100	
P-47	Przełącznik ręcznego obcinania	1	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz
P-48	Automatyczne znajdowanie górnej pozycji	0	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz
P-50	Liczba ściegów opóźnienia obcinania po szyciu	0	wkłucie	0 - 50	Im mniejsza wartość parametru, tym krótsza nić. Działa, gdy P32 = 1
P-51	Parametr punktu igły	3		0 - 9	Brak takiej funkcji

P-52	Test prędkości	5200	Obr/ min	500 - 5800	Obroty/minutę
P-53	Test czasu pracy	3	1s	1 - 60	S
P-54	Test czasu zatrzymania	3	1s	1 - 60	S
P-55	Parametr testowy A	0	-	0 - 2	0: wyłącz 1: włącz 2: uśpienie
P-56	Parametr testowy B	0	-	0 - 1	0: wyłącz 1: włącz
P-61	Czas uśpienia	30	min	1 - 250	minute
P-66	Regulacja czujnika przedniego	-	-	1 - 180	Ten parametr nie przywraca ustawień fabrycznych
P-68	Regulacja czujnika zabezpieczenia przed przecięciem tkaniny	-	-	1 - 180	Ten parametr nie przywraca ustawień fabrycznych
P-72	Liczba ściegów ograniczenia tylnego obcinania	9	-	0 - 20	Po przecięciu materiału z przodu, opuszcza on przedni czujnik i nie zasłania trzeciego czujnika. Po ustawieniu liczby ściegów wykonane jest obcięcie tylnej nici
P-74	Liczba ściegów opóźnienia obcinania nici	9	-	0-20	

3.3 Parametry systemu

nr.	definicja	Ust.fabr.	jedn	zakres	opis
P-75	Funkcja płyty łącznikowej	1	-	0 - 1	0: wyłączona; 1: włączona funkcja wykrywania płyty
P-77	Wewnętrzny limit prędkości	5800	rpm	500 - 6000	Obr/min
P-80	Automatyczna kalibracja podczas uruchamiania	1	-	0 - 1	0: wyłącz; 1: włącz
P-89	Brak funkcji	0	-	0 - 1	Brak funkcji

P-90	Wyszukiwanie i wybór parametrów monitorowania	0	-	0 - 1	0: można sprawdzić w parametrze M50 1: sprawdź parametr M50
P-91	Liczba ściegów opóźnienia wykrywania siatki	30	0.1	0- 100	
P-92	Typ wykrywania materiału	0	-	0- 1	0: zwykły (napięcie, bez przykrycia 3.65 -3.85V) 1: tkanina z dużymi otworami (napięcie, bez przykrycia 3.4-3.55V)
P-93	Liczba ściegów opóźnienia wykrywania ciężkich materiałów	0	0.1	0- 100	
P-99	Naciśnij lewy i prawy klawisz, aby przywrócić wewnętrzne ograniczenie prędkości	0	-	0- 1	0 : przywracanie 1 : nie przywracaj
P- A1	Ustawienie wartości odniesienia w powrocie pedału	174 (P A0 = 0)	-	150- 193 (PA0 = 0)	Ten parametr nie przywraca ustawień fabrycznych
		178 (P A0 = 1)	-	155-208 (PA0 = 1)	Ten parametr nie przywraca ustawień fabrycznych

3.4 Parametry monitorowania

nr	Definicja	jedn	uwagi
M-00	Wyjście trybu monitorowania	-	-
M-04	Napięcie wejściowe AC	V	-
M-05	Wartość próbna napięcia pedału	AD	-
M-07	Wartość napięcia czujnika przedniego	V	-
M-09	Wartość napięcia czujnika tylnego	V	-
M- 10	Prędkość w czasie rzeczywistym	obr/ min	-
M- 17	Oprogramowanie czujnika V.	-	-

M- 18	MB software fix V.	-	-
M- 19	MB software V.	-	-
M-22	Wysoka pozycja numeru seryjnego	-	4 cyfry
M-23	Średnia pozycja numeru seryjnego	-	4 cyfry
M-24	Niska pozycja numeru seryjnego	-	3 cyfry

Instrukcja wyświetlacza cyfrowego

Część liczbowa

Wartość	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Wyświetlenie										

Część alfabetyczna

Alfabet angielski	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Wyświetlenie										
Alfabet angielski	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Wyświetlenie										
Alfabet angielski	U	V	W	X	Y	Z				
Wyświetlenie										

Kody błędów

Nr	problem	rozwiązanie
E-01	Zablokowany silnik	Sprawdź czy silnik nie jest zablokowany
		Sprawdź czy szyty materiał nie jest zbyt gruby
		Sprawdź silnik i okablowanie
		Skasuj błąd naciskając P
E-02	Wyjątek kontrolera	Wyłącz zasilanie, a następnie włącz je ponownie. Jeśli alarmu nie można skasować, sprawdź:
		Obciążenie silnika jest zbyt duże, zmniejsz obciążenie i uruchom ponownie silnik;
		Szyty materiał jest zbyt gruby.
E-03	Wyjątek zapisu parametrów	Wyłącz zasilanie, odczekaj i włącz ponownie;
		Przywróć ustawienia fabryczne (naciśnij i przytrzymaj przyciski przez około 3 sekundy Jeśli ponowne uruchomienie lub przywrócenie ustawień fabrycznych nie rozwiąże problemu, zaleca się skontaktowanie ze sprzedawcą
E-04	Nieprawidłowe działanie czujnika Halla silnika	Sprawdź silnik i okablowanie
		Sprawdź sygnał czujnika Halla
		Błąd nie może być skasowany przyciskiem P
E-05	Nieprawidłowe pozycjonowanie	Sprawdź czy mechanizm pozycjonujący jest połączony ze skrzynką kontrolną
		Sprawdź górny i dolny sygnał
		Skasuj błąd naciskając P
E-09	Nieprawidłowe podłączenie wtyczki pedału	Sprawdź pedał i przewody połączeniowe oraz czy wtyczki łączą się ze skrzynką kontrolną, czy nie; proszę nie naciskać pedału po włączeniu wyłącznika zasilania.
E-10	Przetężenie sprzętowe	Sprawdź napięcie
		Poczekaj na ponowne uruchomienie (dokładnie sprawdź funkcje płyty zasilającej)
		Błąd nie może być skasowany przyciskiem P
E-11	Zbyt duże napięcie w	Sprawdź napięcie
		Poczekaj na ponowne uruchomienie (dokładnie sprawdź funkcje płyty zasilającej)

	systemie	Błąd nie może być skasowany przyciskiem P
E- 12	Zbyt niskie napięcie w systemie	Sprawdź napięcie
		Poczekaj na ponowne uruchomienie (dokładnie sprawdź funkcje płyty zasilającej)
E- 19	Problem z obwodem prądowym	Sprawdź czujnik prądu, czy nie jest uszkodzony
E-26	Problem z komunikacją płyty przejściowej	Sprawdź obwód między płytą przejściową i główną

Uwaga: Użyj przycisku P aby skasować błąd i sprawd czy pojawi się ponownie. Jeśli ni e- problem został rozwiązany, jeśli tak - alarm się powtórzy (dot. E4, E5 i E6). Przy błędzie E9 po prawidłowym ustawieniu pedału - kod błędu zniknie samoistnie.

6. Kontroler prędkości

Użyj czterech śrub samogwintujących ST4.8 (część nr 2), aby zainstalować powyższy regulator prędkości pod podstawą i stołem we właściwej pozycji

Nr	Opis części	ilość
1	Regulator prędkości	1
2	śruby ST4.8*22	4

