

СЕТЯШ2016 FOOD

гр. Хасково, пк. 6300, ул. Симеон Стоянов № 3, тел: +359 38/ 620688, Email: info@setas2016.com

АВТОМАТИЧНА ИЛИЧНА МАШИНА

**DUMA
DM 1790 A**

Инструкция за експлоатация и ремонт

**Хасково
2021 г.**

АВТОМАТИЧНА ИЛИЧНА МАШИНА DM 1790A

1. Основна информация

1.1. Въведение

Компютъризираната контролна система за оборудването на шевни машини има следните преимущества:

- 1) Поставянето на световно най-добрата технология на АС сервомотор като главен придвижва висок въртящ момент, добра съвместимост, стабилна скорост и нисък шум;
- 2) Диверсифицираният дизайн на контролната кутия може да удовлетвори и най-капризните изискванията на клиента;
- 3) Системата използва Германския стил, който предлага лесно инсталиране и използване;
- 4) софтуера на контролната кутия може да бъде обновяван лесно от клиента, което подобрява нейната работа.

1.2. Функции и параметри

Функция / Параметър	Вид / Стойност
Ширина	5 мм (мин 0,5 мм)
Размер на ножа (дължина)	6,4 31,8 мм
Дължина на шева (макс.)	41 мм (може да бъде увеличена до 120 мм със специално приспособление)
Скорост на шиене	Стандартна – 3600 об/мин; Максимална – 4200 об/мин
Метод за контрол на скоростта	Определя се от Контролния панел
Игли	DPx5
Ход на игления бар	34,6 мм
Грайфер	Тип DP, автоматично подаващ маслото
Височина на вдигане на крачето	14 мм
Приспособление движещо повдигача	Пулсов мотор
Приспособление движещо иглите	Пулсов мотор
Приспособление движещо ножа	Двоен електромагнит
Метод на притискача	Електромагнитен
Форма на шевове	Ъглова, Радиални, Кръгли (избира се от Контролния панел) и други 30 вида
Запомнени модели	500
Запомнящо устройство	U диск
½ превключване	Може да се настрои за всеки модел
Захранващо напрежение	175 – 265 В

Двигател	Малък АС Сервомотор 400 Вт, директ драйв
Размери	Ширина – 200 мм, Височина – 360 мм, Дължина – 570 мм
Тегло на главата	70 кг

Спецификация на притискача

	Притискач 1	Притискач 2	Притискач 3	Притискач 5
Широчина	4 мм	5 мм	5 мм	3-6 мм *
Дължина (макс)	25 мм	35 мм	41 мм	10-120 мм *

* - не влиза в комплекта, може да се поръча допълнително

Спецификация на режимите – S – Стандартен К – Плетене

Ефективен стандарт за продукта: QCYXDK004-2012 „Компютъризирана система за индустриална шевна машина“

1.3. Стандартизация

Използват се изображения, които могат да се разберат от клиенти от различни страни

1.4. Условия за правилно използване

• Работна среда

Да не се използва при следните работни условия:


- Захранващо напрежение
 - Колебания на напрежението +/- 10 % от стандартното
 - Капацитетът на захранването не отговаря на изискванията
- Електрически смущения
 - Близо до вълнов излъчвател я твърда електро вълна и магнитно поле или високо циклична машина
- Температура / Влажност
 - При температура под 0 °С или над 50 °С
 - Навън или на площадка директно огрявана от слънцето
 - Близо до вентилатор или нагревател
 - При влажност под 5 % или над 95 %
- Околен въздух
 - Замърсена площадка или площадка с корозивен газ
 - Площадка с лесна възможност за въздушно или маслено взривяване
- Вибрации
 - Около шевната машина обикновено има повишени вибрации, ако е така поставете контролната кутия на безопасно разстояние

• Инсталиране


- Контролна кутия
 - Моля, инсталирайте контролната кутия съгласно инструкцията
- Приспособления
 - Ако са необходими допълнителни приспособления, моля, изключете машината и изкарайте захранващия кабел
- Захранващ кабел
 - Не натискайте и не преплитайте захранващия кабел
 - Захранващите кабели трябва да са фиксирани и да се намират на не по-малко от 25 мм от въртящи се компоненти
 - Преди включването на контролната кутия внимателно проверете захранващото напрежение и правилността на включване на захранващия

кабел. Ако се използва трансформатор, той също трябва внимателно да бъде проверен. В момента на проверките превключвателя на машината трябва да бъде в положение "OFF" (Изключено)

- Заземяване
 - За да се избягват шумови смущения и електрически удари машината трябва да се заземи със заземяващ кабел
- Приспособления
 - Ако са необходими някакви допълнителни електрически приспособления, то свържете ги на защитени позиции
- Разглобяване
 - Когато искате да снемете контролната кутия, предварително изключете захранването и извадете захранващия кабел
 - При изключване на щепсела потребителят трябва да държи щепсела и да го извади, вместо да дърпа само захранващия кабел.
 - Контролната кутия е под опасно високо напрежение. За отварянето ѝ, моля, първо изключете захранването и извадете захранващия кабел, след това почакайте не по-малко от 5 мин преди да отворите контролната кутия
- **Поддръжка, инспекция и ремонт**
 - Само опитни и обучени техници могат да поддържат и ремонтират машината
 - Иглите и грайферите се сменят при изключена машина
 - Моля, използвайте резервни части от оторизирани производители
- **Други**
 - Не пипайте въртящи се или движещи се части, особено игли и ремък, когато машината работи. Също така пазете косата си от тях. Това може да доведе до аварии и злополуки
 - Не хвърляйте контролното приспособление на пода, не пъхайте или не изваждайте нищо от контролната кутия
 - Не включвайте машината без предпазни капаци
 - Ако някое приспособление го няма или работи ненормално, помолете техника да го поправи. Не включвайте машината докато проблемът не е разрешен.
 - Моля не променяйте или не модифицирайте приспособление без да сте оторизиран за това
- **Утилизация**
 - Изхвърлете машината като обикновен промишлен отпадък
- **Предупреждения и опасности**
 - Грешна операция може да доведе до опасност. Погледнете долните фигури:




	Warning The wrong operation may cause serious injury or death
---	---



Предупреждение Грешна операция
Може да доведе до
вреда или смърт

	Caution The wrong operation may cause personal injury or loss of property
---	---

Внимание Грешна операция
може да предизвика
вреда или загуба на имуществото

Значението на знаците е показано по-долу:

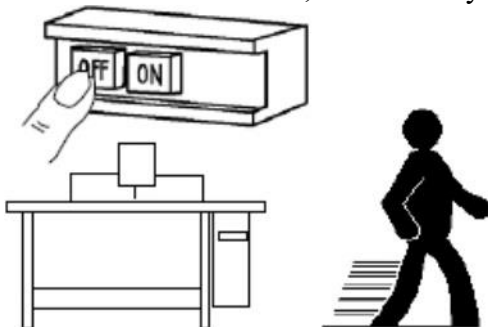
	Please operate machine according to instruction
	Caution: High Temperature
	Never do this.

	Caution: High Voltage
	Grounding is a must

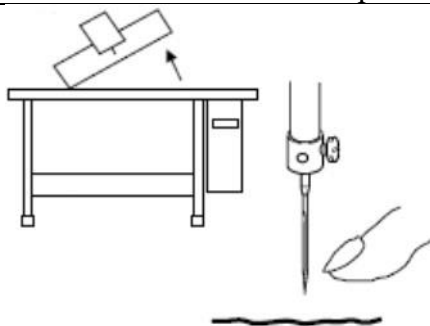
1.5. Предупреждения

Warning. **Внимание**

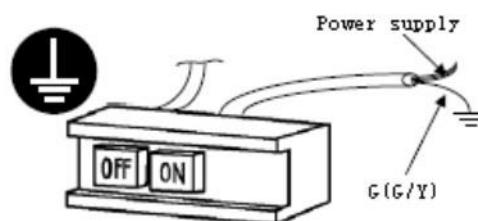
1. Изключвайте машината, когато напускате



3. Изключете машината преди да вдигнете главата или сменят игла или бар

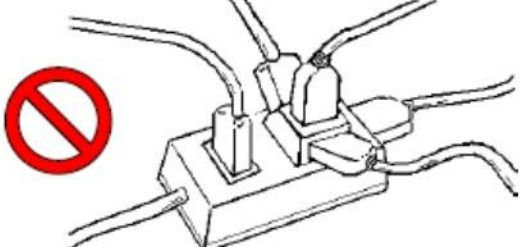
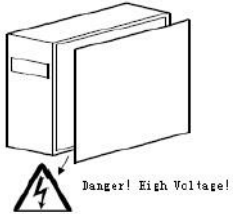
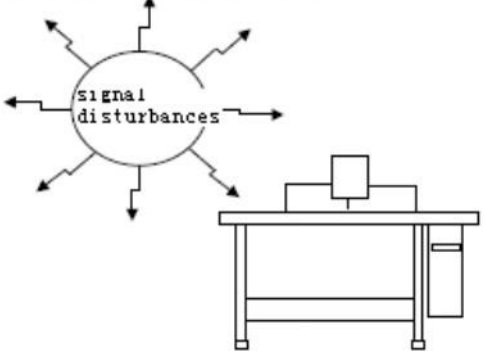
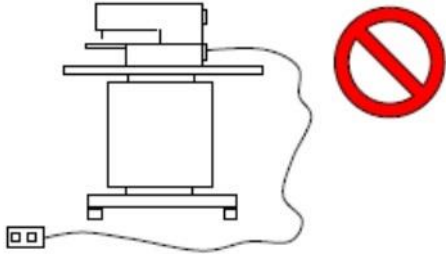


4. Заземете машината със специален за това кабел



5. не използвайте удължители за включване на няколко машини едновременно

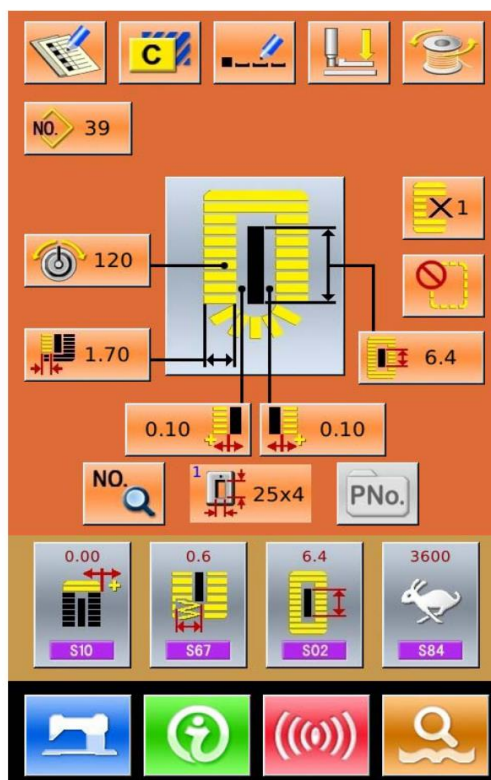
6. За отварянето на контролната кутия, моля, първо изключете захранването и извадете захранващия кабел, след това почакайте не по-малко от 5 мин преди да я отворите.

	
<p>8. Дръжте машината далече от източници на високи циклични смущения</p>	<p>9. Свързващите кабели трябва да са изолирани и максимално къси</p>
	
<p>10. Ако някой предпазител изгори, реши проблема преди да го смениш с аналогичен</p>	

1.6. Оперативен метод

Ние използваме най-съвременна техника на сензорно управление на операционния панел, който има приятен интерфейс и прости операции ще донесе големи възможности при тяхното използване.

Използват се следните видове бутони: за прочитане, за информация, за режим и за комуникация. За специфичните операции, четете по-долу:





Warning

Никога не използвайте остри предмети при допир с

екрана, в противен случай сензорния панел ще се надраска и повреди.

1.7. Видове илици

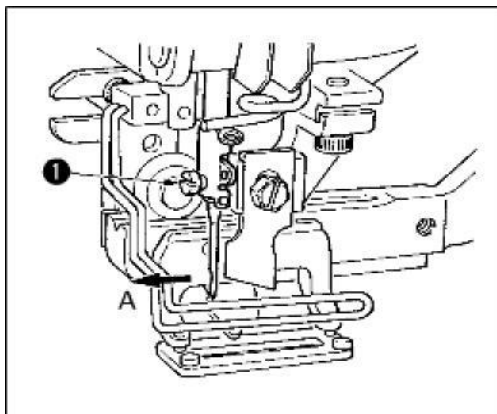
01 Квадрат	02 Кръг	03 Радиално-квадратен	04 Радиален	05 Радиално прав със затяжка
06 радиална тапа със затяжка	07 Квадрат с око	08 Радиален с око	09 Прав с око и затяжка	10 Тапа с око и затяжка
11 Полу-луна	12 Прав кръг	13 Прав и полу-луна	14 Полу-луна Прав бар-так	15 Полу-луна Тапа Бар-так
16 Око – Полу-луна	17 Око - Кръг	18 Прав - Радиален	19 Квадрат – Полу-луна	20 Прав-Кръг
21 Квадрат - Прав Бар-так	22 Квадрат - Тапа Бар-так	23 Радиален – Полу-луна	24 Радиален - Кръг	25 Полу-луна - Радиален
26 Полу-луна - Кръг	27 Бар-так	28 Бар-так Рязане от дясно	29 Бар-так Рязане от ляво	30 Бар-так Рязане в центъра

2. Пригответения преди шиенето

2.1. Поставяне на иглата

За да се избегнат нараняванията, причинени от внезапното пускане на машината, потребителят трябва да изключи захранването и да се увери, че двигателят спира, преди да извърши следната операция

За да се избегне злополука:

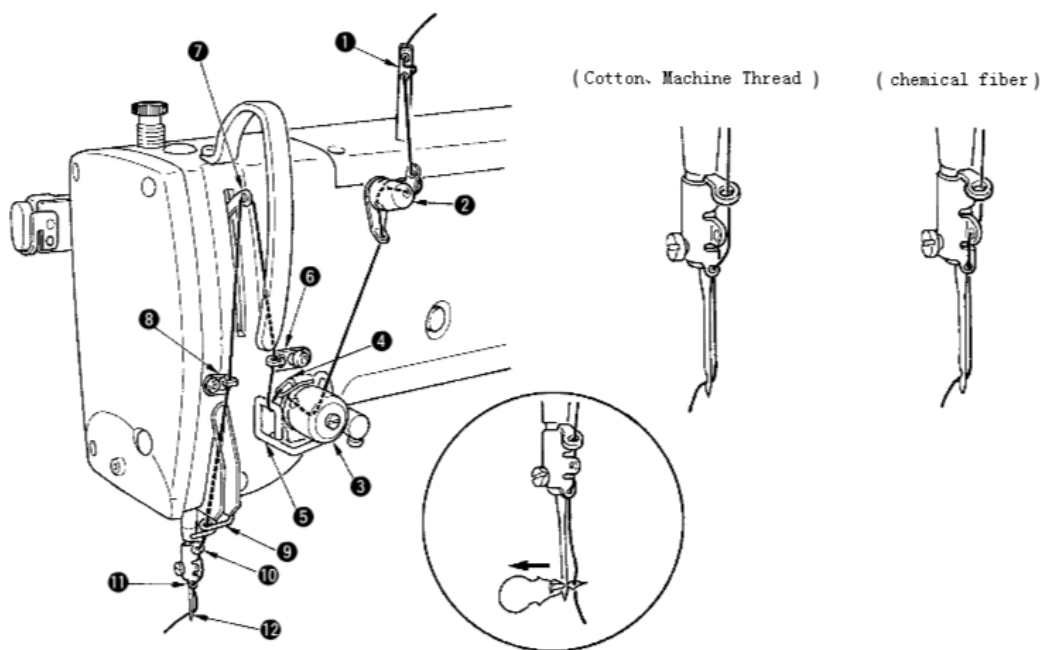


- 1) Завъртете колелото, докато иглата достигне най-високата позиция.
 - 2) Завъртете слота на иглата на предна позиция (в директория A).
 - 3) Вкарайте иглата дълбоко в игления бар.
 - 4) Затегнете болта ①
- ※ Иглата трябва да бъде DP×5 # 11J ~ # 14J

Когато поставяте иглата захранването трябва да бъде изключено.

2.2. Вдяване на иглата

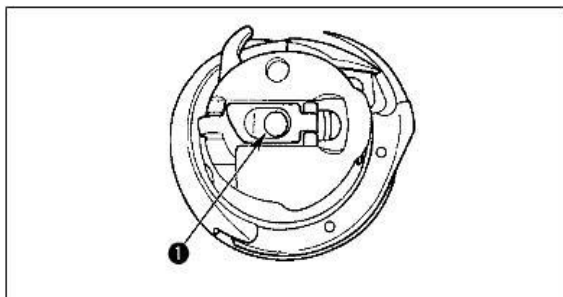
За да се избегнат нараняванията, причинени от внезапното пускане на машината, потребителят трябва да изключи захранването и да се увери, че двигателят спира, преди да извърши следната операция



Както е показано на горната машина следвайте стъпките от 1 до 12

2.3. Поставяне на грайфера

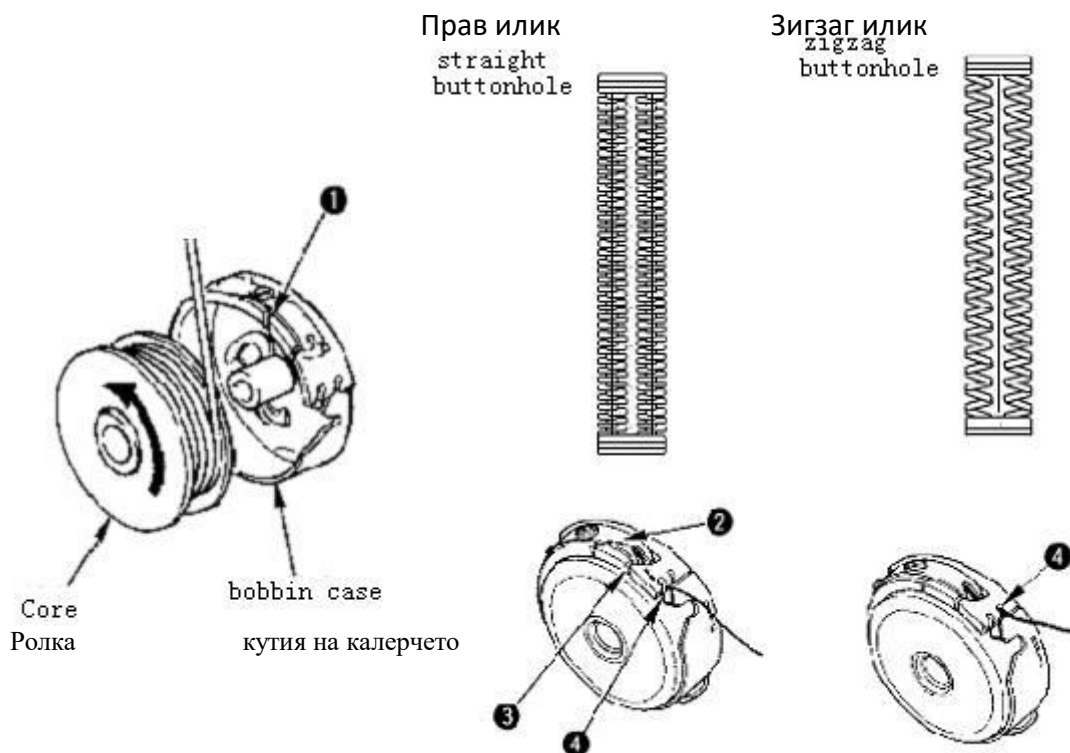
За да се избегнат нараняванията, причинени от внезапното пускане на машината, потребителят трябва да изключи захранването и да се увери, че двигателят спира, преди да извърши следната операция



- ① Отвори дръжката на грайфера
 - ② Вкарайте вала на калерчето ① и затворете дръжката. Когато бобината е натисната до определена позиция, ще чуете характерен звук “Клак”.
- ※ Ако калерчето не е в правилната позиция, совалката ще се движи при шиене и конецът ще се навие на вала
 - ※ Формата на стандартната совалка е различна от тази на не-маслената. Те не могат да съвместими и взаимнозаменяеми.

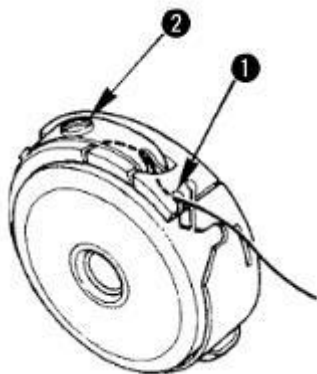
2.4. Поставяне на калерчето

За да се избегнат нараняванията, причинени от внезапното пускане на машината, потребителят трябва да изключи захранването и да се увери, че двигателят спира, преди да извърши следната операция



- 1) Поставете ролката в кутията, както е показано на картинката;
 - 2) Отворете ① поставете ②, отворете ③ и най-накрая, проведете конца през слот ④.
- ※ **Внимание** способа за слот ④ при правите илици е различен от същия за зигзаг илиците.

2.5. Настройка притискането на калерката



Когато конеца минава през ① е в горна позиция, издърпайте конеца и регулирайте обтягането по следния начин:

Прав илик	0.05~0.15N	Задръжете и залюлете конеца от калъфа на калерката, кой леко ще мине надолу
Зигзаг илик	0.15~0.3N	Задръжете и разклатете конеца от калъфа на калерката със сила, той ще се спусне.

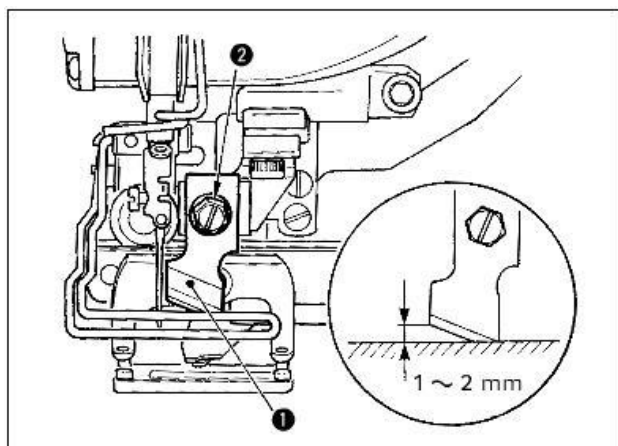
Въртете болт ② на дясно за да увеличавате обтягането на конеца, на ляво – за да го намалите

※ Когато използвате изкуствени конци намалете леко обтягането, и го увеличете, когато използвате памучни конци.

※ След настройката на обтягането на конеца, трябва да се провери и настройката му в параметрите на шиенето.

2.6. Монтиране на ножа

За да се избегнат нараняванията, причинени от внезапното пускане на машината, потребителят трябва да изключи захранването и да се увери, че двигателят спира, преди да извърши следната операция



- 1) Отвъртете болта на ножа ② за да снемете ножа ① и шайбата.
- 2) Притиснете ножа и настройте дистанция между него и плочката 1~2 мм, както е показано на картинката. След това поставете шайбата и затегнете болта.

Ако размера на ножа е написан в инчове, то в долната таблица са указани съответните размери в милиметри

Размер на ножа (в инчове и съответствие в милиметри)

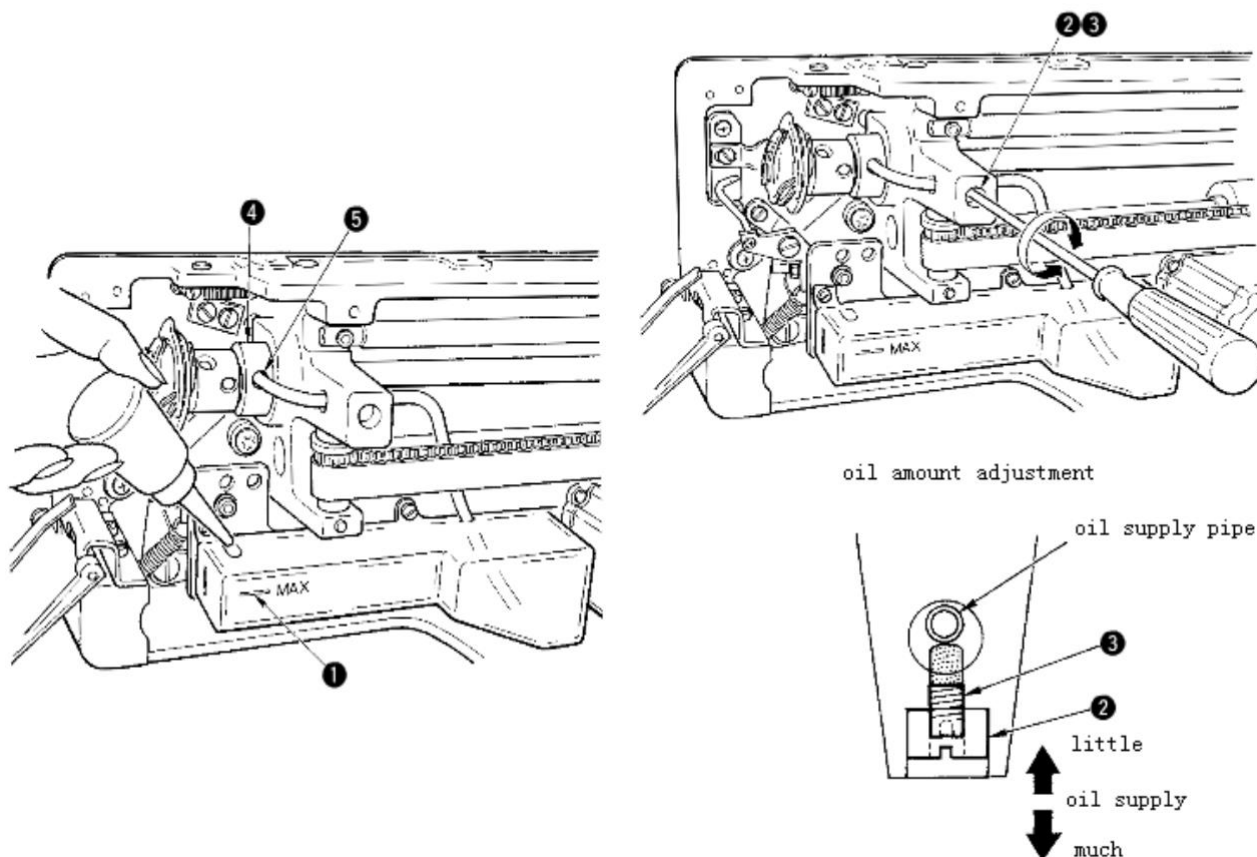
Размер на ножа (Британска с-ма) инч	Размер на ножа (метрична с-ма) мм
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

2.7. Наливане на масло



Caution!

За да се избегне нараняване или авария операцията се извършва при изключено захранване и спрял двигател



1) Наливане на маслото в резервоара

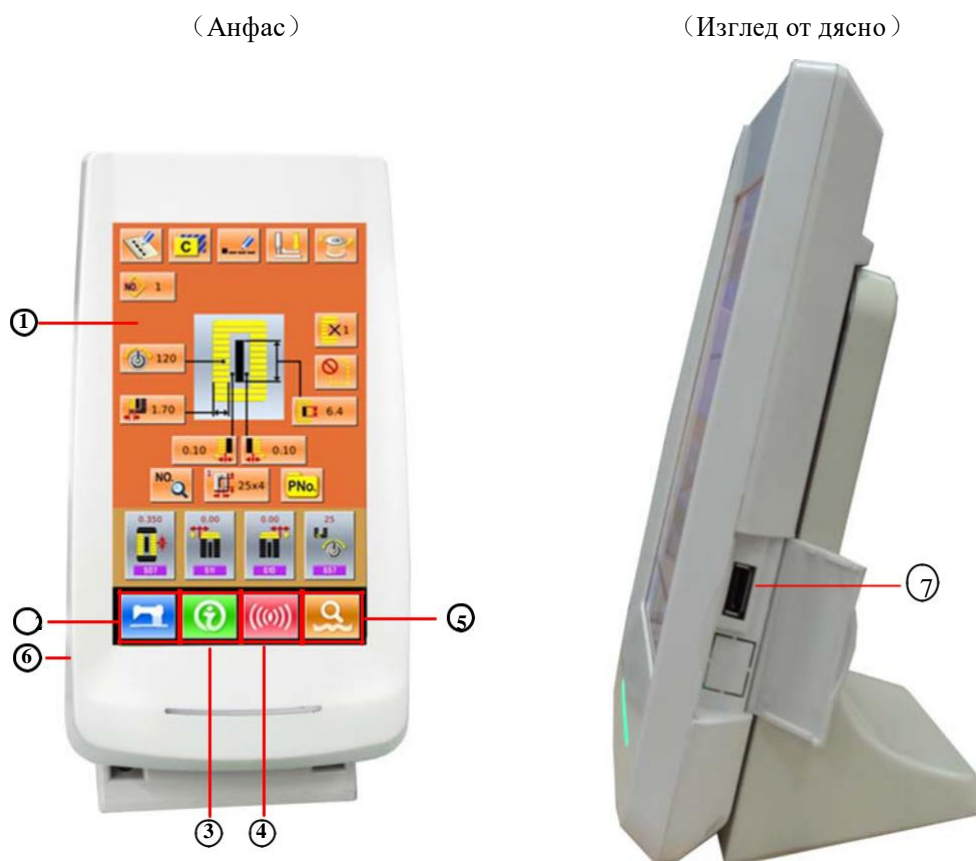
- Наливайте масло в резервоара докато нивото дойде до положение MAX ①.

2) Настройка на маслото в машината

- Освободете фиксиращия болт ② и настройте Болта за настройване на маслото ③.
- При регулирането на количеството на маслото фиксирайте болт ③ за да намалите количеството на маслото.
- След настройването затегнете болт ②.
- Ако машината е нова, или не е била използвана дълго време, разгладете грайфера и калерката и поставете 2~3 капки. Допълнително, добавете масло на металната част ④ през смазвация отвор ⑤ с няколко капки масло.


3. Инструкция по операциите


3.1. Наименование и описание на всяка част




① Сензорен панел • LCD Дисплей

②  Четящ бутон → Преминане между интерфейса за въвеждане на данни и интерфейса за шиене

③  Информационен бутон → Преминане между интерфейса за въвеждане на данни и информационния интерфейс

④  Комуникационен бутон → Преминане между интерфейса за въвеждане на данни и информационния интерфейс







⑤  Mode Key → Преминане между интерфейса за въвеждане на данни и интерфейса за комуникация
Режим.

⑥ Кабел

⑦ USB Порт

3.2. Общи бутони

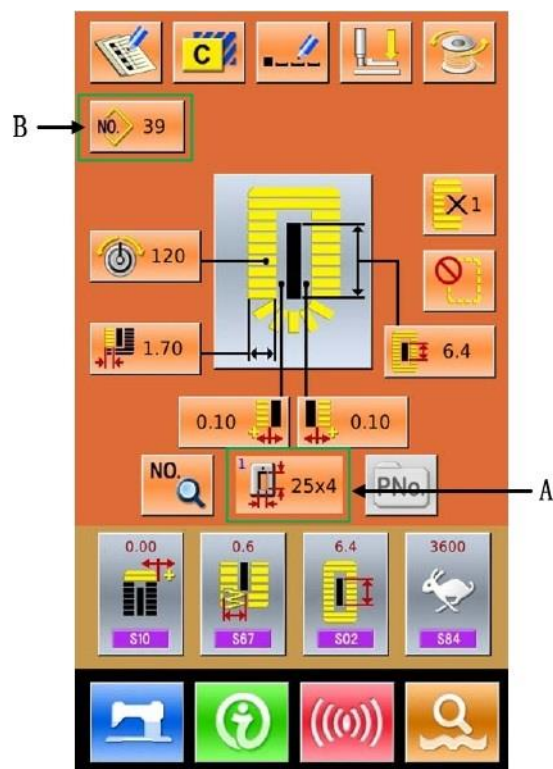
Бутоните за общите операции при всеки интерфейс са описани по-долу:

№.	Фигура	Функции	Забел.
1		ESC (Изход) → Изход от текущия интерфейс. При интерфейс за промяна на стойности той означава отказ от промяната й.	
2		Enter (Въвеждане) → Подтвърждаване и запомняне на променената стойност.	
3		Плюс → Увеличаване на стойността	
4		Минус → Намаляване на стойността	
5		Reset → Освобождаване на грешката	
6		Въвеждане на номера → Показване на клавиатурата на цифрите и въвеждане на номера.	


3.3. Основни операции

① **Включете захранването** - Първо се убедете, че вида на притискача (А) е същия, който сте настроили.

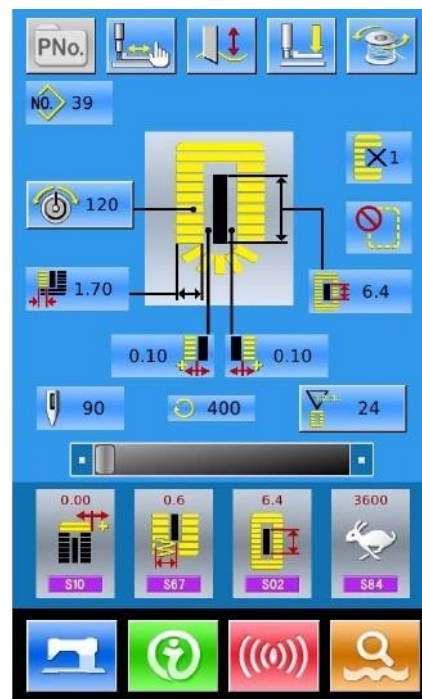
② **Избор на искания модел No.** - Когато е включено захранването е включен и екрана за вкарване на параметрите. Модел No. (Бутон В) е показан в горната част на екрана. Натиснете го за да изберете желаните от вас модел. (Изписват се само регистрираните модели No).



③ **Установяване на статус Готова за шиене“ -**

Натиснете бутон  . Фона на дисплея ще стане син и машината е готова за шиене. Площта А е за настройване на скоростта а Площ В е за да се вижда настройката

※ **Започване на шиенето** - Поставете материала в работното поле, натиснете педала и шиенето ще започне.




3.4. Работа на нормален модел

Интерфейса за настройване и шиене на нормален модел е показан от долу. За функциите на всеки бутон прочетете гл. 4 „Шиене на нормален модел“.

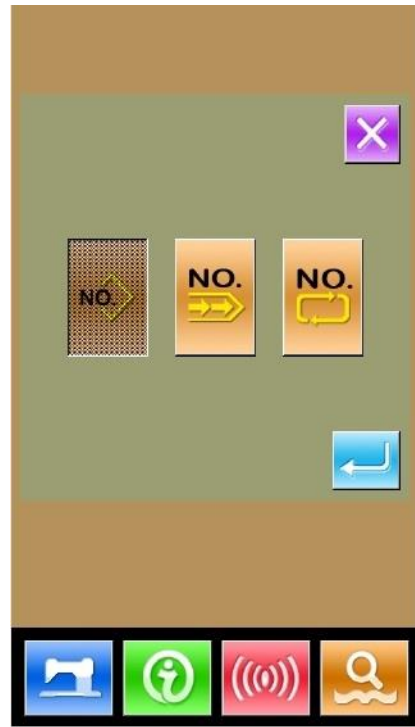
Този режим е заводски настроен начален режим на системата.

Стъпки:

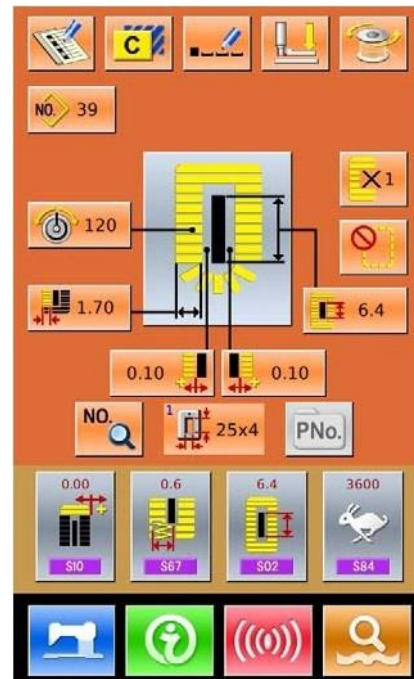
- ① Натиснете  за да настроите режима




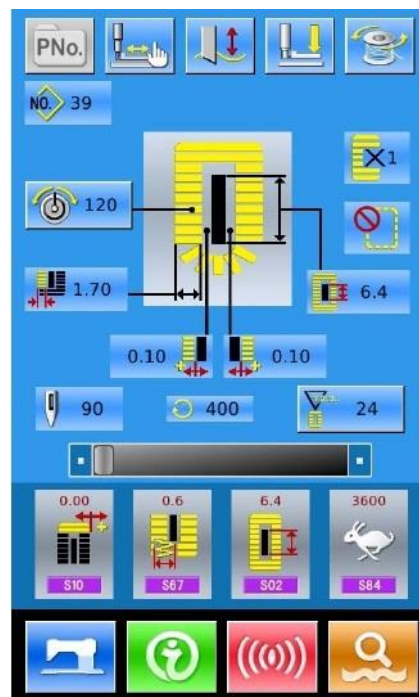
- ② Натиснете  да се изчисти нормалния режим на шиене 
- ③ Натиснете  и след това  за да се покаже главния интерфейс на нормално шиене



- ④ Изберете модела за шиене
- ⑤ Установете необходимия параметър
- ⑥ Изберете вида на притискане
- ⑦ Определете необходимата операция за промяна (Регистрация, копиране, именуване и т.п.)




- ⑧ Натиснете  за да преминете на интерфейса за шиене
- ⑨ Настройте ножа и скоростта
- ⑩ Настройте брояча
- ⑪ Изберете пробно шиене, ако е необходимо
- ⑫ Пуснете притискача, натиснете педала и шиенето започва





3.5. Работа на продължително шиене

Интерфейса за настройване и шиене е показан от долу. За функциите на всеки бутон прочетете гл. 5 «Продължително шиене»

Стъпки:

1. Натиснете  за да настроите режима



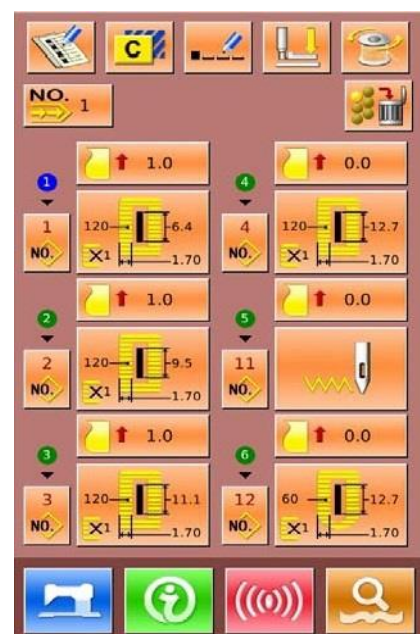
2. Натиснете  след това изберете  (картинката в дясно)


3. Натиснете  след това  за да се покаже главния интерфейс на продължителното шиене



4. На главния интерфейс добавете модела и количеството изделия (картинката в дясно)

5. Определете операциите за редактиране (Копиране, Именуване, Допълване, Делене)



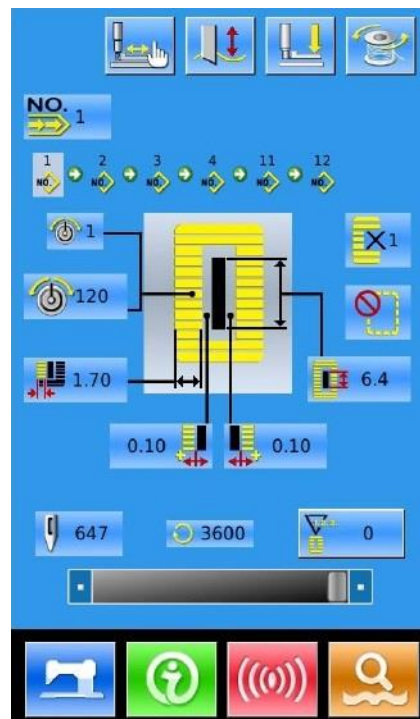
6. Натиснете  за да преминете на интерфейса за шиене (картинката в дясно)

7. Настройте ножа и скоростта

8. Настройте брояча

9. Изберете пробно шиене, ако е необходимо

10. Спуснете притискача, натиснете педала и шиенето започва







3.6. Работа на циклично шиене

Интерфейса за настройване и шиене е показан от долу. За функциите на всеки бутон прочетете гл. 6 «Циклично шиене»

Стъпки:


1. Натиснете  за да настроите режима

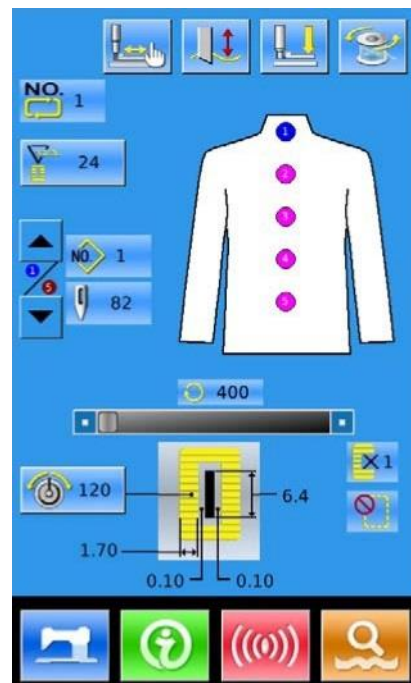
2. Натиснете  след това изберете  (картинката в дясно)

3. Натиснете  и след това  за да се покаже интерфейса на цикличното шиене

4. На главния интерфейс изберете вида на изделието (картинката в дясно)
5. Преместете позицията на шиенето и добавете модела за цикличното шиене.
6. Настройте параметрите на модела
7. Определете операциите за редактиране (Копиране, Именуване, Допълване, Делене)



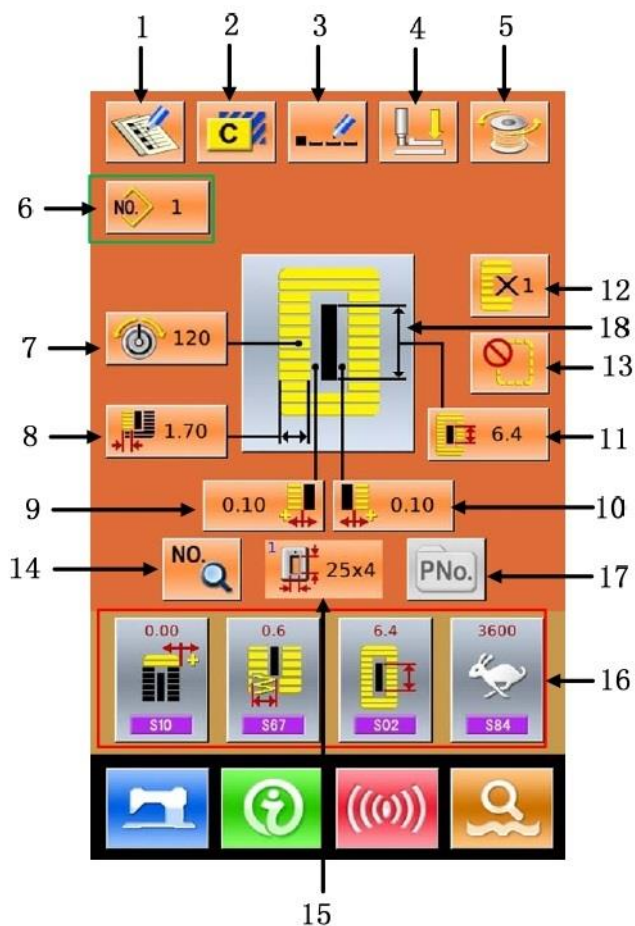
8. Натиснете  за да преминете на интерфейса за шиене (картинката отдолу)
9. Настройте ножа и скоростта
10. Настройте брояча
11. Изберете пробно шиене, ако е необходимо
12. Спуснете притискача, натиснете педала и шиенето започва



4. Шиене на нормален модел

При покупката на машината, нормалния модел на шиене е заводски настроен. Операционните действия са описани в глава 3. В тази глава ние ще дадем детайлно описание на този режим.

4.1. Функционални бутони




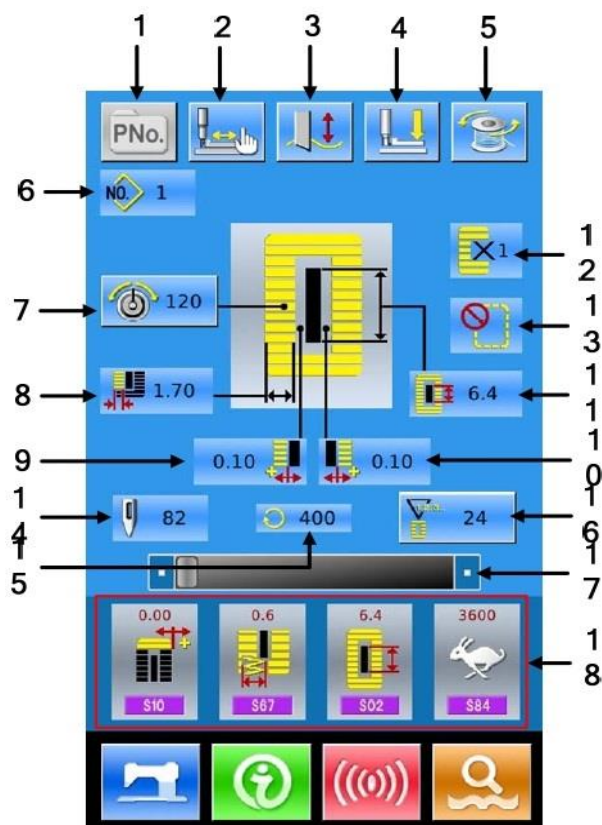
(1) Интерфейс за входящите шевни стойности – Интерфейсът е показан като картинка в дясно. За по-подробно обяснение гледайте списъка на функционалните бутони.

Списък на функционалните бутони:

№	Фигура	Функция	Забележки
1		Регистрация на модела	
2		Копиране на модела	
3		Именуване на модела	
4		Обработка (по-ниско краче)	При този статус може да се сменя иглата
5		Навиване	
6		Избор на модел	Натискайки този бутон се включва интерфейса за избор на модела
7		Настройка на обтягането на горния конец (S51, S52, S55, S56)	S52 и S56 зависят от превключвателя на шиенето
8	 	Настройване/преминаване към ширината на лявото крайно шиене	За моделите No.1~ No.26, този бутон означава да се зададе лявата ширина за шиене; а за модели No.27~ No.30, означава да преминете към настройката на ширината
9		Настройване на ширината до среза от ляво	Не действа за модели № 27 и № 29
10		Настройване на ширината до среза от ляво	Не действа за модели № 27 и № 29
11		Дължината на среза на изделието	
12		Определяне на двоен или единичен шев	Не действа за модели № 27, № 28 и № 29
13		Настройване на броя на тропоските	Не действа на модел № 30
14		Комплект данни за шиенето	
15		Избор на вида на крачето	
16		Определя се от потребителя	Настройте 4 бутоната на главното меню за 4 най-използвани групи данни
17		Директно избиране на модел по номер	
18		Избор на модел	

(2) Интерфейс на шиенето

Натиснете  за да се отвори картинката, показана отдолу. За по-подробно обяснение гледайте списъка на функционалните бутони.



Списък на функционалните бутони:

№	Фигура	Функция	Забележки
1		Бутон за избор на модела	Контролира се от Параметър к18
2		Пробно шиене	
3		Ножа е включен Ножа е изключен	Определяне статуса на ножа
4		Обработка (по-ниско краче)	
5		Навиване	
6		Дисплей за номера на модела	
7		Настройване опъването на горния конец	
8		Ширина на лявия край на шева до среза	
9		Ширина от ляво между среза и шева	
10		Ширина от дясно между среза и шева	
11		Дължина на среза	

12		Единичен / двоен шев	
13		Брой на тропоските	
14		Общ брой на шевове	
15		Скорост на шиене в момента	
16		Брояч Шевове Изделия	
17		Настройване на скоростта	Контролирано от Параметър к07
18		Настройва се от клиента	

4.2. Регистрация на модела

Могат да бъдат регистрирани 500 нормални модела.

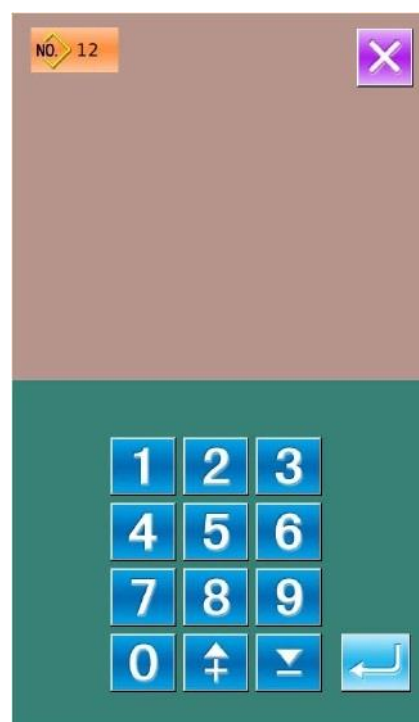


Натиснете за да се покаже интерфейса за Регистрация на модела (картинката в дясно):

1. Вкарване на номера на модела

Вкарайте номера на модела чрез клавиатурата на екрана. Ако номера на модела съществува в системата, необходимата информация ще се покаже на горната част на интерфейса. Запазен номер не може да бъде използван

отново, но с бутоните , можете да намерите неизползван номер.



2. Избор на първата затяжка на шевната страна

След избор на номера на модела, клиента може да натисне



за да определи първия край на илика. (картинката в дясно)


Натискайки  излизате от избирането




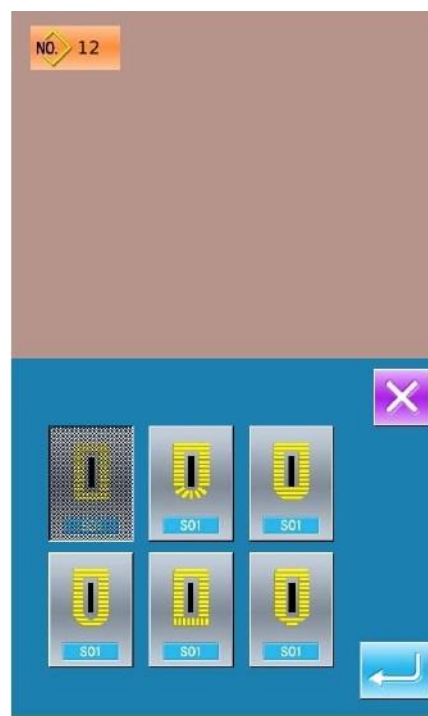
Забележка: Броят на шевните зони се контролира от параметър K04. Погледнете секция 4.9. от настоящата глава за повече информация.

3. Завършване на избирането

След като сте избрали първата зона, системата ще включи интерфейса за избор на завършващата зона (както е показано на картинката отдолу)

Натиснете  за да завършите регистрацията на новия модел и да се върнете на главния интерфейс. В съответствие с избраната зона за шиене, клиентът може да установи свои стойности на параметрите за шиене.


Натиснете  за да излезете от избирането



Забележка: Броят на шевните зони се контролира от параметър K04. Погледнете секция 4.9. от настоящата глава за повече информация.


4.3. Копиране на модел

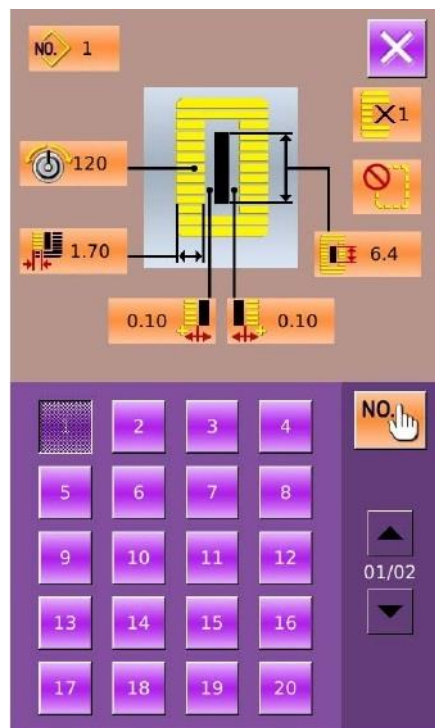
1. Избиране на модела за копиране

Натиснете  за да се отвори интерфейса за копиране на модел (картинката в дясно)

A. Намерете модела, който искате да копирате сред


регистрациите и натиснете . Системата ще отвори интерфейса за вкарване на регистриран номер .


B. Натиснете  за да излезете от интерфейса за копиране директно

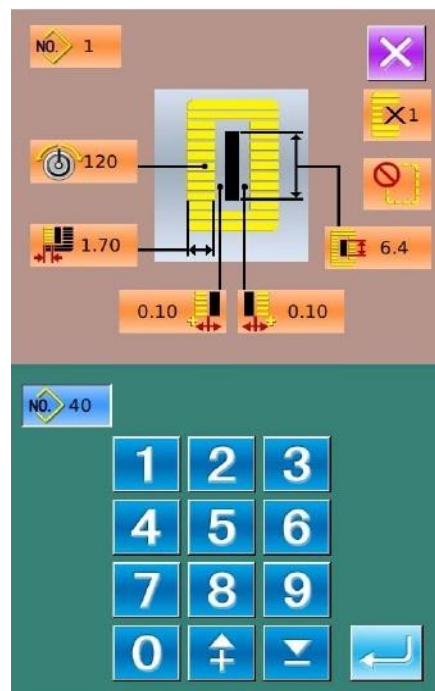


2. Вкарване на номера на новия регистриран модел


В горната част на интерфейса ще се покаже модела със своите параметри. Клиентът може да избере нерегистриран до този момент номер, използвайки клавиатурата в долния край. Номерът, който се присвои на модела, не може да бъде използван втори път.


A. Натиснете  за да завършите копирането на модела, и се върнете на началния интерфейс за копиране на модел.


B. Натиснете  за да излезете от интерфейса за записване на номер на модела директно.




4.4. Именуване на модела


Натиснете  за да се открие интерфейса за именуване на модела (картинката в дясно). Могат да бъдат вкарани 12 фигури

 : Преместване на иконката на дясно


 : Преместване на иконката на ляво

 : Главни букви

 : Изтриване


А. Изберете фигурата, която искате, натиснете , за да завършите операцията за именуване на модела.


Б. Позицията на фигурата може да бъде определена с придвижване на иконката, Изтриването се използва за да изтриете фигурата.


С. Натиснете  за да излезете директно

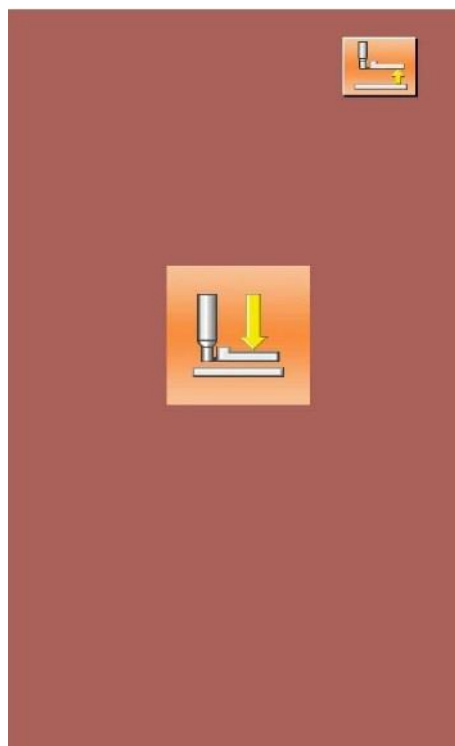


4.5. Притискач на крачето

Натиснете  за да включите съответния интерфейс. В този момент крачето се спуска. Натискайки бутона притискач в горно положение, крачето се вдига и на екрана се връща главното меню.

 : Притискач в долно положение

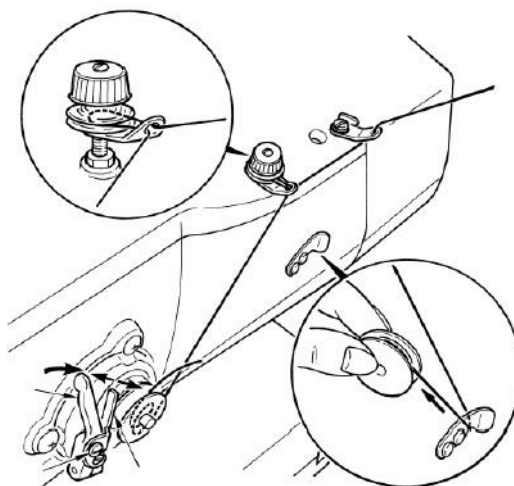
 Притискач в горно положение



4.6. Навиване


1. Монтиране на буталото на совалката

Монтирайте совалките напълно върху навигатора. След това натиснете водача на края по посока на стрелката (както е показано на фигурата в дясно)



2. Показване на екрана за навиване на калерката




Натиснете  на интерфейса за вкарване на параметрите (оранжев) или на интерфейса за шиене (син), и тогава ще се покаже интерфейса за навиване (картинката в дясно)

3. Старт на навиването

Натиснете педала и шевната машина ще започне навиването на края.

4. Спиране на машината



Натиснете стоп бутона  за да спрете машината. Системата ще се върне в нормален режим. Между прочем, в режима на навиване, натискането на педала ще спре навиването, натискайки педала отново, навиването ще продължи. Тази функция може да се използва при навиването на няколко калерки.



4.7. Избор на типа на притискача

1. Показване на интерфейса за въвеждане на данните





Само от интерфейса за въвеждане на данни (оранжев) клиентът може да променя съдържанието на промените. В шевния интерфейс (син) натиснете бутон READY за да преминете към дисплея за въвеждане на данни.

2. откриване на интерфейса за избор на типа на притискача

Натиснете бутона «Избор на типа на притискача» (A) за да се открие този интерфейс (картинката в дясно).


3. Избор на типа на притискача


Натискайте бутона на типа на притискача съответно той ще се вдига. Натиснатия бутон ще изглежда мъгляво. За избора на типа на притискача, вижте таблицата:

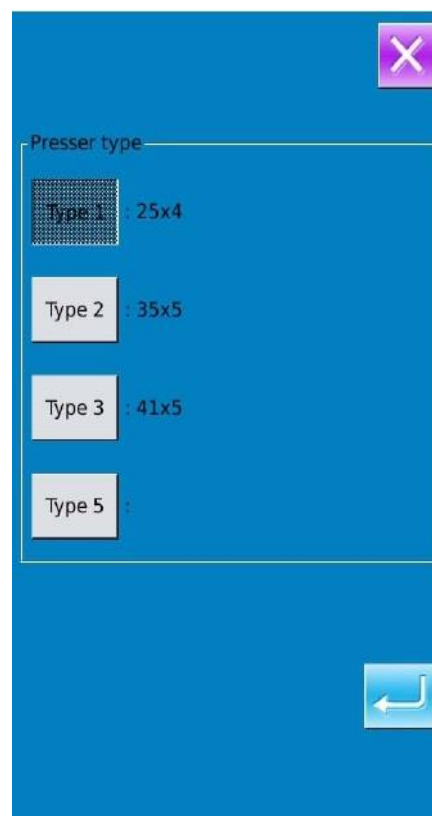
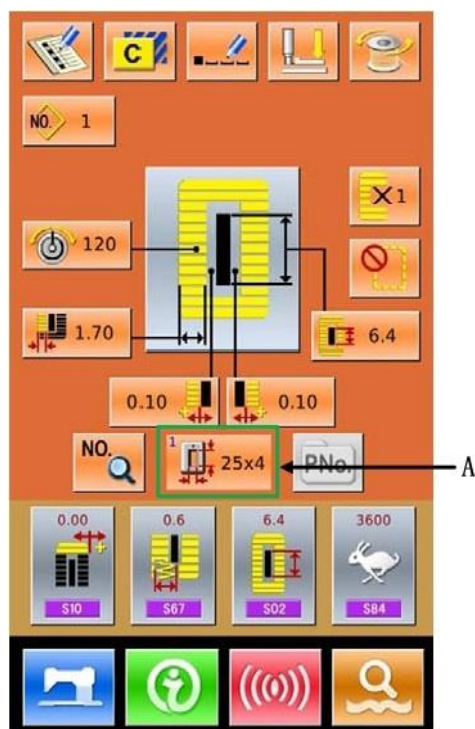
	Тип	Тип на притискача
 25x4	Тип 1	
 35 x5	Тип 2	
 41 x5	Тип 3	
	Тип 5	—

※ Задайте тип 5, когато използвате притискач на крачето, различен от тип 1 до 3. Променете превключвателя на паметта (ниво 1) според U15 «Ширина на притискача» и U16 «Дължина на притискача». При използване на тип 5 с ширина на бода 6 мм или повече и дължина 41 мм или повече, е необходимо да се заменят компоненти като рамото на притискач, захранващата плочка и т.н.


4. Определяне на типа на притискача


Натиснете  за да изберете интерфейса и

завършите измененията. Натискайки  Ви още излезете от програмата директно.



4.8. Избор на модел


Натиснете  за да се отвори интерфейса за избор модела (картинката в дясно), горната част показва формата и размерите на избрания модел, докато долната част показва регистрирания номер на модела.

 : Въвеждане на номера на модела, който ни трябва

 : Изтриване на модела, който е избран


1. Избор на модела

Всеки 20 модела ще се показват на една страница, с бутон за преминаване към друга страница можете да ги сменяте. Когато изберете модела, в горната част на екрана ще се изпишат неговите параметри.

Натиснете  за да завършите операцията.


Натиснете  за да излезете от Избор на модела

2. Изкарване на модел на екрана

Натиснете  за да активирате на необходимия интерфейс, въведете номера на модела, използвайки клавиатурата на екрана, както е показано на фигура 2.

3. Делене на модел

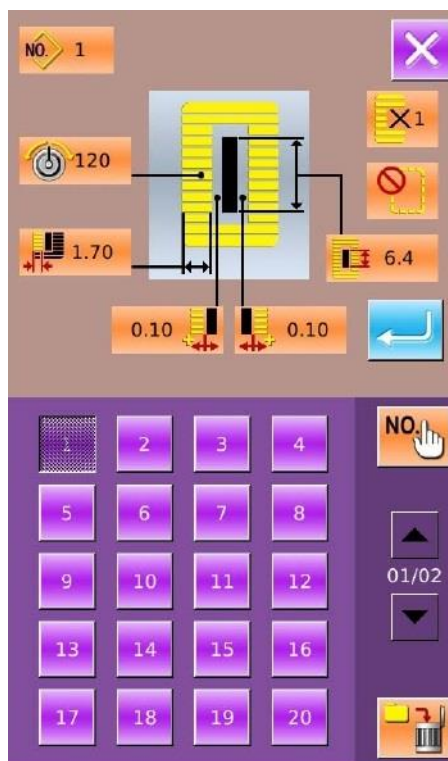
Изберете регистрирания модел, който искате да

изтриете и натиснете , моделът ще бъде изтрит. Но модели от следващите 3 вида не могат да бъдат изтрити

А: Модели, включени в продължително шиене

Б: Модели, включени в циклично шиене

В: Модели, регистрирани като Р модели




Фигура 1



Фигура 2

4.9. Избиране на формата за шиене




Натиснете  за да се отвори интерфейса за избиране на формата за шиене.

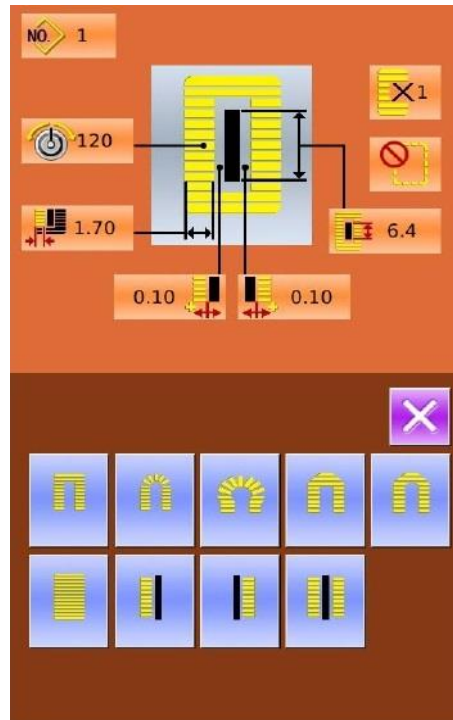
1. Избор на 1-я бар-так

Има 5 общи типа форми на 1-я бар-так, те са: Квадратен, радиален, Око, Полу-луна и Кръгъл тип. Когато параметърът K04 е настроен на 30, другите 4 типа могат да бъдат използвани, които са секция бар-так шиене, бар-так с ляво рязане, бар-так с дясно рязане и бар-так с централно рязане.

Изберете 1-вата бар-так секция за да се отвори интерфейса за избора на формата. За модели от №


27 до № 30, клиентът може да натисне  за да завърши избора.


Натиснете  за да излезете директно.

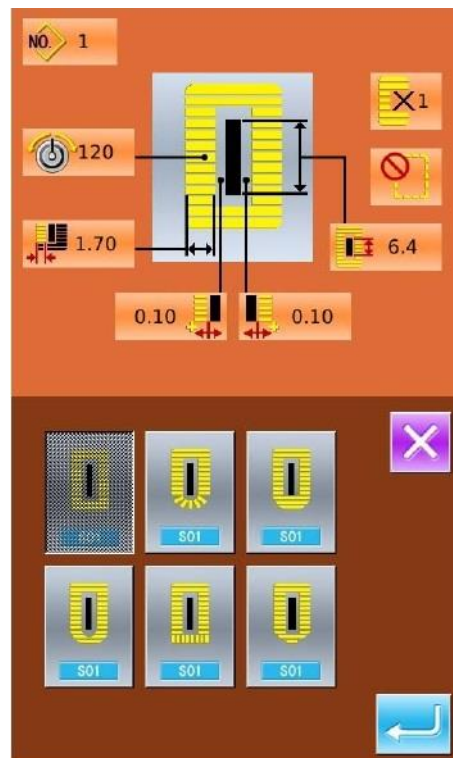


Забележка:

1. Дисплея за избирането на 1-я бар-так се активира от K04;
2. Когато се променя секцията на 1-я бар-так, клиентът може да променя съответната форма. По друг начин, това може да повлияе на параметрите на дизайна на модела или на ефекта на шиенето;
3. За стойността на заводските настройки на формата, моля прочетете гл. 10.4. «Списък на заводските настройки на шиенето» в Приложение 1.

Изберете крайната форма, натиснете  за да се върне главното меню.

Натиснете  за да излезете директно. В този случай моделът няма да запомни измененията



3. Параметър K04





















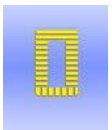









	K04 = 12	K04 = 20	K04 = 30
Квадратен	1	1, 18, 19, 20	1, 18, 19, 20, 21, 22
Радиален	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6	3, 4, 23, 24, 5, 6
Око	7, 8, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10
Полу-луна	11	13, 11, 14, 15	13, 25, 11, 26, 14, 15

Кръгъл	12, 2	12, 2	12, 2
Бар-так			27, 28, 29, 30

Забележка 1: Номерата в таблицата са номера на формата

Забележка 2: Формите на шиене № 27, 28, 29 и 30 могат да се използват само когато К04 е настроен на 30.


4. Списък на формите на шиене:

01 Квадрат	02 Кръг	03 Радиално-квадратен	04 Радиален	05 Радиално прав със затяжка
				
06 радиална тапа със затяжка	07 Квадрат с око	08 Радиален с око	09 Прав с око и затяжка	10 Тапа с око и затяжка
				
11 Полу-луна	12 Прав кръг	13 Прав и полу-луна	14 Полу-луна Прав бар-так	15 Полу-луна Тапа Бар-так
				
16 Око – Полу-луна	17 Око - Кръг	18 Прав - Радиален	19 Квадрат – Полу-луна	20 Прав-Кръг
				
21 Квадрат - Прав Бар-так	22 Квадрат - Тапа Бар-так	23 Радиален – Полу-луна	24 Радиален - Кръг	25 Полу-луна - Радиален
				
26 Полу-луна - Кръг	27 Бар-так	28 Бар-так Рязане от дясно	29 Бар-так Рязане от ляво	30 Бар-так Рязане в центъра
				

4.10. Настройване на параметрите на шиене


1. Изменение на данните за шиене



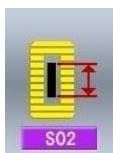
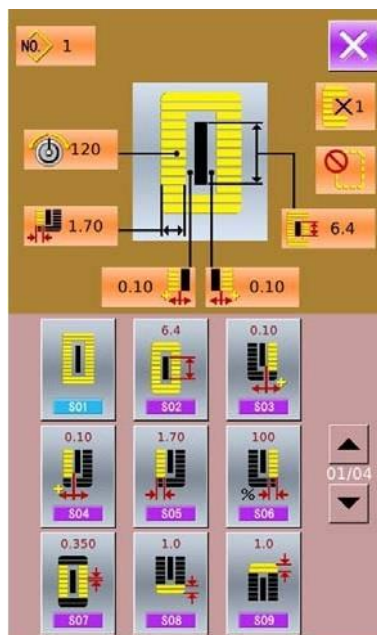
Натиснете  за да се отвори интерфейса за настройване на данните за шиене (картинката в дясно).

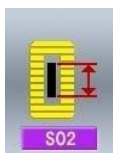
Изберете параметъра за промяна; Тогава системата ще изведе статуса на настройването. Данните с лилав фон са от тип за въвеждане, а със син фон са от тип за избиране.



Натиснете  за да излезете от настройването на данните за шиене.


По-долу е показан пример:

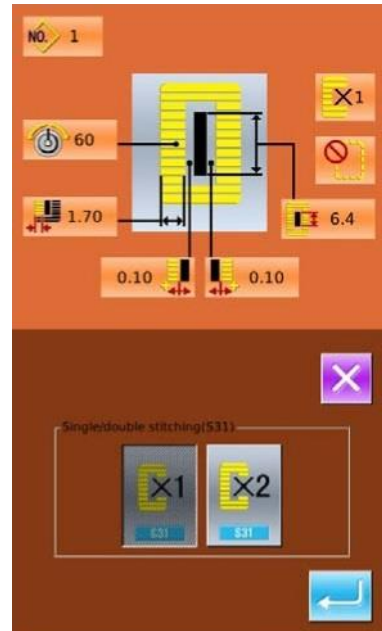


Изберете  за да се отвори интерфейса (картинката в дясно)






Изберете  за да се отвори интерфейса (картинката в дясно)



2. Списък на данните за шиене

Данните за шиене са свързани с избраната форма на шиене.различните форми имат различни данни за шиене с различни заводски стойности.

В статуса на режима, клиентът може да настрои или отвори някои данни. Но има, също така, някои данни, които зависят от други.

No.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S01 	Форма за шиене Вижте 4.9 Избор на шевна форма	1~30	1	Забележка 5

№.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S02 	Дължина на среза Тази позиция определя дължината на среза. Обаче за форми № 27, 28 29 и 30 дължината на среза ще се определя при активен параметър U19 (номер на активен нож, машината ще реже изделието съгласно стойността на параметъра U18 (размер на ножа).	3.0~120.0	0.1mm	
S03 	Ширина на ножа, дясно Този елемент определя просвета между ножа и дясната паралелна секция.	-2.00~2.00	0.05mm	
S04 	Ширина на ножа, ляво Този елемент определя просвета между ножа и лявата паралелна секция.	-2.00~2.00	0.05mm	
S05 	Ширина на надшиване, лява Този елемент определя надшиването на лявата паралелна секция.	0.10~5.00	0.05mm	
S06 	Съотношение между дясно и ляво Този елемент задава съотношението на мащаба на дясната страна с позицията на ножа като център	50~150	1%	
S07 	Стъпка при паралелна секция Този артикул задава стъпката на шиене между лявата и дясната паралелна секции.	0.200~2.500	0.025mm	
S08 	Дължина на 2-я бар-так Този елемент задава дължина на бар-така на лицевата страна Квадрт долу  Бар-так долу  Тапицерски долу 	0.2~5.0	0.1mm	
S09 	Дължина на 1-я бар-так Този елемент задава дължина на бар-така на лицевата страна Квадрат горе 	0.2~5.0	0.1mm	
S10 	Компенсиране на ширината на бар-така, дясно Този елемент настройва дясната секция на надшиването Могат да се настройват и двата бар-така Квадрат горе  Квадрат Долу  Бар-так Долу 	-1.00~1.00	0.05mm	
S11 	Компенсиране на ширината на бар-така, ляво Този елемент настройва лявата секция на надшиването	-1.00~1.00	0.05mm	

No.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S12	 <p>Ляв бар-так тапицерски. Този елемент задава дължината на лентата на участъка в тапицерски бар-так</p>	0.00~3.00	0.05mm	Remarks 1
S13	 <p>Десен бар-так тапицерски. Този елемент задава дължината на лентата на участъка в тапицерски бар-так</p>	0.00~3.00	0.05mm	Remarks 1
S14	 <p>Дължина на форма Око Този елемент настройва горната страна от центъра на окото</p>	1.0~10.0	0.1mm	Remarks 1
S15	 <p>Брой на шевове на форма Око. Този елемент настройва броя на шевове в горните 90 ° на форма Око</p>	1~8	1	Remarks 1
S16	 <p>Ширина на форма Око Този елемент определя вътрешния напречния размер на формата Око. Действителната входна точка на иглата е размерът, съгласно S04 «Ширина на просвета на ножа» ширина канал, ляво е добавено.</p>	1.0~10.0	0.1mm	Remarks 1
S17	 <p>Дължина на окото Този елемент определя надлъжно размера на вътрешната страна на формата на отвора.</p>	1.0~10.0	0.1mm	Remarks 1
S18	 <p>Дължина на форма Кръгъл тип Настройка на дължината от центъра на формата</p> <p>Кръгъл Горел  Радиален Горел  Полу-луна Горел</p> <p>Кръгъл Долу  Радиален Долу  Полу-луна Долу</p>	1.0~5.0	0.1mm	Remarks 1
S19	 <p>Брой на шевове Радиалната форма Този елемент настройва броя на шевове в горните 90 ° на радиалната форма</p>	1~8	1	Remarks 1
S20	<p>Радиален бар-так: С него или без него за радиалната форма</p>  : No  : Yes			Remarks 1 Remarks 2
S21	 <p>Наклон в секцията на бар-така Този елемент настройва наклона в секцията на бар-така.</p> <p>Квадрат Горел  Кръгъл Горел  Полу-луна Горел </p> <p>Квадрат Долу  Кръгъл Долу  Полу-луна Долу </p> <p>Прав бар-так Долу  Тапицерски Долу </p>	0.200~2.500	0.025	

No.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S22 	1-ви луфт Този елемент задава луфт между 1-вия бар-так и просвета на ножа. Този елемент присъства за всички форми.	0.0~4.0	0.1mm	
S23 	2-ри луфт Този елемент задава луфт между 2-рия бар-так и просвета на ножа. Този елемент присъства за всички форми.	0.0~4.0	0.1mm	
S31 	Единично / Двойно шиене  ×1 : Единично шиене  ×2 : Двойно шиене			
S32 	Избор на кръстосано двойно шиене При двойното шиене клиентът може да избере кръстосано или успоредно шиене  : Успоредно шиене  : Кръстосано шиене			Remark 3
S33 	Компенсирание на ширината при двойното шиене Този елемент настройва стеснението на надшиването при 1-я цикъл на двойното шиене.	0.0~2.0	0.1mm	Remark 3
S34 	Брой на тропоските Този елемент настройва броя на тропоските.  : Без тропоски  ×n : 1~9	0~9	1 Time	
S35 	Ширина на тропоските Този елемент определя ширрината на тропоските.	1.0~5.0	0.1mm	Remark 3
S36 	Дължина на валцуване на тропоските	2.0~20.0	0.1mm	Remark 3
S37 	Валцуване на разстоянието между бодовете на тропоските	0.2~5.0	0.1mm	Remark 3
S38 	Широчина на валцуване на тропоските	0.0~4.0	0.1mm	Remark 3
S39 	Надлъжно компенсирание на влизането на иглата при тропосването Определя се позицията за вкарване на иглата назад и напред при извършване на повече от 2 тропоски	0.0~2.5	0.1mm	Remark 2 Remark 3
S40 	Хоризонтална компенсация на влизането на иглата при тропосването Определя се позицията за вкарване на иглата на ляво и на дясно при извършване на повече от 2 тропоски.	0.0~1.0	0.1mm	Remark 3

№.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S41 	Компенсация на лявата позиция на тропосването Този елемент задава размера на надшиенето на стандартната позиция за тропосване от центъра на лявото надшиене.	-2.0~2.0	0.1mm	Remarks 2 Remarks 3
S42 	Компенсация на дясната позиция на тропосването Този елемент задава размера на надшиенето на стандартната позиция за тропосване от центъра на дясното надшиене.	-2.0~2.0	0.1mm	Remarks 2 Remarks 3
S44 	Скорост на тропосване	400~4200	100rpm	Remarks 3 Remarks 4
S45  : Активно  : неактивно	Двойно-шиене: Изберете Старт на шиене. При избиране на Активно елиентът може да определи “Двойно шиене ->Тропосване-> Нормално шиене”.			
S46 	Ширина пр двойното шиене	1.0~10.0	0.1mm	Remarks 2 Remarks 3
S47 	Разстояние между бодовете при двойното шиене	0.2~5.0	0.1mm	Remarks 2 Remarks 3
S51 	Паралелно ляво напрежение Настройте притискането на края на иглата от лявата паралелна част.	0~200	1	
S52 	Паралелно дясно напрежение Настройте притискането на края на иглата от дясната паралелна част.	0~200	1	Remark 2
S53 	Паралелно ляво напрежение (Първи шев при двойно шиене)	0~200	1	Remarks 2 Remarks 3
S54 	Паралелно дясно напрежение (Първи шев при двойно шиене)	0~200	1	Remarks 2 Remarks 3
S55 	Напрежение на първия бар-так	0~200	1	
S56 	Напрежение на втория бар-так	0~200	1	Remark 2

№.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S57 	Настройване на напрежението на края на иглата на бар-така при старта на шиенето	0~200	1	
S58 	Настройване на напрежението на края на иглата при тропосване	0~200	1	Remark 3
S59 	АСТ регулиране на времето при старта на 1-я бар-так Този елемент настройва началното време на напрежението на края на иглата при 1-вия бар-так	-5~5	1 шев	Remark 2
S60 	АСТ регулиране на времето при старта на дясното надшиване Този елемент настройва началното време на напрежението на края на иглата при дясното надшиване	-5~5	1 шев	Remark 2
S61 	АСТ регулиране на времето при старта на 2-я бар-так Този елемент настройва началното време на напрежението на края на иглата при 2-рия бар-так	-5~5	1 шев	Remark 2
S62 	Брой на шевовете на бар-так при старта на шиенето	0~8	1 шев	
S63 	Разстояние между бодовете на бар-така при старта на шиенето	0.00~0.70	0.05mm	Remark 2
S64 	Регулиране на ширината на бар-така при старта на шиенето	0.0~3.0	0.1mm	
S65 	Вертикално регулиране на бар-така при старта на шиенето	0.0~5.0	0.1mm	Remark 2
S66 	Хоризонтално регулиране на бар-така при старта на шиенето	0.0~2.0	0.1mm	Remark 2
S67 	Настройване на ширината на затыжката в края на шева	0.1~1.5	0.1mm	
S68 	Определяне на броя на шевовете на затыжката в края на шиенето	0~8	1 шев	
S69 	Определяне на вертикалната точка за началото на затыжката в края на шиенето	0.0~5.0	0.1mm	Remark 2
S70 	Определяне на хоризонталната точка за началото на затыжката в края на шиенето	0.0~2.0	0.1mm	Remark 2

No.	Позиция	Обхват	Единица	Забележка
S81	<p>Движение на ножа Този елемент определя с / без движение на ножа</p>  : Без движение на ножа  : С движение на ножа			
S83	<p>Движение на ножа в първата стъпка при двоен шев Този елемент определя с / без движение на ножа в първата стъпка при двоен шев</p>  : Без движение на ножа  : С движение на ножа			Remarks 2 Remarks 3
S84	 <p>Ограничение на максималната скорост Този елемент настройва максималната стойност на скоростта на шиене. Стойността е лимитирана от K07 (Настройване ограничението за максимална скорост)</p>	400~4200	100rpm	Remarks 4
S86	 <p>Стъпка на предния край Настройване стъпката на предния край за форма Бар-так (Форми No. 27, 28, 29 и 30 на S01)</p>	0.200~2.500	0.025	Remarks 1
S87	 <p>Ширина на предния край Настройване ширината на предния край за форма Бар-так (Форми No. 27, 28, 29 и 30 на S01)</p>	0.10~3.00	0.05mm	Remarks 1
S88	 <p>Стъпка на задния край Настройване стъпката на задния край за форма Бар-так (Форми No. 27, 28, 29 и 30 на S01)</p>	0.200~2.500	0.025mm	Remarks 1
S89	 <p>Ширина на задния край Настройване ширината на задния край за форма Бар-так (Форми No. 27, 28, 29 и 30 на S01)</p>	0.10~3.00	0.05mm	Remarks 1

Забележка 1: Изобразява се в съответствие с формата

Забележка 2: Изобразява се когато е активирано настройването

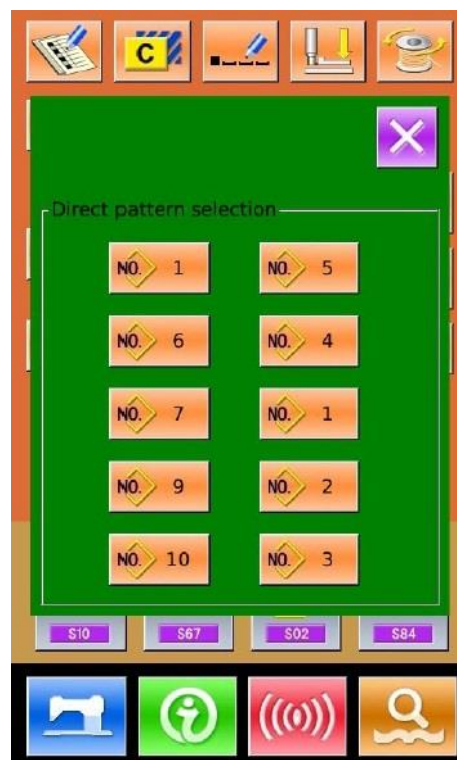
Забележка 3: Изобразява се когато е избрана функцията

Забележка 4: Това е лимитирано от параметър K07

Забележка 5: Когато се сменя формата на първия бар-так, трябва да се изменят и параметрите за съответната форма. А това ще повлияе на данните за дизайна на модела или на шиенето

4.11. Директен избор на модел

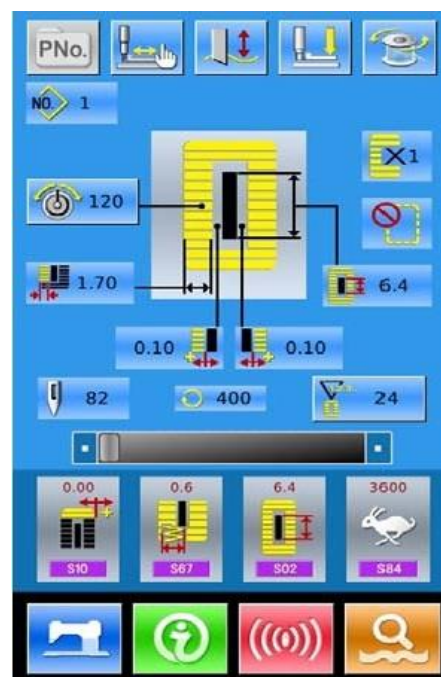
Клиентът може да регистрира 10 най-често използвани модели за директно избиране, натиснете както е показано по-долу




4.12. Пробно шиене

1. Показване на интерфейса за шиене

На интерфейса за въвеждане на данни натиснете фона ще стане син и системата ще изведе интерфейса за шиене



2. Описание на пробното шиене

На интерфейса за шиене. Натиснете  и ще се изведе интерфейса за пробно шиене (картинката в дясно):



: Връщане към оригинала



: Връщане



: Напред



: Натягане на бода



: Моментен / Общ брой на шевове



: Поръчка за шиене



: Задаване на рязане на края



: Задаване на реда на подаване






: Задаване на обтягането на края



: Задаване на движението на ножа


3. Започване на пробното шиене

А. Чрез използването на бутони ,  и  започва пробното шиене (Единична стъпка). При този режим натиснете педала, за да стартирате машината за шиене.


Б. Задържайки  или  ще можете да шиете и оригиналния модел както пробния.

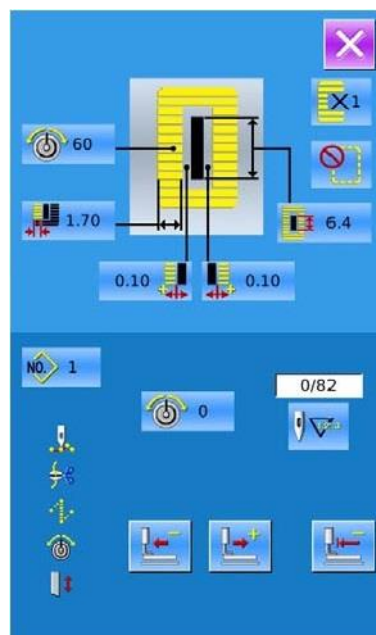
В. По време на пробното шиене. Свързаните с поръчката марки от лявата страна ще се показват в тъмно съответно на данните за шиене.

Финално: Когато данните изпълнят рязане на края,

фигурата ще се върне на .

4. Край на пробното шиене

Натиснете  за да върнете на интерфейса за шиене.




4.13. Настройване на напрежението (натягането) на игления конец

При промяна на напрежението на конца

1. Показване на интерфейса за въвеждане на данни

Указаното натягане може да бъде променено само от екрана за въвеждане на данни (оранжев) или за шиене (син). На екрана за шиене натиснете бутона READY и ще се покаже екрана за въвеждане на данни (оранжев).

2. Изкарване на интерфейса за промяна на натягането

Натиснете  за да излезе интерфейса за промяна на натягането (картинката в дясно)

3. Промяна на натягането


На този интерфейс може да се промени натягането на конца на иглата за успоредни и бар-так части. Чрез

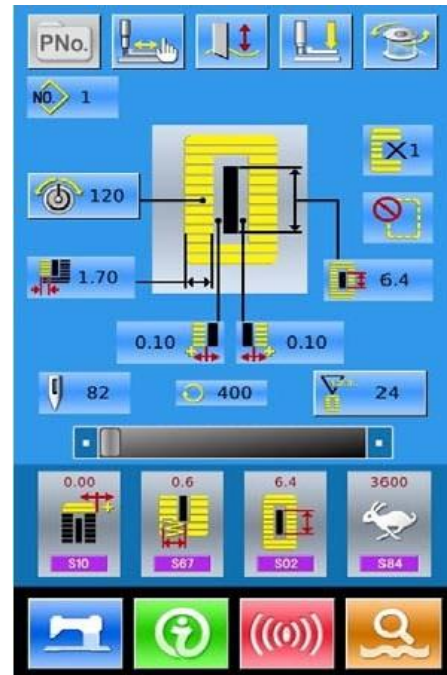


избирането на S51, S52, S55 или S56 можете да настроите S51, S52, S55 или S56 съответно, от които S52 и S56 могат да бъдат деактивирани в Настройването на данните за шиенето в режимния статус.

Натиснете **【Tension 1】** **【Tension 2】** да се пренасочат между две групи на натягането.

4. Завършване на промените в този раздел

Натиснете  за да затворите интерфейса за промени на натягането.



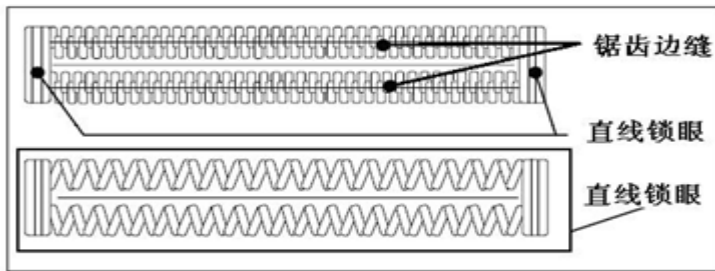
※ Промяна на натягането на на другите секции, освен успередната и бар-тачната

Настройване на натягането на: 1. Успоредна секция; 2. Секция Бар-так

	Настройване на стойността на панела			
		+	Начална стойност	-
Илик зигзаг	1. Паралелно обтягане на участъка	Ширината намалява	120	Ширината се увеличава
	2. Обтягане на затяжката	Обтягане на долния конец	35	Обтягане на горния конец
Прав илик	1. Паралелно обтягане на участъка	Обтягане на долния конец	60	Обтягане на горния конец
	2. Обтягане на затяжката	Обтягане на долния конец	60	Обтягане на горния конец

В случай на форма «радиално око» настройте обтягането на затяжката около 120 и балансирайте шевове

Относно зигзаг и прави илици



Зигзаг илик

Той подобрява обтягането на горния конец. Това е формата на зигзагов бод, който преминава през центъра на шева от двете му страни.

Прав илик

Това е форма за извличане на шева, при която горния конец е от лицевата страна на изделието, а долният конец е от задната страна

4.14. Операции с брояча

1. Настройване на брояча

1. Откриване на интерфейса на брояча

На интерфейса за въвеждане на данни натиснете



, () и се включва интерфейса на брояча (картинката в дясно)





: Брояч на бройките



: Брояч на изделията

Клиентът избира, това, което иска да брой и чрез съответния бутон настройва бройките.

А. натиснете  за да активирате настройките и да излезете от програмата.


Б. Натиснете  за да откажете измененията и да излезете от програмата



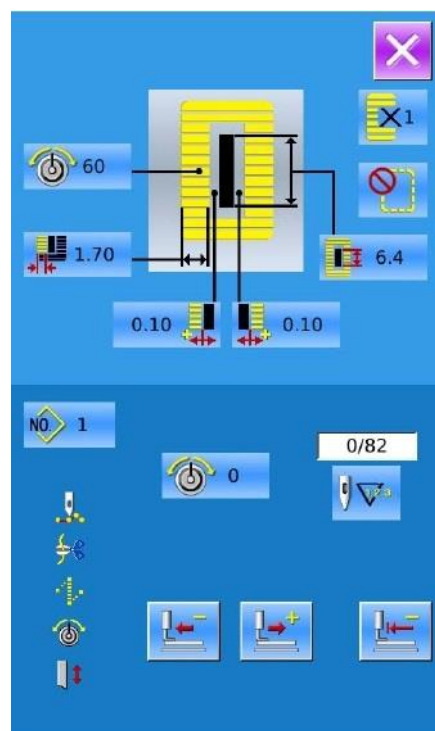
4.15. Спешно спиране на машината

Когато се натисне бутона STOP по време на шиенето, машината прекъсва шиенето и спира. На екрана светва интерфейс, както е показано на картинката в дясно



Натиснете  за да отстраните грешката. И интерфейсът на едностъпотно движение излиза на екрана (картинката в дясно).

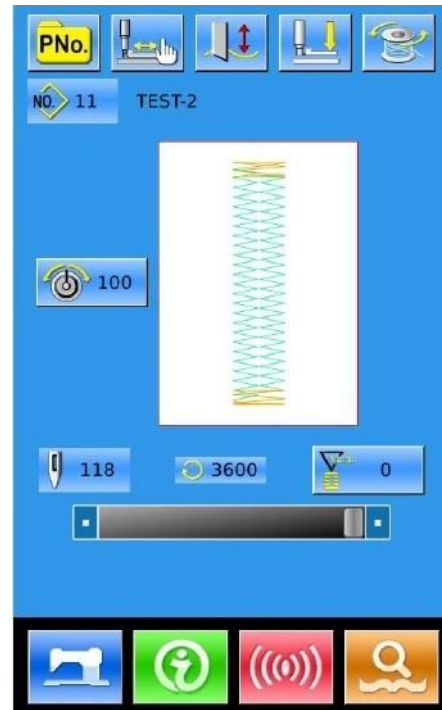
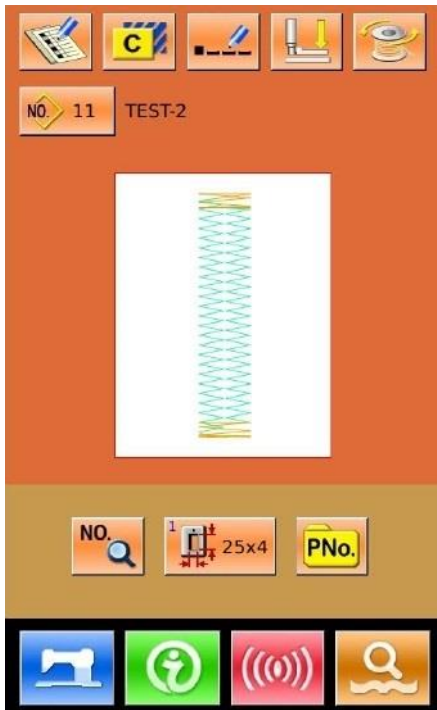
Операцията е същата, както операциите при пробно шиене. Натиснете педала и продължете да шиете.





4.16. VDT моделни операции

4.16.1. Показване и операции на VDT модел

Клиентът може да използва софтуер за проектиране на модели във VDT формат. За да се вкара това от U диск в паметта, клиентът може да активира интерфейсите за вкарване на данни и шиене, както е описано по-долу:



Натиснете  за да се покаже интерфейса за настройване на данните (картинката в дясно).

Натиснете  за да откажете операцията и да се върнете в главния интерфейс.



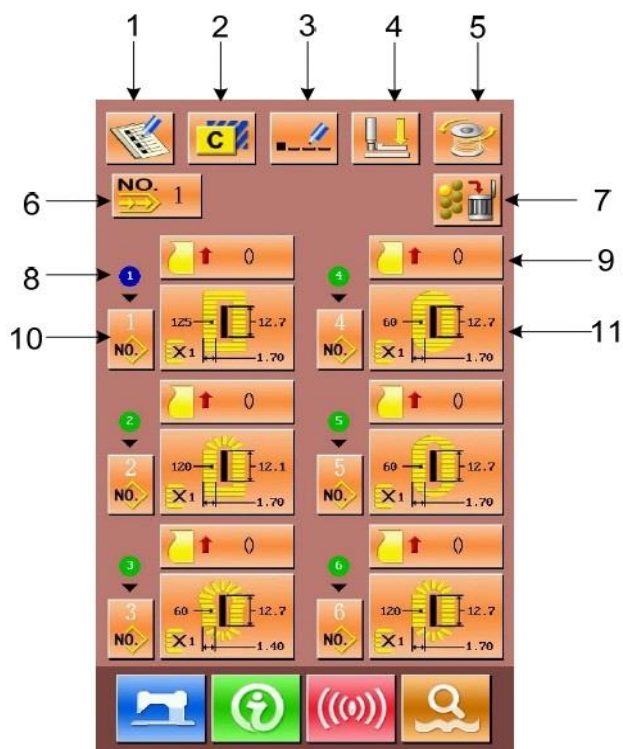
4.16.2. Данни за шиене на VDT модел

Списък на данните за шиене на VDT модел:

No.	Позиция	Диапазон	Настройка	Текуща стойност
S03	 Дясна ширина на просвета за ножа Настройване на разстоянието между ножа и дясния успореден шев.	-2.00~2.00	0.05mm	0
S04	 Лява ширина на просвета за ножа Настройване на разстоянието между ножа и левия успореден шев.	-2.00~2.00	0.05mm	0
S81	Движение на ножа Настройва функцията «С/Без движение на ножа»  : Нож изключен  : Нож включен			Нож включен
S84	 Ограничаване на максималната скорост Установява максималната скорост на машината. Тази стойност е лимитирана от K07 (Установяване на максималната скорост)	400~4200	100 об/мин	Параметър K07
S91	 Настройване на първата стъпка	-9~9	1 бод	0
S92	 Настройване на втората стъпка	-9~9	1 бод	0
S93	 Съотношение на мащаба (X Директория)	20~200	1%	100
S94	 Съотношение на мащаба (Y Директория)	20~200	1%	100
S95	 Стандартно обтягане	0~200	1	100

5. Продължително шиене

Този вид шиене може да шије до 6 форми без повдигане. До 50 непрекъснати шевни модела могат да бъдат регистрирани.




5.1. Списък на функциите

Този елемент установява максималната скорост на шевната машина. Стойността е лимитирана от K07 (Настройване на лимит на максималната скорост).

№	Фигура	Функция	Забележка
1		Регистрация на нов модел	
2		Копиране на модел	
3		Именуване на модел	
4		Притискане	
5		Навиване	
6		Избор на модел за продължително шиене	
7		Делете всичко	Дели вкарания подмодел за продължителен модел
8		Могат да се програмират	
9		Входящо количество за подаване	
10		Избор на под-модела	
11		Настройване на данните за шиене	


5.2. Настройване на продължителното шиене


5.2.1. Избор на модел


Натиснете  за да излезе интерфейса за избор на модела (картинката в дясно).

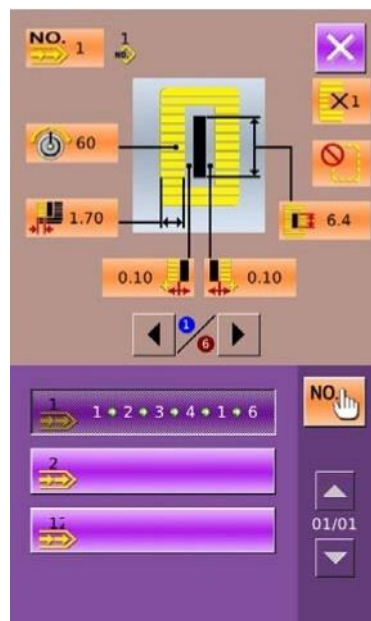
А. Натиснете  и  за да се показват регистрираните модели за продължителни шевове.

Б. Натиснете  за да изберете модела чрез номера му.

В. Натиснете  за да изтриете избрания модел

Г. Изберете запазен модел и натиснете  за да завършите избирането и да се върнете на главното меню.

Д. Натиснете  за да откажете операцията и да се върнете към главното меню.



5.2.2. Настройване на модела за продължително шиене

1. Настройване на броя изделия

Натиснете  (на фигура 1) за да се покаже интерфейса за брояча на изделията (фигура 2)




Фигура 1




Фигура 2

2. Избор на модел




Натиснете  за да се покаже интерфейса за избор на модел (картинката в дясно)


А. Има два начина за избор на модел:


- Натиснете  за да изберете номера
- Наберете номера директно

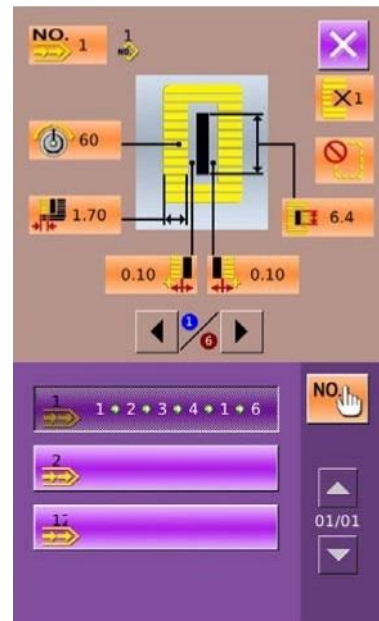


Б. Натиснете  за да изтриете текущия избран модел

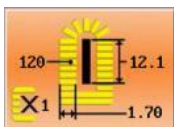


В. Натиснете  за да откажете операцията

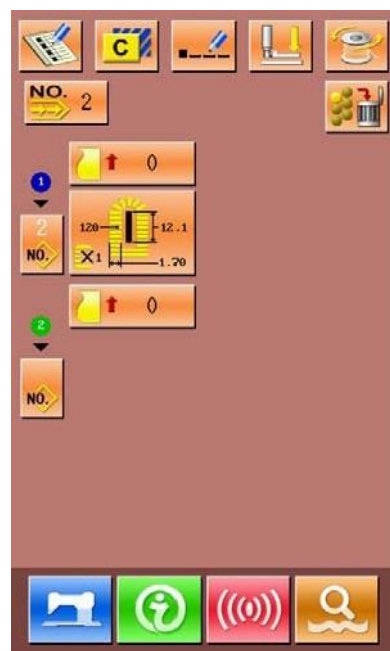
Г. Изберете нужния модел и натиснете  за да го потвърдите



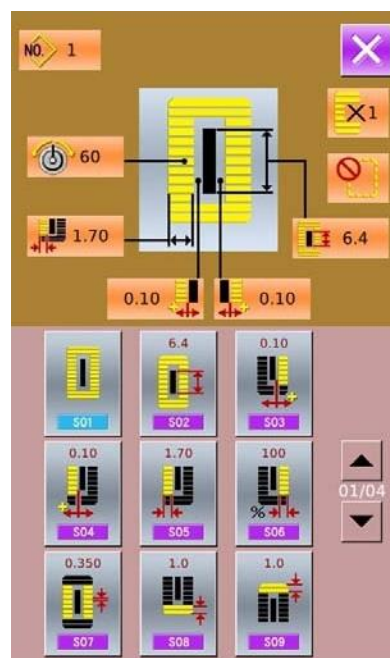
3. Изменение на данните за шиенето



Натиснете (фигура 1) за да се покаже интерфейса за настройване данните за шиене (фигура 2 в дясно)




Фигура 1



Фигура 2



5.2.3. Регистрация на модела за продължително шиене

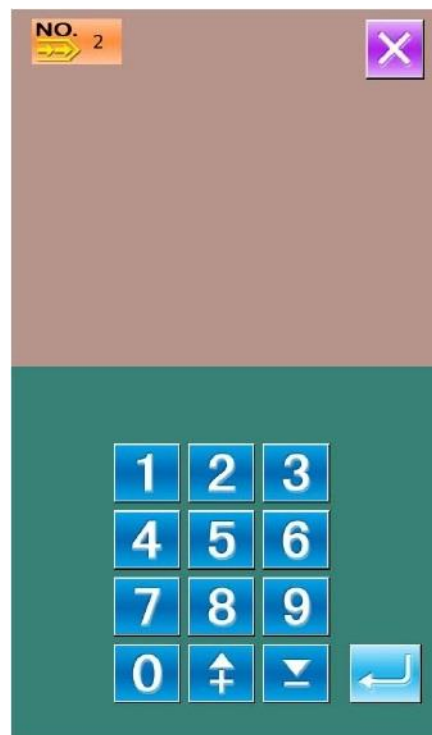
Могат да бъдат регистрирани 50 модела за

продължително шиене. Натиснете  за да се отвори съответния интерфейс (картинката в дясно):

1. Въвеждане на номера на модела


Въведете номера на модела чрез клавиатурата на екрана. Вече веднъж регистриран номер не може да бъде регистриран отново.

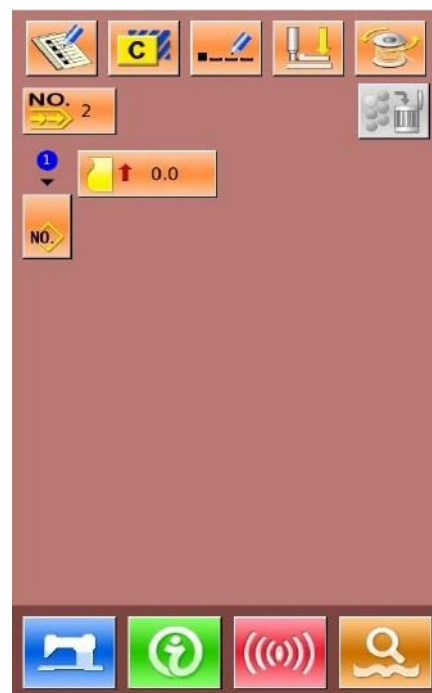
Натискайки  и  можете да намерите не регистриран номер



2. Настройване на продължителното шиене



След като се определите с номера на модела,

натиснете  за да излезе интерфейса за редактиране (картинката в дясно). За следващите операции, моля, погледнете секция «5.2.2.»




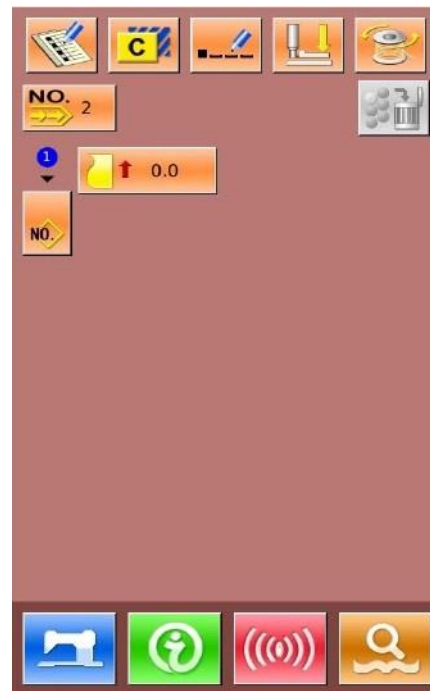
5.2.4. Копиране на модел

1. Избор на модела за копиране

Натиснете  за да се покаже интерфейса за копиране (картинката в дясно). Изберете модела за копиране и натиснете .


Натиснете  и  за да проверите формата на модела.


Натиснете  за да откажете операцията



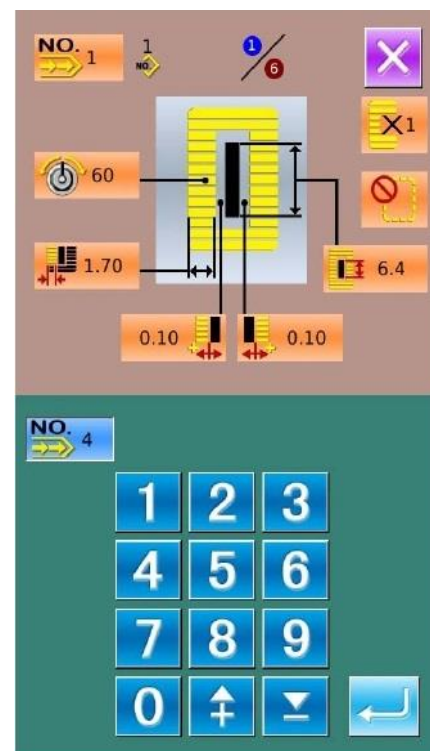
2. Въвеждане на нов номер за нов модел

В горната част на интерфейса се показва формата и данните на копирания модел. Можете да изберете не регистриран номер чрез клавиатурата в долния край на интерфейса.

Натиснете  за да завършите операцията по копирането.


Натиснете  за да откажете операцията и да се върнете до по-горния интерфейс.

※ **Регистриран номер не може да бъде регистриран отново**



5.2.5. Изтриване на регистриран модел

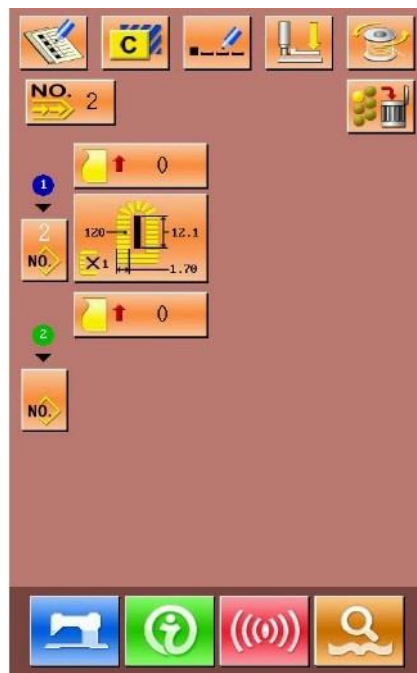
1. Избор на модела за изтриване

Натиснете  за да изберете модела. Натиснете





за да се върнете в главния интерфейс (картинката в дясно).

Натиснете  за да изтриете модела



2. Подтвърждаване а изтриването

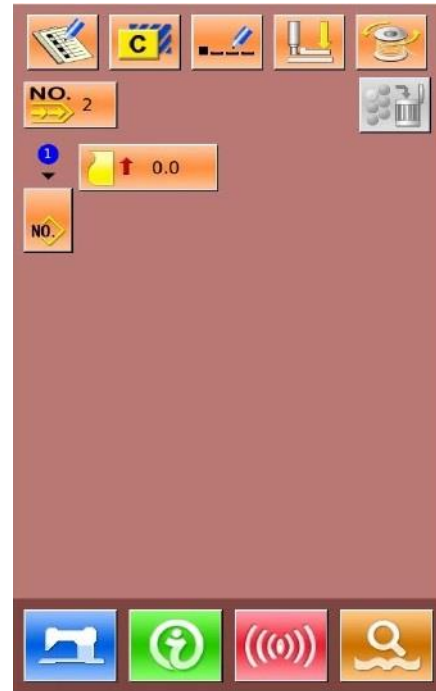
Натиснете  за да завършите изтриването на модела

Натиснете  за да откажете операцията




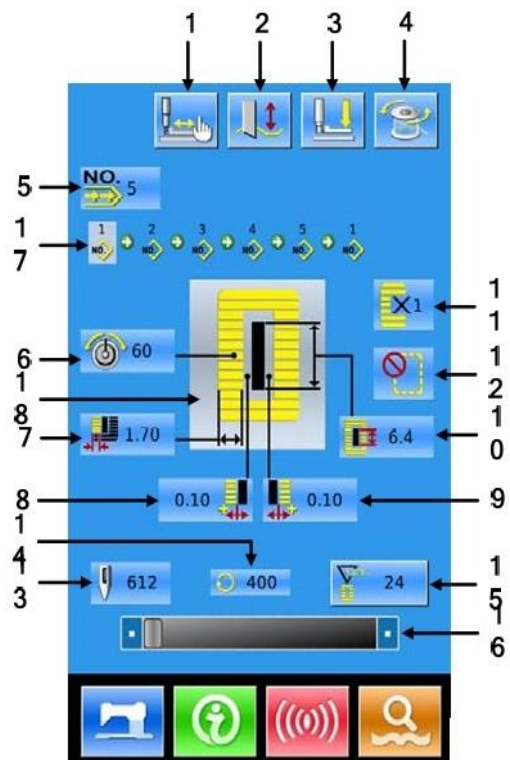
3. Завършване на изтриването

След изтриването на модела за продължително шиене, може да има система за връщане в главния интерфейс. След това потребителят може да редактира шаблона отново






















5.3. Интерфейс на продължителното шиене

Натиснете  за да се включи интерфейса за шиенето




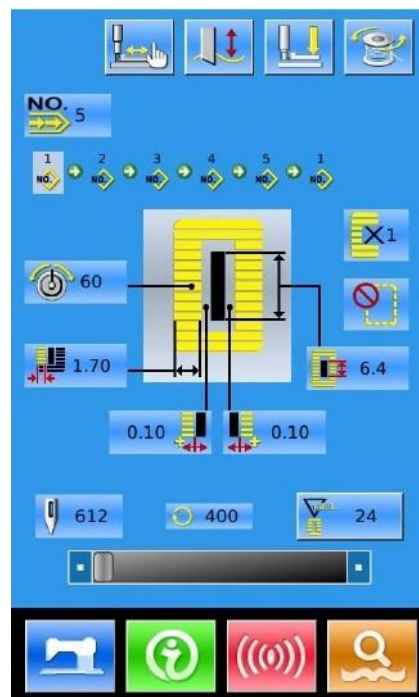
5.3.1. Списък на функциите

№.	Фигури	Функции	Забележки
1		Пробно шиене	
2		Функция на ножа	
3		Обтягане (Притискач на долу)	
4		Навиване	
5		Дисплей на номера на модела	
6		Настройване обтягането на горния конец	
7		Ширина на надшиването от ляво	
8		Ширина на левия просвет	
9		Right Width of Knife Groove	
10		Дължина на среза	
11		Единично / Двойно шиене	
12		Брой на тропоските	
13		Брой шевове	
14		Скорост на шиене в дадения момент	
15		 : Брояч	
		 : Брояч на шевните изделия	
16		Настройване на скоростта	
17		Вкарване на номера на модела за данни за продължително шиене	
18		Показване на формата на илика	


5.3.2. Пробно шиене за продължителното шиене

1. Показване на интерфейса за шиенето

На интерфейса за въвеждане на данни натиснете , фона ще стане син и ще се включи интерфейса за шиенето



2. Описание на пробното шиене

На интерфейса за шиене. Натиснете  и ще се изведе интерфейса за пробно шиене (картинката в дясно):



: Връщане към оригинала



: Връщане



: Напред



: Натягане на бода



: Моментен / Общ брой на шевове



: Поръчка за шиене



: Задаване на рязане на края



: Задаване на реда на подаване








: Задаване на обтягането на края



: Задаване на движението на ножа


3. Започване на пробното шиене

А. Чрез използването на бутони  ,  и  започва пробното шиене (Единична стъпка). При този режим натиснете педала, за да стартирате машината за шиене.

Б. Задържайки  или  ще можете да шиете и оригиналния модел както пробния.

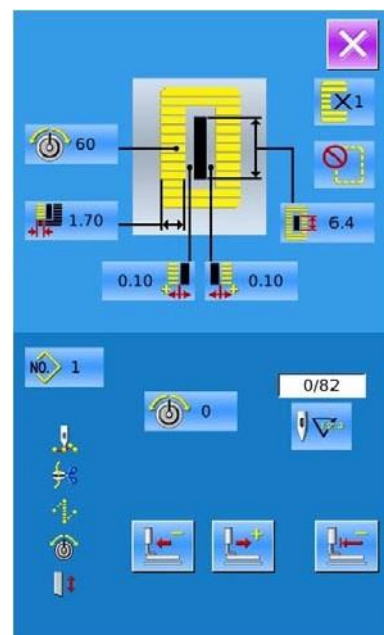
В. По време на пробното шиене. Свързаните с поръчката марки от лявата страна ще се показват в тъмно съответно на данните за шиене.

Финално: Когато данните изпълнят рязане на края,

фигурата ще се върне на .

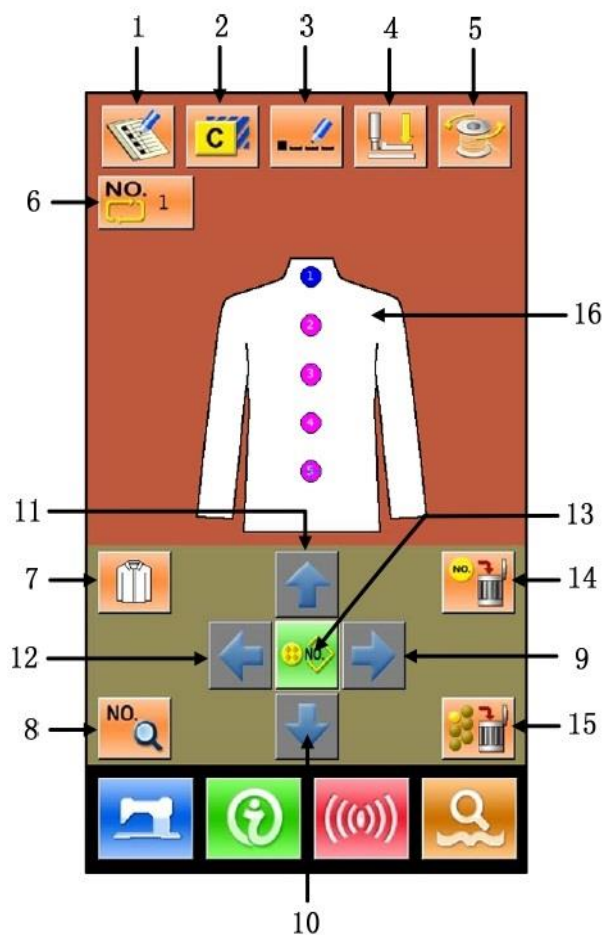
4. Край на пробното шиене

Натиснете  за да върнете на интерфейса за шиене.















6. Циклично (серийно) шиене

Тази функция се използва за шиене на различни модели в серийна поръчка. Могат да бъдат регистрирани 50 модела



6.1. Списък на функциите


No	Фигура	Функция	Забележки
1		Регистрация на нов модел	
2		Копиране на модел	
3		Именуване на модела	
4		Притискане	
5		Навиване	
6		Избор на модел за серийно шиене	


No	Фигура	Функция	Забележки
7		Избор на материала	
8		Изменение на данните за шиене	
9~12		Бутон за направлението	
13		Избор на модела	
14		Изтриване на под-модел	Изтриване на под-модела покрит от иконката
15		Изтриване на всички под-модели	Възможност за изтриване на всичките под-модели в текущото циклично шиене
16		За запомняне от клиента	

6.2. Настройки на Цикличното шиене

6.2.1. Регистрация на модел

Въведете номера на модела чрез клавиатурата в долния край на интерфейса



Натиснете  за да завършите избирането


Натиснете  за да излезете от избирането



6.2.2. Копиране на модел

1. Избор на модела за копиране


Натиснете  за да се покаже интерфейса за копиране (картинката в дясно). Изберете модела за копиране и натиснете .


Натиснете  за да откажете операцията

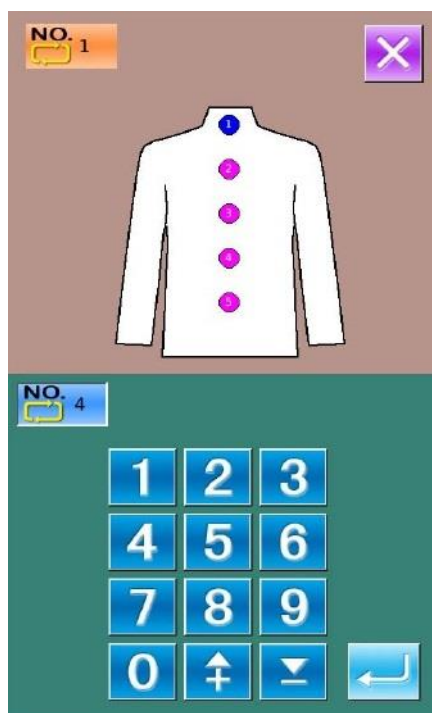


2. Въвеждане на нов номер за нов модел


В горната част на интерфейса се показва формата и данните на копирания модел. Можете да изберете не регистриран номер чрез клавиатурата в долния край на интерфейса.

Натиснете  за да завършите операцията по копирането.


Натиснете  за да откажете операцията и да се върнете до по-горния интерфейс.



6.2.3. Избор на модел

Натиснете  за да излезе интерфейса за избор на модела (картинката в дясно).

Операциите са същите, както при избор за избор нанормален модел



Натиснете  за да откажете операцията и излезете от менюто за избиране на модела



6.2.4. Настройване на Цикличен модел за шиене

1. Начало на избора


Натиснете бутоните за направленията , ,  и


 за да изберете желаната позиция, натиснете  излезе интерфейса за избор на модела (картинката в дясно).





2. Избор на модел

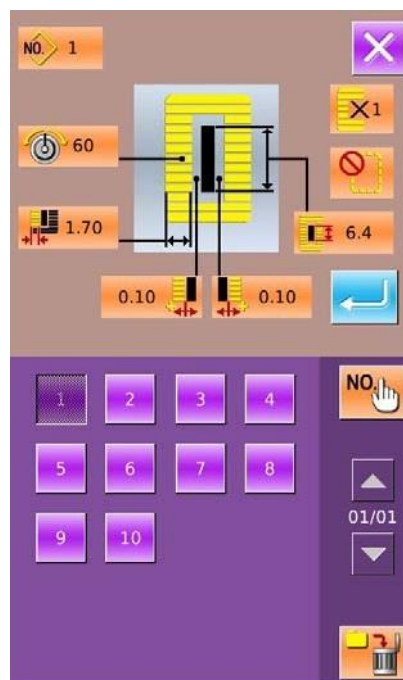
Натиснете  за да изберете номера

Натиснете  за да изтриете текущия избран модел


Натиснете  за да изберете от списъка на моделите


Изберете нужния модел и натиснете  за да го потвърдите

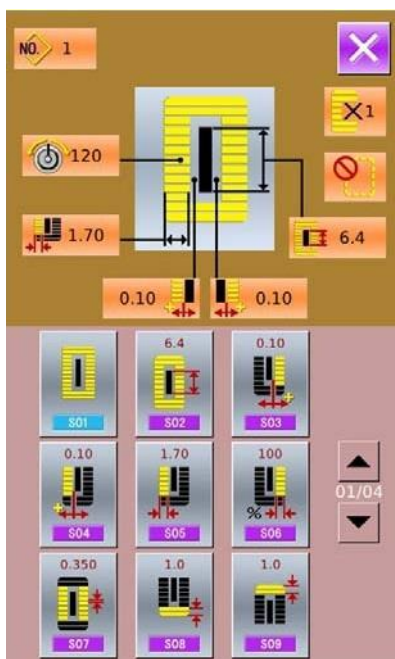
Натиснете  за да излезете директно



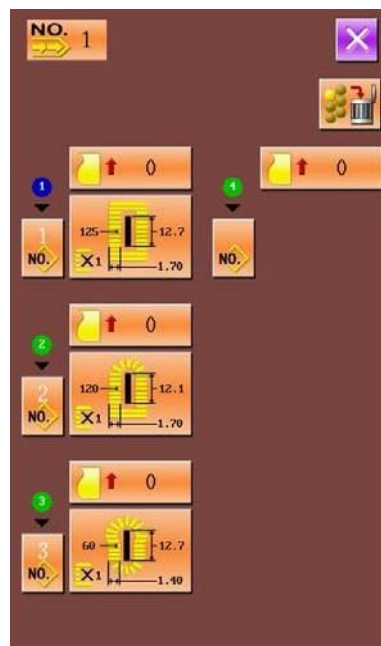
3. Изменение на данните за шиене

Преместете иконката до позицията за образца, натиснете  за да излезе интерфейса за настройване на данните (както е показано на фигурата по-долу).

Натиснете  за да излезете от интерфейса






Лявата фигура е модификация на данните за шиене на нормален модел. За специфичните операция прочетете секция 4.10.



Дясната фигура е настройване на данните за продължително шиене. За специфичните операции прочетете «Въвеждане на данните за продължително шиене»

6.2.5. Промяна на материала на изделието


Натиснете  за да отворите интерфейса за избор на материала (картинката в дясно). В тази секция можете да модифицирате нужния дизайн на интерфейса за въвеждане на данните за шиене.

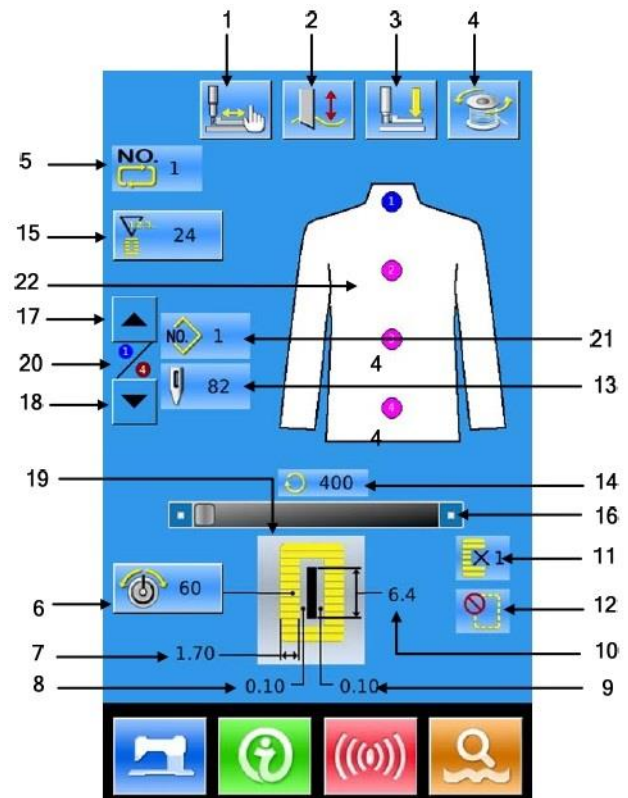
Натиснете  за да излезете, натиснете  за да потвърдите избора















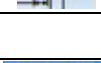
6.3. Интерфейс на цикличното шиене

1. Показване на интерфейса за шиенето

Натиснете  , фона ще стане син и ще се включи интерфейса за шиенето




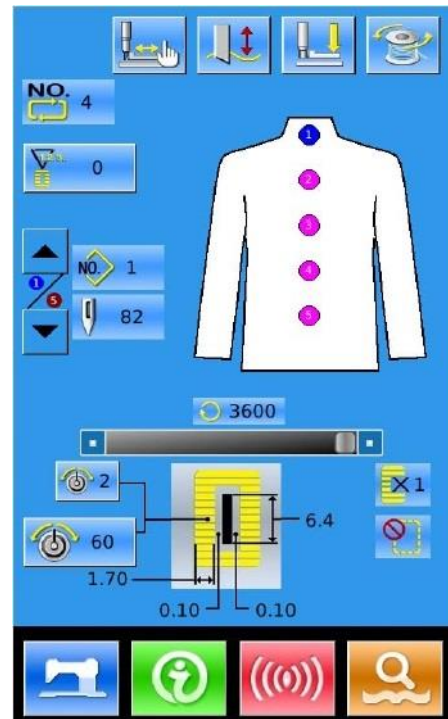
6.3.1. Списък на функциите

№.	Фигури	Функции	Забележки
1		Пробно шиене	
2		Функция на ножа	
3		Обтягане (Притискач на долу)	
4		Навиване	
5		Дисплей на номера на модела	
6		Настройване обтягането на горния конец	
7		Ширина на надшиването от ляво	
8		Ширина на левия просвет	
9		Right Width of Knife Groove	
10		Дължина на среза	
11		Единично / Двойно шиене	
12		Брой на тропоските	
13		Брой шевове	
14		Скорост на шиене в дадения момент	
15		 : Брояч	
		 : Брояч на шевните изделия	
16		Настройване на скоростта	
17		Отказ от поръчката за шиене	Връщане към предишния модел
18		Преминаване към следващия модел	
19		Показване на формата на илика	
20		Текущ модел в работа	
21		Номер на модела, който е в работа в момента	
22		Поръчка за шиене	


6.3.2. Пробно шиене

1. Показване на интерфейса за шиенето

На интерфейса за въвеждане на данни натиснете , фона ще стане син и ще се включи интерфейса за шиенето



2. Описание на пробното шиене

На интерфейса за шиене. Натиснете  и ще се изведе интерфейса за пробно шиене (картинката в дясно):



: Връщане към оригинала



: Връщане



: Напред



: Натягане на бода



: Моментен / Общ брой на шевовите



: Поръчка за шиене



: Задаване на рязане на края



: Задаване на реда на подаване






: Задаване на обтягането на края



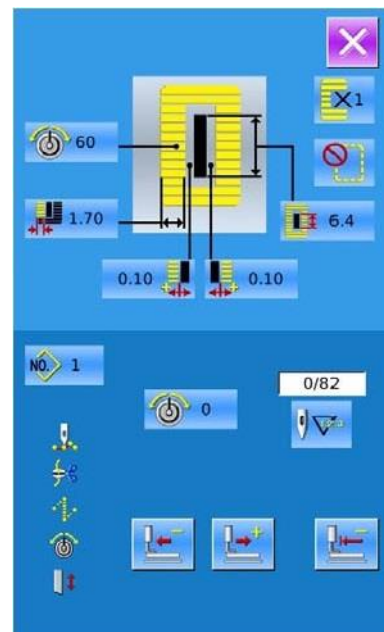
: Задаване на движението на ножа

3. Започване на пробното шиене


А. Чрез използването на бутони ,  и  започва пробното шиене (Единична стъпка). При този режим натиснете педала, за да стартирате машината за шиене.

4. Край на пробното шиене

Натиснете  за да върнете на интерфейса за шиене.

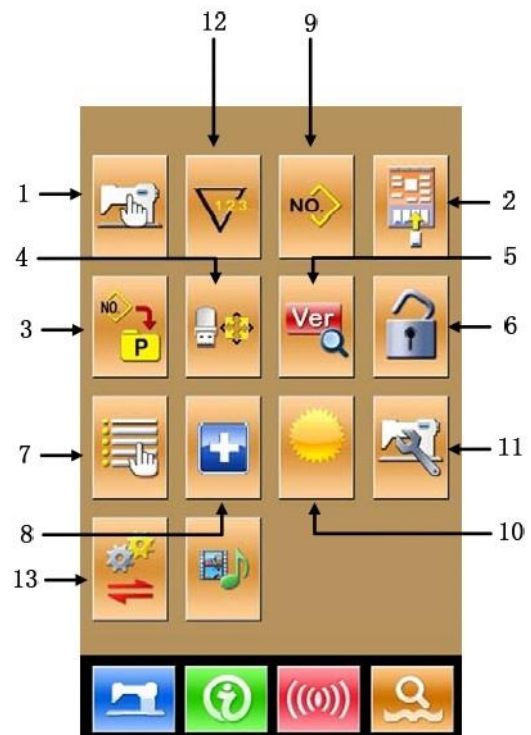


7. Настройване на режима

Натиснете  за да преминете от интерфейса за въвеждане на данни към интерфейса за режима (картинката в дясно), детайлното въвеждане и настройване се извършва в този екран.

Забележка: За някои бутони. Клиентът трябва да

задържи  за да го отвори




7.1. Списък на функциите

No	Фигура	Функция	Забележки
1		Настройване на параметрите на ниво 1	
2		Настройване на данните за шиене	
3		Настройване на P моделите	
4		Инициализация	
5		Нужната версия на софтуера	
6		Заклучване на клавиатурата	
7		Настройки на клиента	
8		Пробен режим	
9		Избор на типа на шиене	
10		Настройване на яркостта	
11		Настройване на параметрите на ниво 2	
12		Настройване на брояча	
13		Параметър За архивиране и Възстановяване	

7.2. Настройване на параметрите на ниво 1

1. Настройване на параметъра



Изберете  за да се покаже интерфейса за настройване на параметрите на ниво 1 (картинката в дясно)



Натиснете  за да напуснете текущия интерфейс

Когато някой от параметрите е изменен системата ще изпише “Modified” на интерфейса за настройване на параметрите.

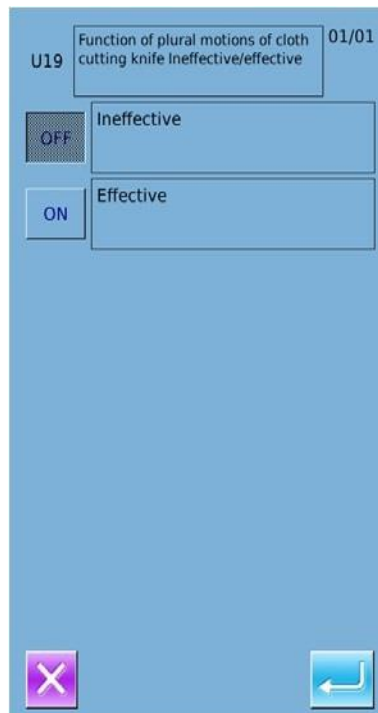
Избор на параметър за промяна; Тогава системата ще изведе статус за изменения. Параметрите са разделени като «Тип въвеждане на данни» и «тип избиране». Погледнете примера по-долу:



Изберете U1 и ще се покаже долния интерфейс





Изберете U19 и ще се покаже долния интерфейс



2. Параметър Криптиране

А. Натиснете “Encrypt” за да се отвори интерфейса за въвеждане на паролата.

Натиснете  за да изтриете цялото съдържание

Натиснете  за да триете по една фигура при всяко натискане


Б. Въведете правилната парола за да излезе екрана за криптирането на параметъра

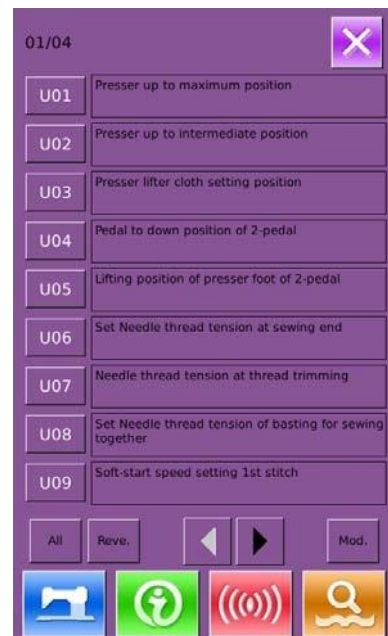
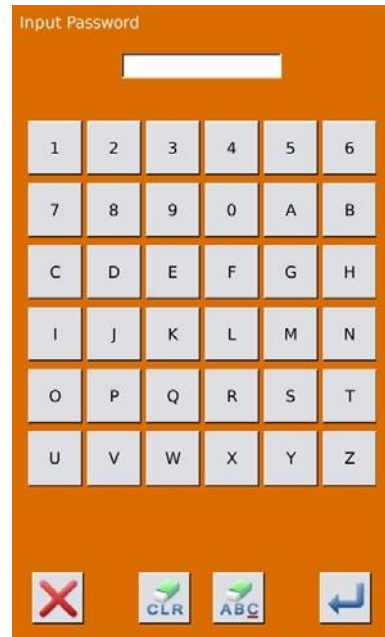
Изберете параметъра за криптиране

Натиснете **【Select All】** за да прикачите парола към всички параметри

Натиснете **【Reverse】** за да за да изберете параметър за криптиране в обратен ред

Натиснете **【Change】** за да за да промените паролата, по подразбиране е ID на производителя

Натиснете  за да излезете от тази функция



3. Проверка на променените параметри

А. когато параметъра е променен системата ще изпише бутон “Modified” на екрана за настройване на параметрите

Б. На интерфейса за настройване на параметрите натиснете **【 Modified 】** за да проверите променените параметри.

Първо. Системата ще изиска въвеждането на паролата (погледнете А от т.2). при правилна парола, клиентът може да види интерфейса за проверка на променените параметри.

В. В този интерфейс, той може да види списък с всички променени параметри с тяхната текуща и бивша стойност.


На този интерфейс:

- Натискайки **【 All Rest 】** ще върне предишните стойности на всички променени параметри

- Щракнете върху Име на параметър, като **【 Presser Type 】** и натиснете **【 Select Rest. 】** за да отмените промените на този параметър. Тук можете да избирате колкото искате параметъра.

- Натиснете номера на параметъра, например **【 U14 】** за да се отвори интерфейса за настройката му, тука можете да промените стойностите му.

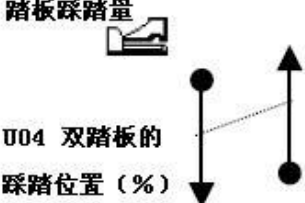
- Когато страниците са повече от една можете да използвате стрелката за да се прехвърлите на следващата страница.

- Натиснете  за да излезете от интерфейса



Списък на параметрите на ниво 1

№.	Параметър	Диапазон	Стъпка	Заводска стойност
U01	Повдигане на притискача до максимална позиция Височината на максималното положение на задействане на педала е зададена.	0~17.0	0.1mm	6.mm
U02	Повдигане на притискача до междинна позиция Височината на междинното положение на задействане на педала е зададена.	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03	Настройване на позицията на притискача на плата Височината на плата при работа с педала е настроена.	0~14.0	0.1mm	0
U04	Долна позиция на втория педал (%) Настройване на операциите на втория педал	5~95	1%	80%


No.	Параметър	Диапазон	Стъпка	Заводска стойност
U05	<p>Позиция на вдигането на крачето на втория педал Операциите на втория педал са настроени</p> <p>踏板踩踏量</p>  <p>U04 双踏板的 踩踏位置 (%)</p>	5~95	1%	50%
U06	Настройване на обтягането на горния конец в края на шиенето	0~200	1	35
U07	Обтягане на конца при рязането му	0~200	1	35
U08	Обтягане на конца при тропосването	0~200	1	60
U09	Настройване на плавен старт 1-я шев	400~4200	100 об/мин	800 об/мин
U10	Настройване на плавен старт 2-я шев	400~4200	100 об/мин	800 об/мин
U11	Настройване на плавен старт 3-я шев	400~4200	100 об/мин	2000 об/мин
U12	Настройване на плавен старт 4-я шев	400~4200	100 об/мин	3000 об/мин
U13	Настройване на плавен старт 5-я шев	400~4200	100 об/мин	3600 об/мин
U14	<p>Тип на притискача (Тип 1, 2, 3, 5) 1: 25 x 4 2: 35 x 5 3: 41 x 5 5: Определя се от клиента</p>	1, 2, 3, 5		Тип 1
U15	<p>Ширина на притискача (Тип 5 5) Когато U14 е настроено на тип 5, клиентът може да настрои ширината.</p>	3.0~10.0	0.1mm	3.0mm
U16	<p>Дължина на притискача (Тип 5 5) Когато U14 е настроено на тип 5, клиентът може да настрои дължината.</p>	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U17	<p>Стартова позиция (директория на подаването) Настройване на стартовата позиция на притискача. Задайте този елемент, когато началната позиция трябва да се премести поради припокриване на секция или подобни</p>	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm
U18	Размер на режещия плата нож	3.0~32.0	0.1mm	12.7mm
U19	Функция на различно движение на ножа за рязане на плата	ON、OFF		ON
U20	Детектор за скъсване на конца	ON、OFF		ON
U21	<p>Избор на позицията на повдигача на крачето когато е включен бутон READY.</p> <p>Настройвайте позицията на крачето при натиснат бутон READY. UP: Горно DN: Долно</p>	UP、DN		UP
U22	<p>Избор на положението на крачето в края на шиенето.</p> <p>Настройвайте този показател, когато сте завършили шиенето. (функцията е активна само при единичен педал) UP: Горно DN: Долно</p>	UP、DN		UP

No.	Parameter	Range	Unit	Default value
U23	Разстояние за начално рязане на края Определете разстоянието между освобождаването на ножа преди да започне шиенето на плата.	0~15.0	0.1mm	1.8mm
U24	Режещо движение на долния конец Начална дистанция start distance Въведете дистанцията за режещия долния конец мотор, за да се освободи ножа към началото на шиенето.	0~15.0	0.1mm	1.5mm
U25	Обновяване на брояча Обновяване на шевния брояч.	1~30	1	1
U26	Забраняване на изменения на брояча	ON、 OFF		OFF
U27	Работа на машината като брояч с увеличаващи се стойности.	ON、 OFF		OFF
U50	Звук на зумера OFF: Зумера е изключен PAN: Звук на контролния панел е включен ALL: звука на панела и зумера е включен	OFF、 PAN、 ALL		ALL
U100	Автоматично изключване на задната светлина OFF: Няма автоматично изключване ON: Автоматично изключване на светлината	ON、 OFF		OFF
U101	Време за задържане на задната светлина	1~9	1	3s
U200	Настройване на езика	Китайски, Английски, Турски		Китайски
U201	Избор на език при включено захранване	ON、 OFF		OFF

7.3. Настройване на параметрите на ниво 2

1. Настройване на параметъра

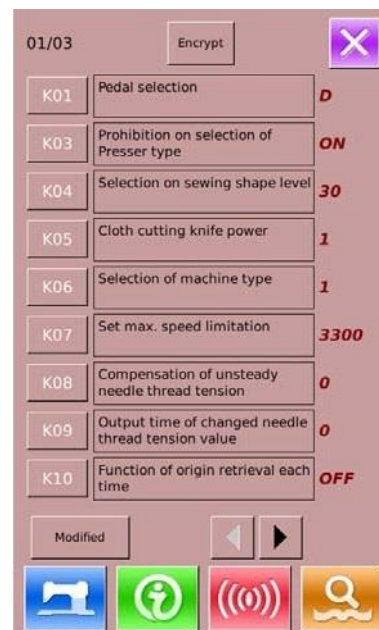


Натиснете  на интерфейса за настройване на режима 3 за да се покаже интерфейса за настройване на параметрите на ниво 2 (картинката в дясно). За методите на опериране – погледнете съответния отдел на п. 7.2.

Когато някой от параметрите е изменен системата ще изпише “Modified” на интерфейса за настройване на параметрите.




Натиснете  за да напуснете текущия интерфейс



2. Параметър Криптиране

За настройването на този параметър прочетете стъпките за аналогичния от т. 7.2. «Настройване на параметрите на ниво 1»

Натиснете  за да излезете от тази функция



3. Проверка на променените параметри

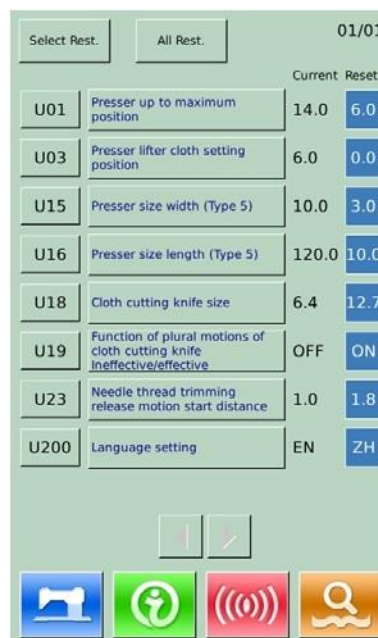
Когато параметърът е променен системата ще изпише бутон “Modified” на екрана за настройване на параметрите

На интерфейса за настройване на параметрите натиснете **【 Modified 】** за да проверите променените параметри.

Тук клиентът може и да изтрие параметрите.

За специфичните операции прочетете т. 7.2.

«Настройване на параметрите на ниво 1»



Списък на параметрите на ниво 2


No.	Параметър	Диапазон	Единица	Заводска настройка
K01	Избор на педала D: Двоен педал S-1: Единичен педал (Без средна позиция) S-2: Единичен педал (Със средна позиция)	D, S-1, S-2		S-1
K03	Забрана избора на типа на крачето OFF: Промените са забранени ON: промените са разрешени	ON, OFF		ON
K04	Избор на нивото на шевната форма (12/20/30)	0~2		0
K05	Настройване на изходната сила на ножа за рязане на плата	0~3	1	0

№.	Параметър	Диапазон	Единица	Заводска настройка
K06	Избор на типа на машината (0 – Стандартен, 1 – Без масло)	0~1	1	0
K07	Настройване на лимит на ммаксималната скорост Когато K06 е настроен на тип без масло, автоматично скоростта се ограничава до 3300 об/мин ※ Защитен с парола	400~4200	100 об/мин	3600 об/мин
K08	Компенсиране на нестабилното обтягане на горния конец Изходната стойност на обтягането на горния конец е напълно компенсирана.	-30~30	1	0
K09	Output time of changed needle thread tension value When data related to needle thread tension is changed, the changed value is output only at the set-up time.	0~20	1s	0
K10	Търси оригинала всеки път Търси оригинала при всеки край на шиенето OFF: Изключено 1: След края на шиенето 2: след края на серията	OFF, 1 、 2		OFF
K11	Иглата е горе при обръщане на шиенето Когато U01 Максимална позиция на притискача е настроен на 14 м и повече иглата може да бъде вдигната за обръщане фвтоматически и машината спира.забраната за това движение може да бъде установена OFF: Забранена ON: Разрешена	ON, OFF		ON
K12	Настройване на времето за спускане на електромагнита за ножа	25~100	5 мсек	35
K13	Настройване на времето за вдигане на електромагнита за ножа	5~100	5 мсек	15
K14	Време за спускане на цилиндъра на ножа (Опция)	5~300	5 мсек	50
K15	Компенсиране на Y-движещия мотор	-120~400	1 Пулс (0.025m)	0
K16	Компенсация на иглонабиращия мотор	-10~10	1 Пулс (0.05mm)	0
K17	Компенсация на мотора на притискача	-100~10	1 Пулс (0.05mm)	0
K18	Показване на директния бутон OFF: Не ON: Да	ON,OFF		OFF
K19	Рязане на конца при продължителни бодове Когато е забранено, настройката за канал за прескачане става невалидна, и регистрираният модел се шие от същата позиция. Мулти шиенето е възможно OFF: Забранено ON: Разрешено	ON,OFF		ON
K20	Изменение на мощността на връщане на режещия плата нож Този елемент настройва изходната мощност по време на връщането на режещия плата нож.	0~3	1	0
K21	Освобождаване на конца при рязането преди старта на шиенето Този елемент настройва количеството конец при рязането преди старта на шиенето.	1~15	1 Пулс	8

No.	Параметър	Диапазон	Единица	Заводска настройка
K22	Избор на скоростта на вдигане на притискача	1~3	1	1
K189	Настройване на чувствителността на детектора за скъсване на концата.	1~10	1	3
K190	Настройване на чувствителността на бутона	1~5	1	3
K200	Връщане на заводските настройки ※ Защитено с парола			

7.4. Настройване на брояча



Натиснете  за да отворите интерфейса за настройване на брояча (картинката в дясно).

Стъпки:

1. Избор на типа на шевния брояч

Изберете шевния брояч или номера на брояча на бройките


2. Настройване на стойността в момента и настройване на стойността

На избрания тип натиснете “Current” (в момента) или “Setting” (настройване) за да извършите съответната операция.


3. Изберете повишаващ или понижаващ брояч

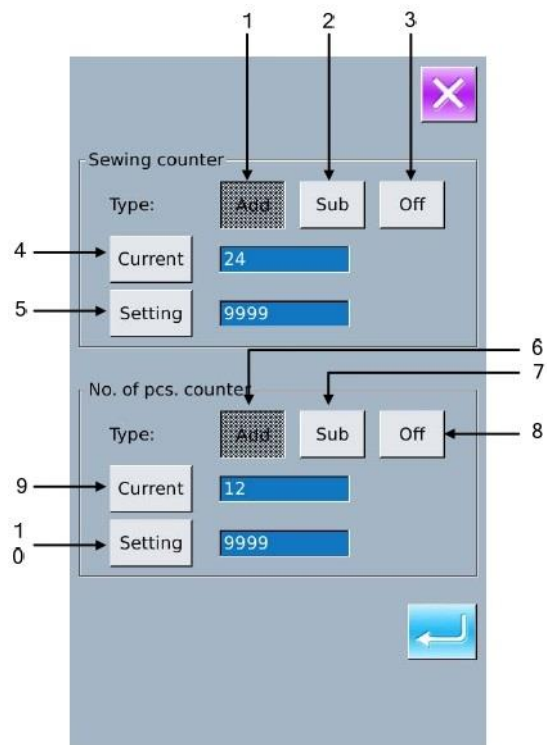
На избрания тип натиснете “Up” (повишаващ) или “Down” (понижаващ) за да извършите съответната операция.




Натиснете  за да излезете от този интерфейс




Натиснете  за да завършите настройките и излезете.



Шевен повишаващ брояч:


Всеки път, когато завършва една форма, стойността на брояча се увеличава с 1. Когато стойността достигне установената, броячът ще изпише предупреждение на екрана. Натиснете  за да го нулирате.

Шевен понижаващ брояч:


Всеки път, когато завършва една форма, стойността на брояча се намалява с 1. Когато стойността достигне до нулата броячът ще изпише предупреждение на екрана. Натиснете  за да се върне установената стойност.

Повишаващ брояч на бройките:

Всеки път, когато серийното или продължителното шиене завърши, стойността на брояча се увеличава с 1.

Когато стойността достигне установената, броячът ще изпише предупреждение на екрана. Натиснете  за да го нулирате.

Понижаващ брояч на бройките:

Всеки път, когато серийното или продължителното шиене завърши, стойността на брояча се намалява с 1. Когато стойността достигне нула, броячът ще изпише предупреждение на екрана. Натиснете  за да се върне установената стойност.

4. Изключване на брояча

На избрания тип на брояча натиснете “Off” за да изключите брояча.


7.4.1. Функции

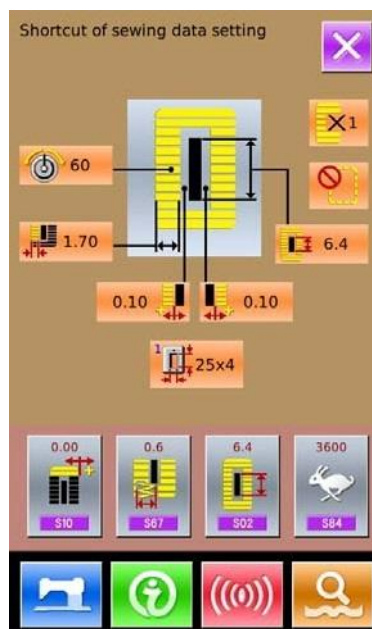
№.	Функция	Забележки
1	Шевен повишаващ брояч	
2	Шевен понижаващ брояч	
3	Шевният брояч е изключен	
4	Настройване на стойността на брояча в момента	
5	Настройване на стойността на брояча	
6	Повишаващ брояч на бройките	
7	Понижаващ брояч на бройките	
8	Броячът на бройките е изключен	
9	Настройване на стойността на брояча на бройките в момента	
10	Настройване на стойността на брояча на бройките	

7.5. Настройване на клиентските параметри

Регистрирайте параметрите, които най-често използвате и ги използвайте.




Натиснете  за да се открие интерфейса за настройване (картинката в дясно)




1. Регистриране на бутон на клиента

Могат да бъдат регистрирани 4 бутона, които са показани на екрана. Когато натиснете този бутон, екрана за въвеждане на данните се показва (картинката в дясно)



Натиснете  за да излезете от интерфейса за клиентско управление

Изберете параметъра, който искате да регистрирате,

натиснете  за да завършите операцията по регистрацията. Регистрираните данни ще се изпишат на избрания бутон



2. Заводски настройки на бутоните за клиента

Следните елементи са регистрирани в ред (от ляво надясно) към момента на покупката:



: Ширина на бода на успоредната секция;



: Компенсация на ширината на бар-така, ляв



: Компенсация на ширината на бар-така, дясен




: Настройване на обтягането на горния конец в началото на шиенето

7.6. Настройване на шевните данни

Някои от шевните данни могат да бъдат отворени,



когато натиснете  за да се отвори интерфейса за определяне на шевните данни под Настройване на режима на ниво 2 (картинката в дясно).



: Шевните данни са отворени




: Шевните данни са затворени

Изберете данните, които искате да настройвате. Когато бутонът е натиснат, интерфейсът ще мига между обратен екран / без екран. След натискането на



клиентът може да потвърди шевните данни дали са отворени




Натиснете  за да излезете от интерфейса за Настройване на данните.



7.7. Промяна на режима на шиене



Натиснете  за да отворите интерфейса за избор на шевния режим (картинката в дясно).





: Нормално шиене



: Продължително шиене



: Циклично шиене


След потвърждаването на типа на шиене, натиснете  за да завършите операцията. Натиснете  и ще се покаже интерфейса за въвеждане на данните на избрания режим на шиене.

Натиснете  за да излезете

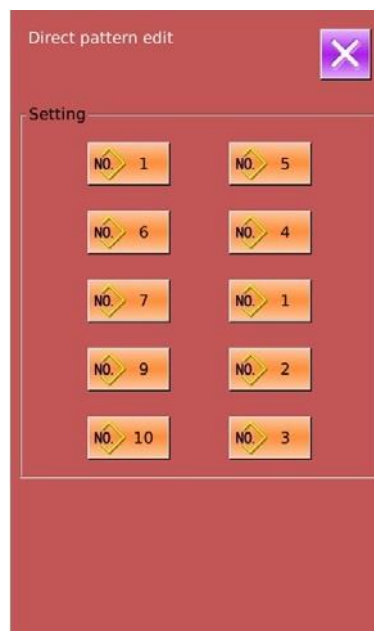


7.8. Регистриране на директен бутон за избор на модел



Натиснете  за да отворите интерфейса за регистрация на директния бутон (картинката в дясно)

Натиснете  за да излезете



Могат да бъдат регистрирани 10 модела с директни бутони. Когато натиснете единия от 10-те бутона, които искате да регистрирате, а след това излиза интерфейса за избор на модела (картинката в дясно).

Файлът в синьо е във VDT формат



: Изискване на модела



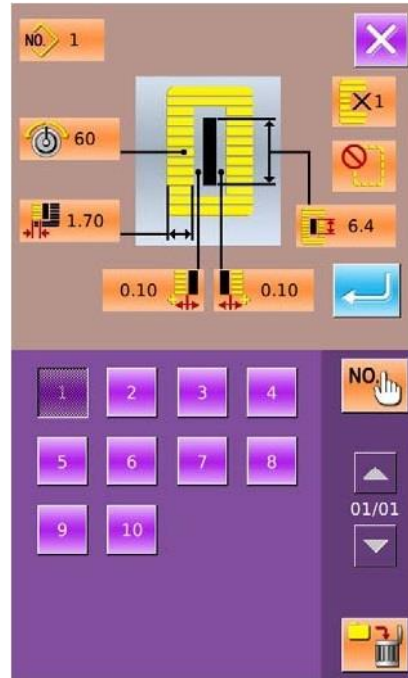
: Изтрийте дадения регистриран модел



: Подтвърди



: Изход



7.8. Пробен режим

На интерфейса за настройване на режима ниво 2



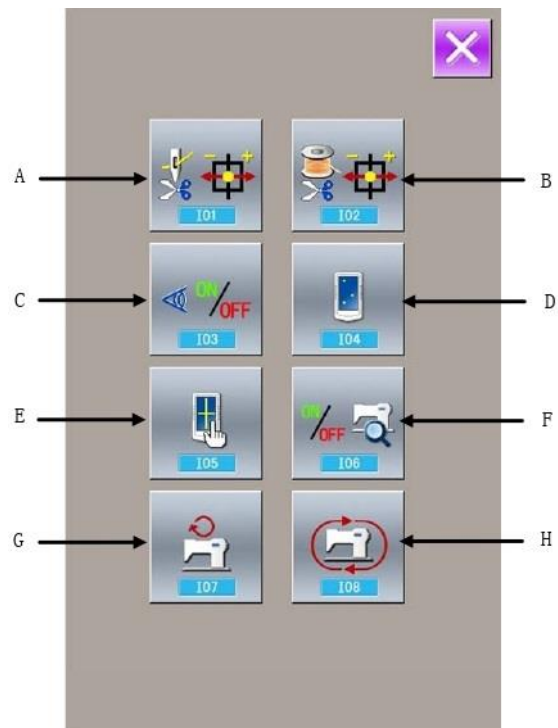
натиснете за да отворите интерфейса за пробен режим (картинката в дясно).

Функцията на всяка фигура са описани в таблицата по-долу:

№	Функция
A	I01- Рязане на горния конец
B	I02 – Рязане на долния конец
C	I03 – Въвеждане на проверка
D	I04 – Проверка на LCD екрана
E	I05 – Корекция на сензорния панел
F	I06 – Изходяща проверка
G	I07 – Проверка на скоростта
H	I08 – Продължителна работа




Натиснете за да излезете от режима



1. Настройване на рязането на горния конец

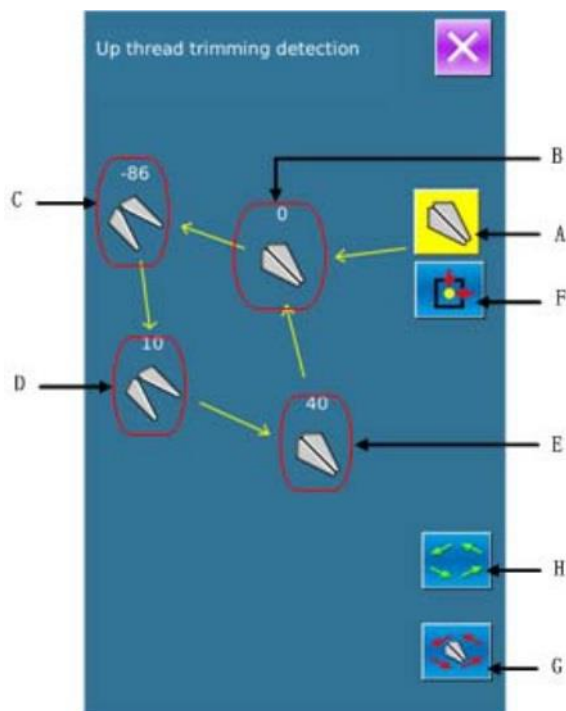
1) Настройващ метод



В интерфейса за пробен режим натиснете  за да излезе екрана за настройване на рязането на горния конец (картинката в дясно).


Рязане на горния конец:

No.	Наименование	Диапазон	Текущо значение
A	Оригинална позиция		
B	Текуща позиция	-10~10	0
C	Освобождаваща позиция	-95~-80	-86
D	Позиция за рязане	0~20	10
E	Позиция след рязането	30~50	40



2) Избор на режима, който искате да настройвате



Натиснете  (G) за да изберете позицията (A, B,

C, D) за настройване, след това натиснете бутон



за да настроите желаната стойност, и


накрая натиснете  (F) за да се върнете в началото

3) Натиснете  за да излезете от режима

1. Настройване на рязането на долния конец

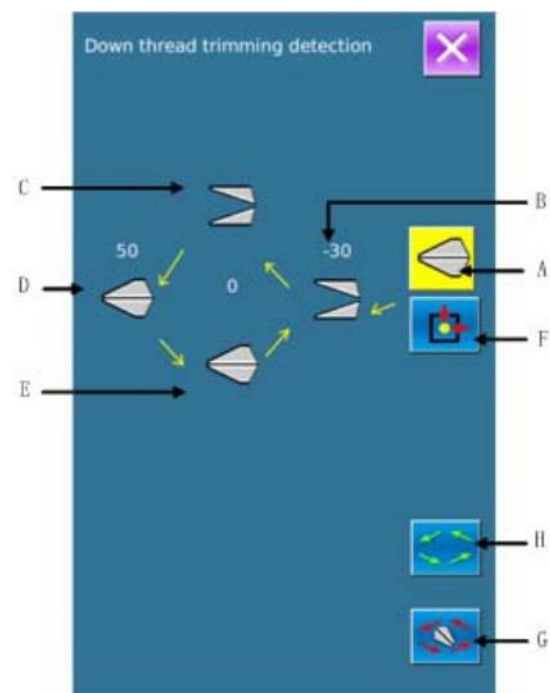
1) Настройващ метод



В интерфейса за пробен режим натиснете  за да излезе екрана за настройване на рязането на долния конец (картинката в дясно).


Рязане на долния конец:

No.	Наименование	Диапазон	Текущо значение
A	Оригинална позиция		
B	Текуща позиция	-40~-15	-30
C	Освобождаваща позиция	-10~10	0
D	Позиция за рязане	40~60	50
E	Позиция след рязането	-10~15	0



2) Избор на режима, който искате да настройвате




Натиснете  (G) за да изберете позицията (A, B,

C, D) за настройване, след това натиснете бутон




за да настроите желаната стойност, и

накрая натиснете  (F) за да се върнете в началото

3) Натиснете  за да излезете от режима

3. Въвеждане на сигнален пробен метод

На интерфейса за пробен режим натиснете  (I03 Входяща инспекция) за да се включи съответния екран (картинката в дясно) Клиентът може да потвърди входния статус на всеки превключвател и сензор.

ON: Включване

OFF: Изключване

A: натиснат педал

B: сензор на педала

C: детектор за скъсан конец

D: сензор на ножа

E: Сензор за накланяне на главата

F: Стоп превключвател

G: Сензор за люлеене на иглата

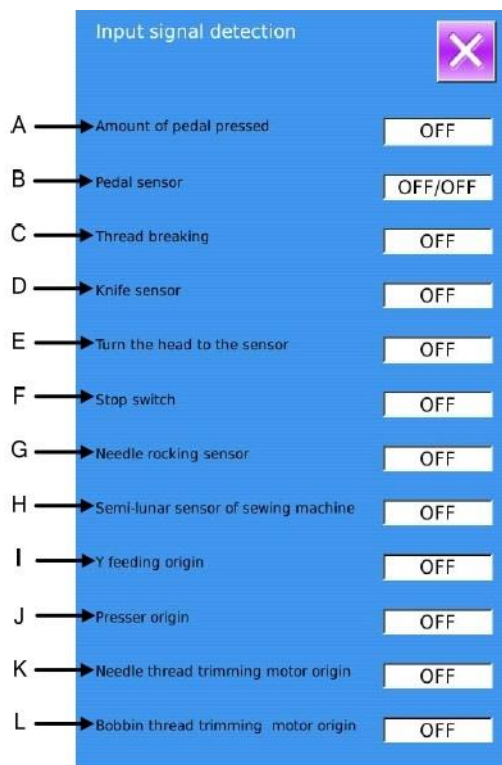
H: Полу-луна сензор на шевната машина

I: Y подаване начално положение


J: Притискач начално положение

K: двигател за рязане нагорния конец начално положение

L: двигател за рязане на долния конец начално положение




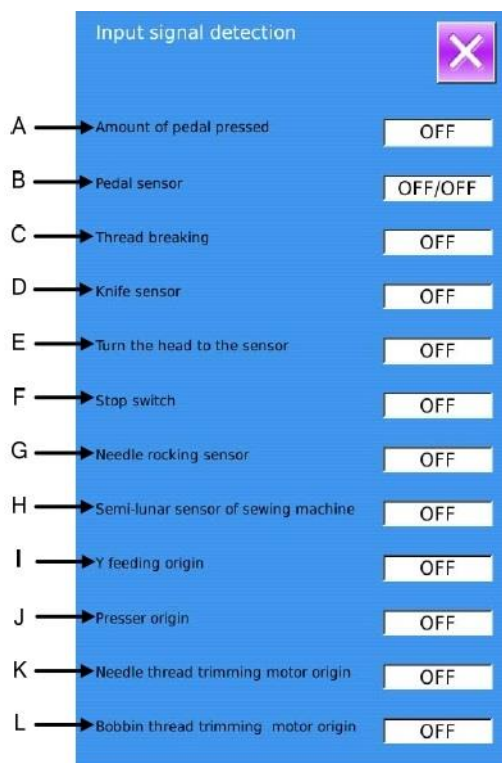
4) Проверка на LCD дисплея

Натиснете  на екрана за проверка на режима (I04 Инспекция на LCD дисплея) за да се включи съответния интерфейс (картинката в дясно).

Проверете дали LCD дисплеят затихва в това състояние.

Докосвайте панела за да проверите дали се сменя цвета съответно “Синьо — Черно — Червено — Зелено — Бяло”.

Натиснете  за да излезете от интерфейса проверката



5) Корекция на тъч панела



А. Натиснете на екрана за проверка на режима (I05 Корекция на тъч панела) и системата ще изпише за да се включи надписа «

【Enter Touching Panel Correction Mode?】»

(«Да включи ли Корекция на тъч

панела?»). Натиснете за да излезе съответния интерфейс (картинката в дясно).

Натиснете за да излезете от статуса на корекцията.

Б. Тъй като корекциите за пет точки са нужни, добре е клиентът да натисне пет кръстосани точки с инструмент като стилус. След корекцията системата ще съобщи дали тя е успешна или не.

- По време на корекцията, моля, изпълнете операцията в съответствие с позициите на кръстосани точки. В противен случай, сензорният панел няма да работи нормално след корекцията.



6) Проверка на изходните показатели



Натиснете на екрана за проверка на режима (I06 Проверка на изходните показатели) за да излезе съответния интерфейс (картинката в дясно). Статуса на електромагнита, написан по-долу ще може да бъде проверен:

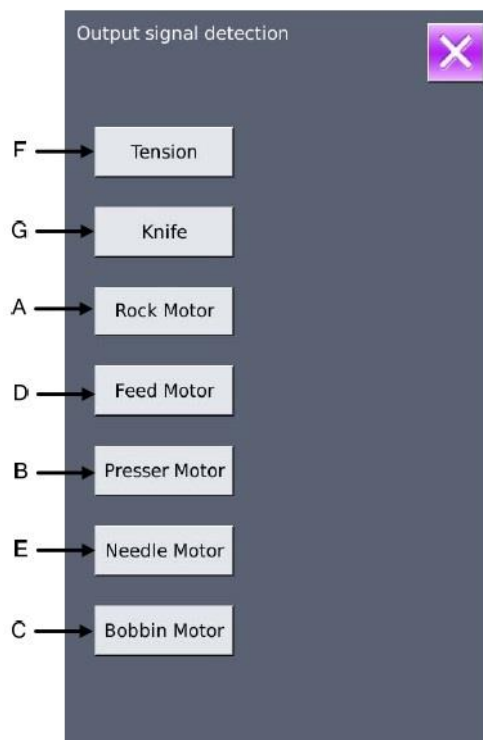
- А: Проверка на мотора на иглата
- В: проверка на мотора за крачето
- С: проверка на мотора за рязането на долния конец
- Д: Проверка на мотора за подаване на плата
- Е: проверка на мотора за рязане на горния конец
- Ф: Електромагнит на обтягането
- Г: Електромагнит на ножа

- Когато клиентът натиска от А до Е системата ще

- Показва Натискайте **【+】** и **【-】** за да се покаже оригиналният тест статус на мотора

- Когато клиентът натиска F – G съответния електромагнит ще се движи


- Натиснете за да излезете от статуса на инспекцията.




- **Внимание:** Шевната машина ще изпълнява свързани действия.

7) Проверка на скоростта


1. Интерфейс на проверката на скоростта

Натиснете  на екрана за проверка на режима (I07 Проверка на скоростта) за да излезе съответния интерфейс (картинката в дясно). Скоростта на главния мотор може да бъде проверена с този интерфейс.

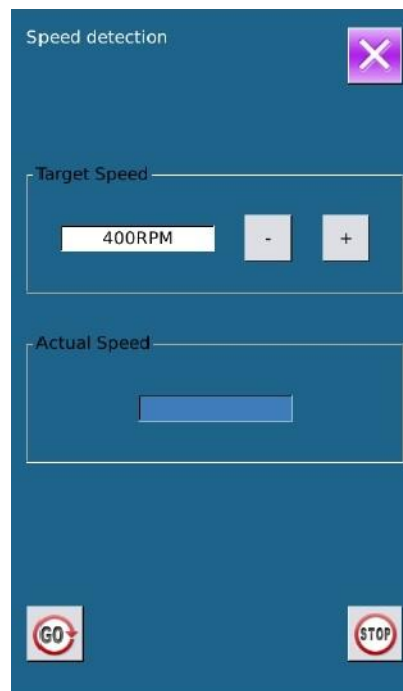
Натиснете  за да излезете от статуса на проверката.

2. Настройване на продължителната работа

Натиснете «+» и «-» за да установите скоростта на главния мотор.


Натиснете  когато мотора се движи с установената скорост. В този момент, скоростта се изписва на дисплея.

Натиснете  за да спрете машината.




8) Продължителна работа

1. Интерфейс на проверката на продължителната работа

Натиснете  на екрана за проверка на режима (I08 Продължителна работа) за да излезе съответния интерфейс (картинката в дясно):


А: Интервал в момента

Б: Определяне на оригинала

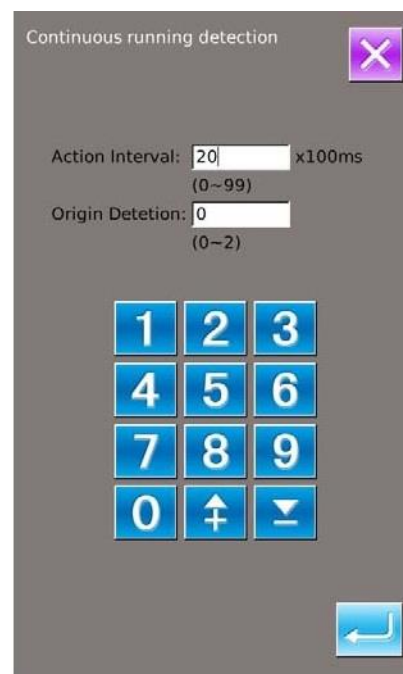
Натиснете  за да излезете от статуса на проверката.

2. Настройване на продължителната работа


Кликнете колоните под интерфейса за продължителна работа за да настроите показателите А и Б. Настройте стойностите им използвайки клавиатурата в долната част.



Натиснете  и стъпете на педала за да започне продължителната работа.


По време на работата клиентът да използва превключвателя ПАУЗА за да спре машината или той може да я спре с стъпвайки на педала или натискайки превключвателя ПАУЗА в края на работата




7.10. Настройване на яркостта

Натиснете  на екрана за настройване на режима ниво 2 за да излезе съответния интерфейс (картинката в дясно), яркостта може да бъде настроена от 20 до


100 с натискането на  или , също така яркостта може да бъде установена кат се въведе стойността от клавиатурата.

Натиснете  за да завършите въвеждането.

Натиснете  за да излезете от този интерфейс.



7.11. Оперирание за заключването на клавиатурата

Натиснете  на екрана за настройване на режима ниво 2 за да излезе съответния интерфейс.




1. Заклучване на клавиатурата



: Клавиатурата е отключена



: Клавиатурата е заключена


Натиснете  и  за да заключите клавиатурата. Натиснете  за да излезете от този интерфейс.

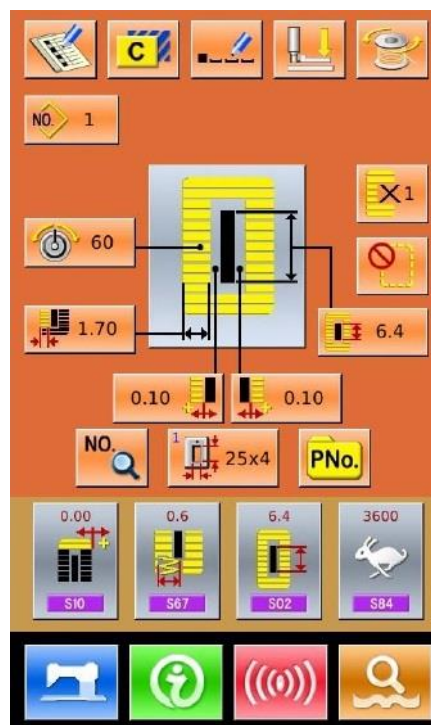
2. Показване на статуса на заключването



2. Показване на статуса на заключването

Затворете интерфейса за настройване на параметрите на режимаЮ и се върнете на този за въвеждане на данни, като картинката в дясно. Ние можем тука да

фигура, показваща заключващия статус  под номера на модела Само наличните фигури, са показани в статуса на заключването на клавиатурата




3. Обхват на заключването на клавиатурата

Въвеждане на данни при нормално шиене	Интерфейс за нормално шиене	Въвеждане на данни при продължително шиене	Продължително шиене	Въвеждане на данни при серийно шиене	Серийно шиене	Режим на настройване на параметри
Регистрация на модела	Настройване на брояча	Регистрация на модела	Настройка на брояча	Регистрация на модела	Настройка на брояча	Параметри ниво 1
Копиране на модела	Настройване обтягането на горния конец	Копиране на модела	Обтягане на горния конец	Копиране на модела	Обтягане на горния конец	Параметри ниво 2
Именуване		Именуване		Именуване		Промяна на P параметри
Клиентски		Количество на изделията		Изтриване		Клиентски
Избор на крачето		Изтриване		Изтриване на всичко		Промяна на данните за шиене
Форма и съответни шевни данни		Шевни данни на модела		Материал		Режим на инспекция
				Регистриране на под-модел		Промяна на брояча


7.12. Инициализация

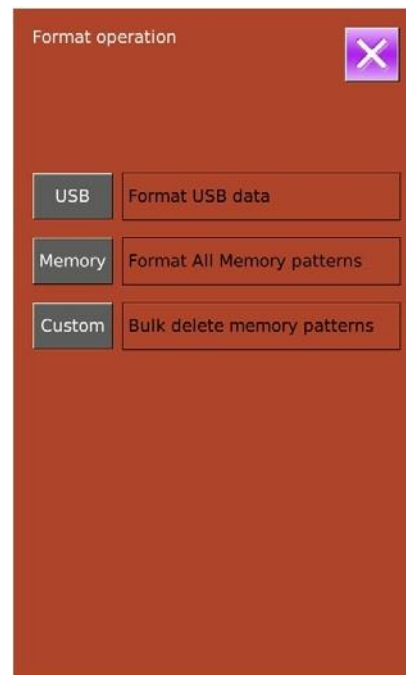


Натиснете  за да се покаже интерфейса за настройване на заключването на клавиатурата. В този интерфейс клиентът може да определя:


- Инициализация на U диска
- Инициализация на паметта
- Персонализирано инициализиране

Натиснете съответния бутон за да се открие интерфейса на исканата функция.

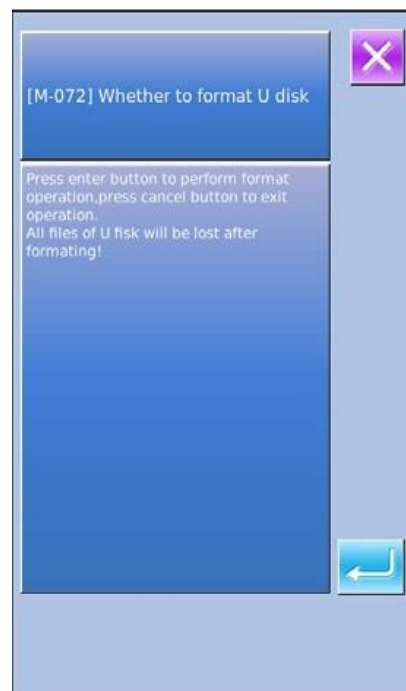
Натиснете  за да излезете.



1. Натиснете “USB” за да инициализирате файловете на U диска

Натиснете  за да инициализирате всички файлове на U диска


Натиснете  за да излезете



2. Натиснете “Memory” за да инициализирате паметта

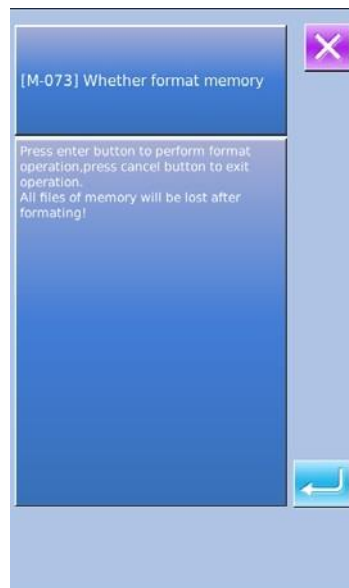
Следните модели могат да бъдат инициализирани:

- Нормални модели
- Модели за продължително шиене
- Модели за серийно шиене
- Регистрирани модели

Натиснете  за да инициализирате всички файлове в паметта

Натиснете  за да излезете

- **Внимание! Тази операция ще изтрие всички модели от паметта!**





3. Натиснете " Custom", за да извършите изтриването на партида

В този интерфейс системата ще покаже всичките файлове на моделите в паметта. Натиснете нужния бутон за да извършите деленето на партидата

Операции при тази функция:

А Използвайте «Стрелка нагоре», «Стрелка надолу» за да смените страницата

Б. Използвайте следващите операции за да изберете моделите

- Натиснете  за да изберете всички модели
- Натиснете  за да изберете модел по обратен начин
- Въведете номера на модела


В. Натиснете  за да изтриете моделите в партидата


Г. Натиснете  за да излезете

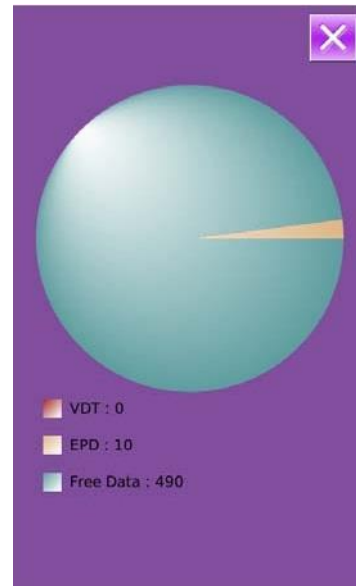
※ **Файловете със синьо са във VDT формат**



4. Под интерфейса на персонализирана инициализация

Натиснете  за да покаже свободната памет и броя на моделите от всеки формат


Натиснете  за да се върнете на по-горния интерфейс



7.13. Връщане на стойността параметъра и връщане на заводските настройки

За да се използват в бъдеще, потребителят може да запомни 8 групи от параметри на U ниво според нуждите му




В раздел режим ниво 2 натиснете  за да излезе екрана за връщане на стойността на параметъра и заводските настройки (картинката в дясно):


Изтриване: Изтрийте всички персонализирани параметри, които са запазени

Запазване: запазете текущите параметри

Възстановяване: Възстановяване на текущите параметри

1. Натиснете някой от бутоните от 

до  за да настроите позицията за запомнящия параметър. И натиснете [Save] за да го запомните

2. Проверете съдържанието на [User xx (On/Off)]. Ако [On] е написано в скобиб това означава че позицията е параметър на ползвателя. За пример .

3. Изберете бутона с параметрите и натиснете [Restore] за да презаредите тойностите на парметъра.

4. Натиснете [Clear] за да изтриете всички запомнени параметри



8. Комуникации

В комуникацията потребителят може да изпълнява следните функции:

- Да сваля данни за шиене направени на други шевни машини или направени за моделно-дизайнерски софтуер за шевни машини;
- Качва шевни данни на U диск или компютър
- Качва параметри от U диск
- Въвеждане на параметрите в операционния панел на U диск
- Обновяване на софтуера на операционния панел

8.1. Налични съществуващи данни


Следващите два вида шевни данни са налични за опериране, запознайте се с тяхните формати в таблицата по-долу:

Name	Наставка	Content
Векторни данни	[0-9][0-9][1-9].vdt	Данни за входната точка на иглата
Данни на параметъра	[0-9][0-9][1-9].epd	Шевна форма, предназначена за шевна машина

Когато шевните данни са на U диск, клиентът трябва да ги съхрани в DH_PAT носител. В противен случай, файлът няма да може да се прочете.

8.2. Операции

1. Показване на интерфейса за комуникация

Натиснете  на интерфейса за въвеждане на данни за да се отвори

2. Изберете свързаните операции

Следващите три вида функции могат да бъдат избрани от този интерфейс:

- Трансфер на модела
- Трансфер на параметъра
- Обновяване на софтуера

Натиснете съответната фигура за да изпълните операциите

3. Натиснете  за да излезете от комуникациите



8.3. Трансфер на модела

1. Показване на интерфейса за комуникация

В този интерфейс, натиснете:

А: Вкарване на модели от U диск на Операционния панел

В: Изнасяне на модели от Операционния панел на U диск

Вид на U диска: DH_PAT

※ Когато се вкарват данни от U диск, клиентът трябва да запомни модела в DH_PAT формат

※ Когато се изкарват данни от операционния панел, клиентът трябва да ги запомни в DH_PAT формат U диска

※ При именуването на файловете, трябва да се следват следните правила:

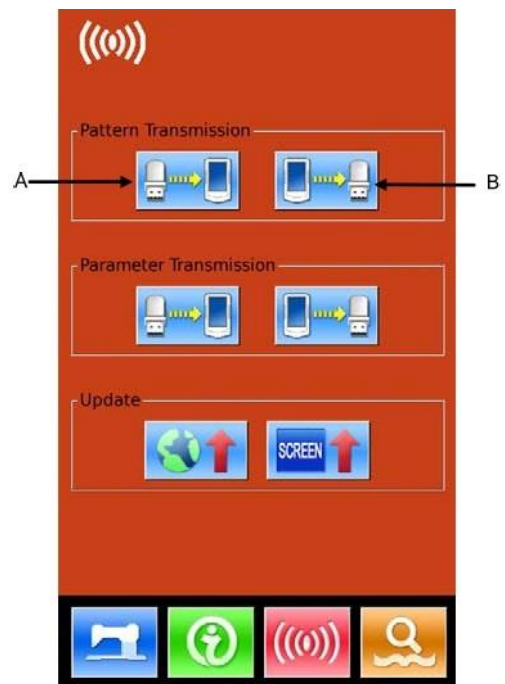
Име на файла: 3 figures, 001~500

Настройка: epd, vdt

Пример:

Правилни имена: 001.epd, 100.vdt, 003.EPD, 102.VDT

Именуване по друг начин е грешно, и може да не бъде разпознато от машината





1. Натиснете бутон А за да се отвори интерфейса за вкарване на модели от U диск


А. Използвайте 【Up Arrow】 【,Down Arrow】 (стрелка нагоре, стрелка надолу) за да смените страницата

Б. Използвайте тези 3 метода за избор на моделите:


- Натиснете  за да изберете всички модели
- Натиснете  за да изберете в обратен ред
- Въведете номера на модела


В. Натиснете  за да завършите въвеждането на модела

Г. Натиснете  за да изтриете избрания модел

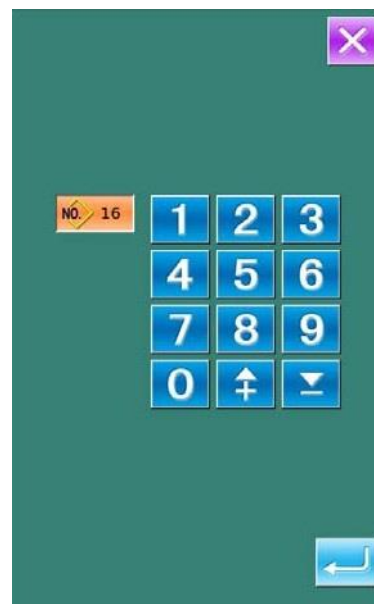
Д. Натиснете  за да излезете от дадения интерфейс



Е. Натиснете  за да излезе интерфейса показан на картинката в дясно. Въведете номера на модела за запомняне

Натиснете  за да копирате избрания модел в U диска и да го запомните с написания номер на модела и да се върнете на по-горния интерфейс


Натиснете  за да излезете




1. Натиснете бутон Б за да се отвори интерфейса за вкарване на модели на U диск


А. Използвайте 【Up Arrow】 【Down Arrow】 (стрелка нагоре, стрелка надолу) за да смените страницата


Б. Използвайте тези 3 метода за избор на моделите:


➤ Натиснете  за да изберете всички модели


➤ Натиснете  за да изберете в обратен ред

➤ Въведете номера на модела

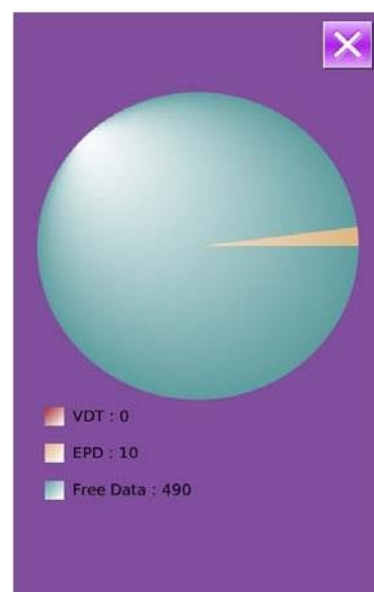
В. Натиснете  за да завършите въвеждането на модела

Г. Натиснете  за да изтриете избрания модел

Д. Натиснете  за да излезете от дадения интерфейс

Е. Натиснете  на този интерфейс за да проверите свободното място в паметта и броя на моделите във всеки формат

※ **Файловете със синьо са във vdt формат**



8.4. Трансфер на параметри

1. Показване на Интерфейса за комуникации

В този интерфейс, натиснете:

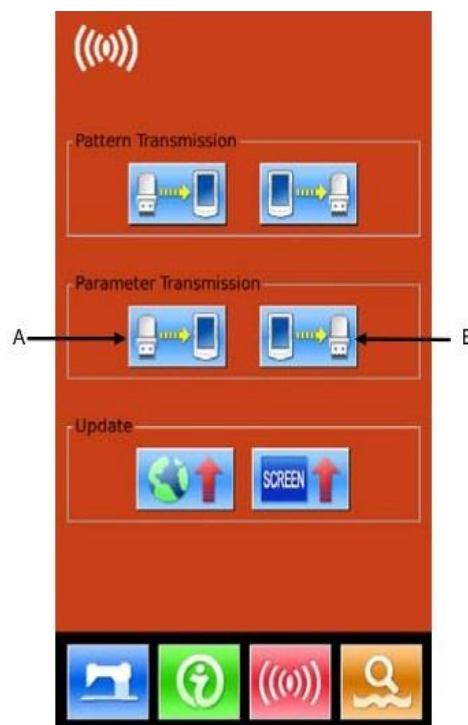
A: Вкарване на параметри от U диск на Операционния панел

B: Изкарване на параметри от Операционния панел в U диска


※ Когато се вкарват модели от U диска, клиентът трябва да запомня параметрите в DH_PARA в U диска с име PS_Param


※ Когато се изнасят модели от операционния панел, клиентът трябва да запомня параметрите в DH_PARA в U диска с име PS_Param

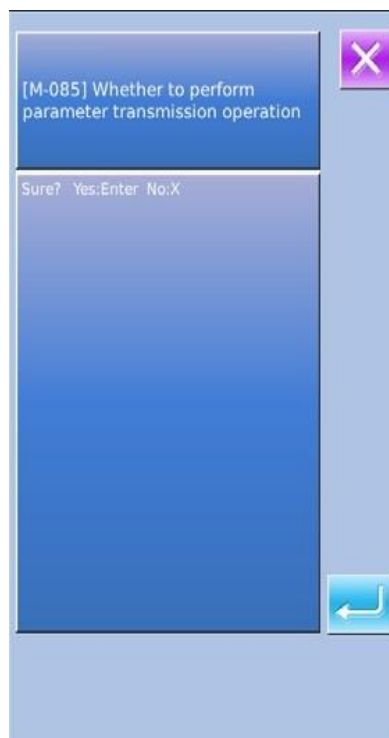
※ Параметърът е двоичен файл, който е оперативен на контролния панел. Клиентът не може да го промени самостоятелно компютъра, или файлът може да се повреди




2. Натиснете бутон A за да вкарате параметри от U диск на Операционния панел


A. Натиснете  за да вкарате параметрите и да излезете

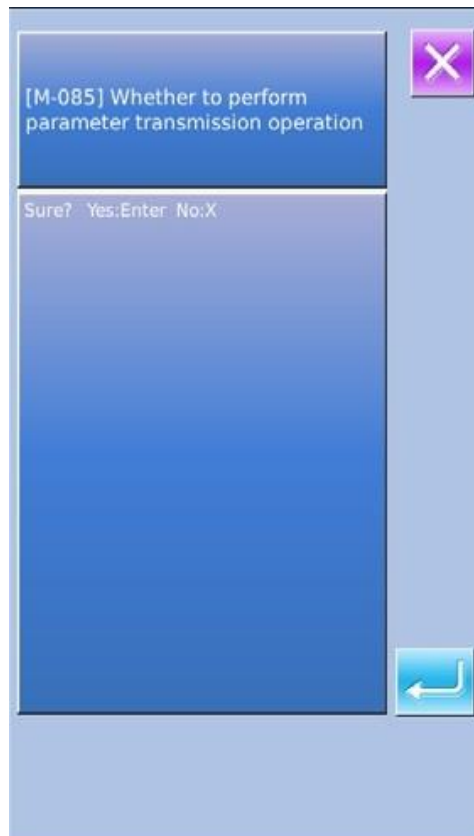
B. Натиснете  за да излезете директно



2. Натиснете бутон Б за да изкарате параметри в U диск

А. Натиснете  за да изкарате параметрите и да излезете

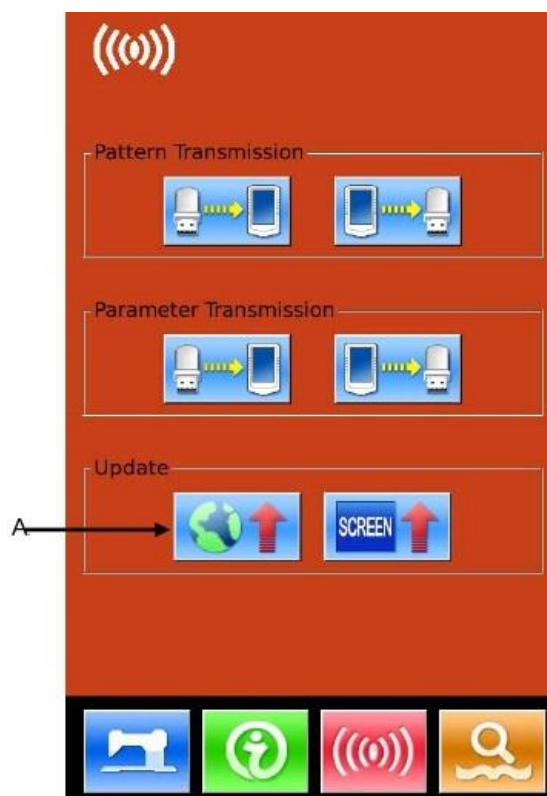
Б. Натиснете  за да излезете директно



8.5. Обновяване на софтуера

1. Показване на интерфейса



В интерфейса за комуникации натиснете бутон А за да отворите интерфейса за обновяване на софтуера





2. Обновяване

Обновяването на софтуера съдържа:

- Софтуер на операционния панел
- Иконки
- Шрифт
- Екран на включено захранване

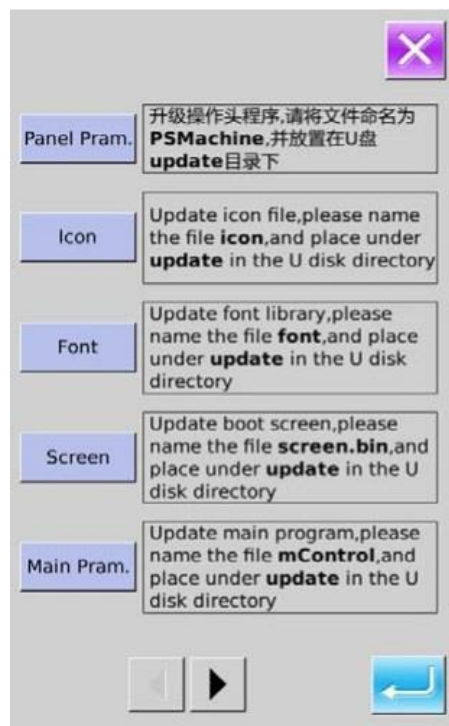
Натиснете  и  за да смените страницата

А. Натиснете  за да завършите избраното обновяване и да излезете

Б. Натиснете  за да излезете директно

В. Клиентът може да избере няколко обекта за обновяване в едновременно. Системата ще обнови съгласно поръчаното

Г. След завършване на обновяването рестартирайте машината



9. Информация

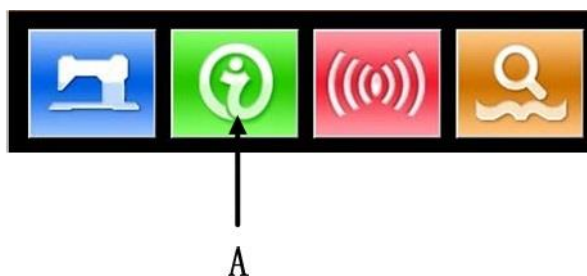
Съществуват три функции като информация, описани по-долу:

- 1) Време за смяна на маслото, време за смяна на иглата, време за почистване и т.п. Времената са фиксирани и предупреждаваща надпис се появява, когато определеното време завърши;
- 2) Скоростта може да се провери с един поглед, и целта за постигане на разбиране за групата се увеличава също така, като използвате функцията за показване на целевата стойност и действителната стойност.
- 3) Показване на обработването и работата на машината

9.1. Проверка на информацията за поддръжка

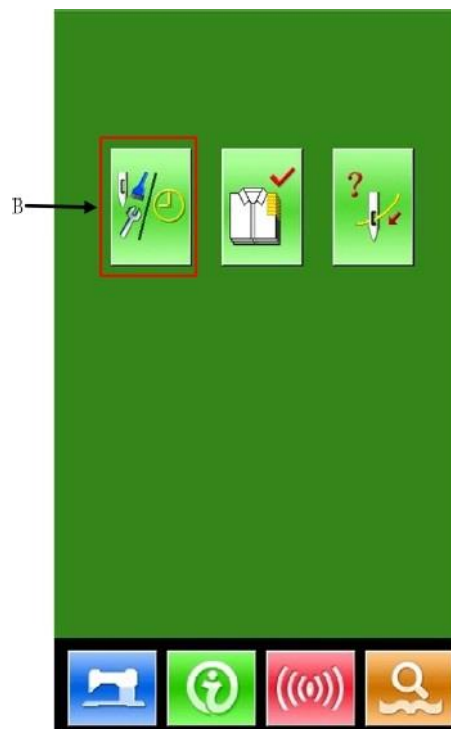
1. Показване на информационния интерфейс

Натиснете информационния бутон (А) на интерфейса за въвеждане на данни и ще се покаже информационния екран



2. Показване на поддържащия интерфейс

Натиснете бутон  (В)



Информация за следните три елемента се показва в информационния интерфейс за техническо обслужване/



: Смяна на иглата (1000 шева)




: Време за почистване (час)

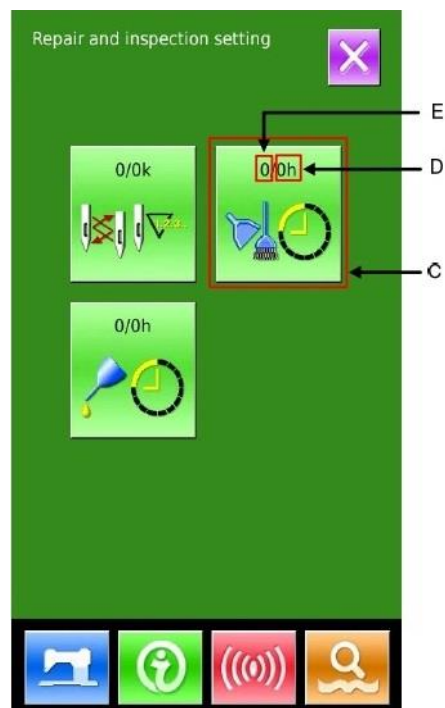


: Време за смяна на маслото (час)

Елемента у показан с буквата С. Установеното време е показано с буквата D, докато оставащото време е показано с буквата E

Оставащото време може да бъде нулирано с натискането на съответния бутон.

Натиснете  за да излезете от информационния интерфейс.



9.2. Настройване на времето за поддръжка

1. Показване на информационния интерфейс (персонално ниво)

На интерфейса за въвеждане на данни натиснете и задръжте за 3 сек бутон (А), ще се покаже нужния дисплей с 6 бутона (картинката в дясно долу)

2. Показани функции

На нивото за поддръжка се показват 6 бутона:



: Поддръжка



: Контрол на продукцията



: Вдяване




: Записване на предупрежденията



: Записване на работата

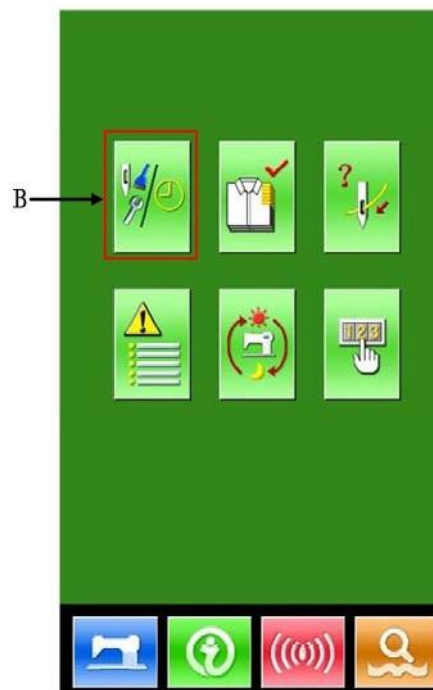


: Периодична парола

Натиснете  (бутон В) за да се покаже интерфейса за поддръжка




A



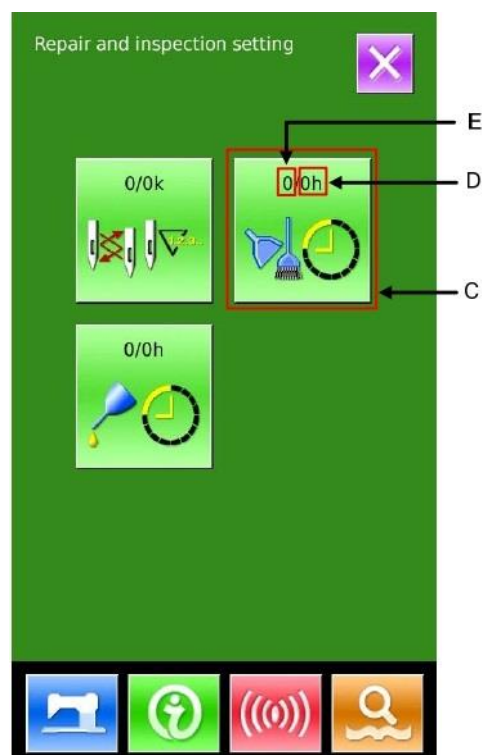
B

3. Настройване на поддръжката

На интерфейса за информация на поддръжката е показана същата информация. Както и на нормалния интерфейс на поддръжката Натиснете бутон (С) за да активирате съответния интерфейс за въвеждане.

Натиснете  за да настроите времето за чистене.

Натиснете  за да излезете



E

D

C

4. Задаване на елемент за поддръжка


Ако се зададе стойност 0, системата ще спре функцията за поддръжка.


Поддръжката включва:

- ❖ Време за смяна на иглата
- ❖ Време за почистване
- ❖ Време за смяна на маслото

Натиснете фигурата за да включите интерфейса (картинката в дясно):


А. Използвайте клавиатурата за да въведете стойността на тези елементи.

Б. Натиснете  за да потвърдите въведените данни.

В. Натиснете  за да излезете в интерфейса за поддръжката



9.3. Метод за освобождаване при включено предупреждение

Когато установеното време изтече, се включва интерфейса за предупреждение. Натиснете  за да освободите предупреждението. Преди освобождението на поддръжката и ремонтното време, предупредителния интерфейс ще се появява при завършването на всеки шев.

По-долу са указани кодовете за изключване на предупреждението за всеки елемент:

- Време за смяна на иглата : M031
- Време за смяна на маслото: M032
- Време за почистване : M033

9.4. Информация за производствения контрол

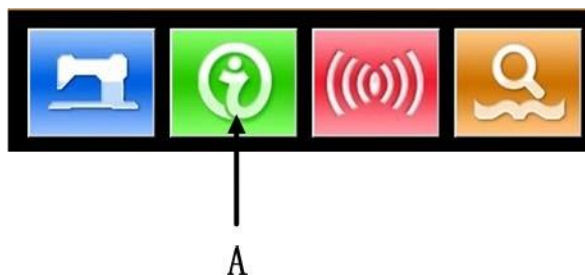
На интерфейса за производствен контрол системата може да показва броят на продуктите от началото до момента и очаквания брой продукти, толкова, колкото са определени съгласно времето за 1 бройка. Има два начина да се отвори този интерфейс, както е указано по-долу:

- Чрез Информационния интерфейс
- Чрез интерфейса за шиене

9.4.1. Чрез Информационния интерфейс

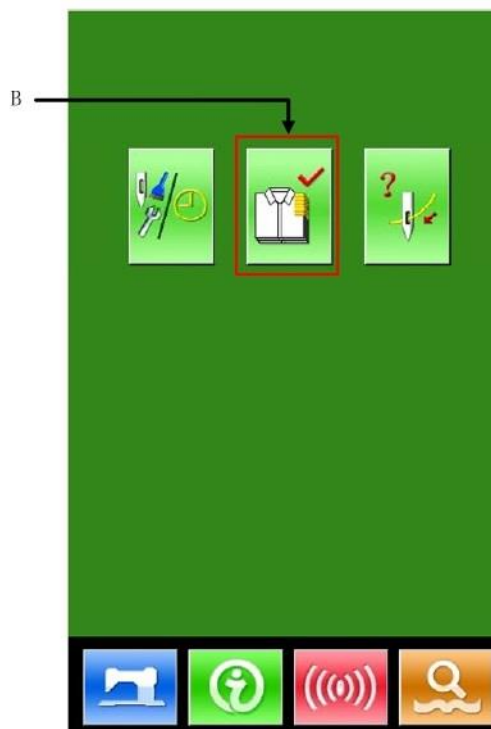
1. Показване на информационния интерфейс

Натиснете Информационния бутон (А), разположен на превключвателната част на интерфейса за въвеждане на данни, и системата щ го включи.



2. Показване на интерфейса за производствен контрол

Натиснете бутон В на информационния интерфейс за производствен контрол за да включите интерфейса за производствен контрол (картинката в дясно)



На този интерфейс за показани 5 елемента, както е написано по-долу:

A: Предполагаемо текущо количество изделия

Броят на това моментно количество се определя автоматично съгласно времето за 1 шев

B. Актуална резултатна стойност

Броят на завършените изделия се показва автоматично

C. Финална предполагаема стойност

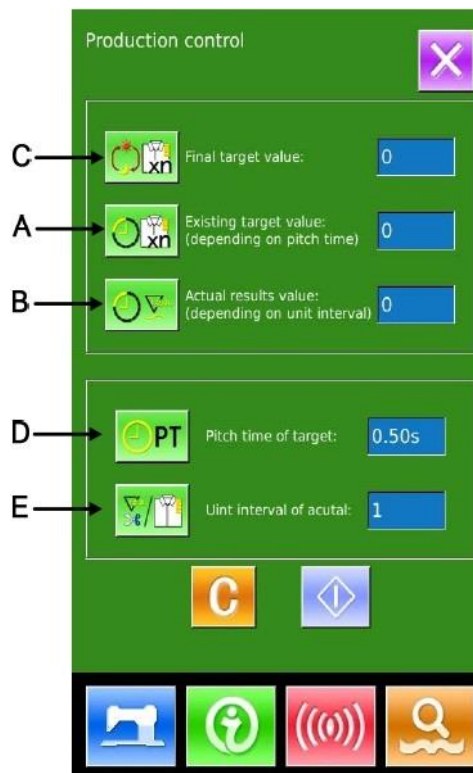
Задаване на крайния целеви брой продукти

D. Стойност на времето за 1 шев

Време (секунди) необходимо за извършване на 1 шев (бод)


E. Брой рязания за 1 процес

Времето, което е необходимо за изпълнението на работата



9.4.2. Чрез Интерфейса за шиене

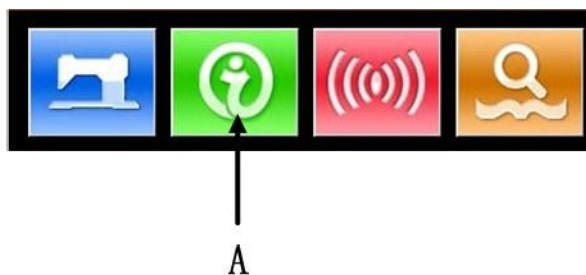
1. Показване на интерфейса за шиене

Натиснете бутон  на интерфейса за въвеждане на данни за да се покаже интерфейса за шиене.

2. Показване на интерфейса за производствен контрол

Натиснете информационния бутон (A) на интерфейса за шиене за да се превключи към интерфейса за производствен контрол.

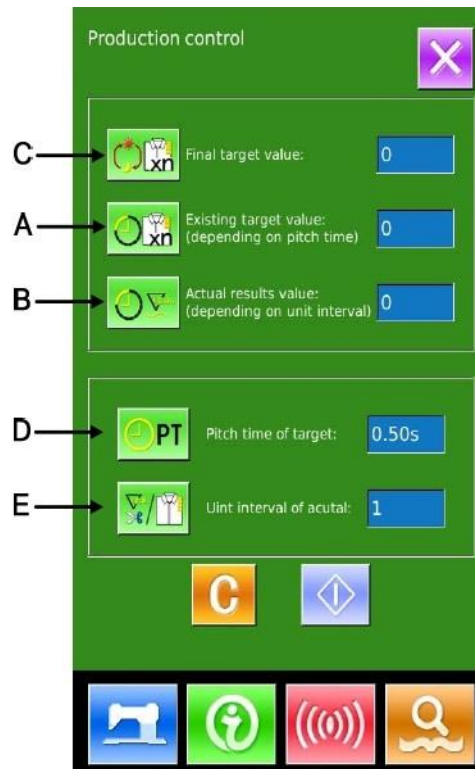
Съдържанието и следващите действия и функции са същите, както при т. 9.4.1.



9.4.3. Настройване на информацията за производствен контрол

1. Показване на интерфейса за производствен контрол

Натиснете бутон  за да се включи интерфейса за производствен контрол





2. Въвеждане на стойността на финалното целево количество

Първо, моля въведете броя изделия, които искате да произведете в даден период от време. Натиснете бутон



(C) за да отворите нужния интерфейс.


Наберете количеството изделия или чрез бутоните «+» и «-» го нагласете., и тогава натиснете бутона  за



да потвърдите. Натиснете бутона  за да излезете.

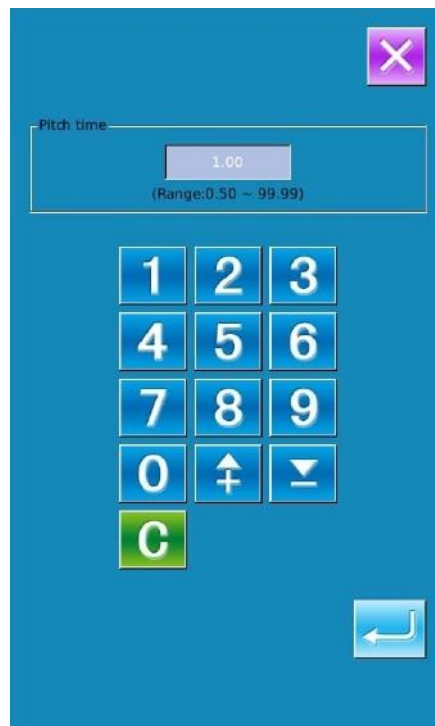


3. Въвеждане на времето за един шев

След това, моля въведете времето нужно за един шев.


Натиснете бутон  (D) за да отворите нужния интерфейс.



Наберете количеството изделия или чрез бутоните «+» и «-» го нагласете., и тогава натиснете бутона  за да потвърдите. Натиснете бутона  за да излезете.



4. Брой рязания за 1 процес


След това се нуждаем от въвеждане на средния брой на отрязване на конца в един процес. Натиснете бутон

 (E) за да отворите нужния интерфейс.

Наберете количеството изделия или чрез бутоните «+» и «-» го нагласете., и тогава натиснете бутона  за да потвърдите. Натиснете бутона  за да излезете.



5. Начало на броенето на производствените части

Натиснете бутон  (I); след това **【Final Target Value】** , **【Existing Target Value】** и **【Actual Result Value】** ще станат тъмни и системата ще започне да брой произведените изделия.


Финално целево количество: може да се използва информативно за времето


Време за 1 шев: Съгласно на това време, брояча на машината отчита 1 шев


Брой рязания за 1 процес: Брояча на машината ще отчита 1 изделие в зависимост от броя рязания за 1 изделие.


Настройвайки [Време за 1 шев] и [Брой рязания за 1 процес] клиентът може да разбере дали производителността се е повишила или понижала.

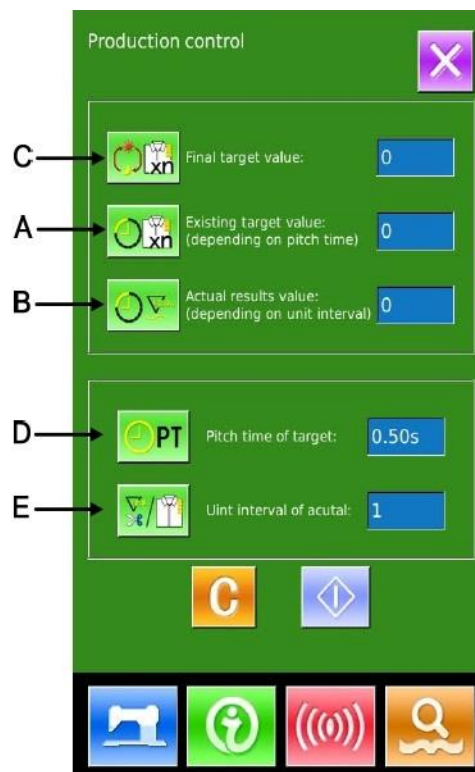
6. Спиране на броенето

При състояние на преброяване се показва бутон  . Натиснете го за да спре броенето. След като то спре на


неговото място светва бутон  . Ако трябва да се продължи броенето, то тогава, го натиснете.

Стойността на брояча няма да се нулира, докато не натиснете бутон  .


Натиснете бутон  за да излезете директно.




4. Изтриване на брояча

Убедете се, че брояча е спрял, и тогава натиснете нулиращия бутон .


Настоящата целева стойност  и актуалната

стойност  могат да бъдат нулирани.

(Забележка: Нулиращият бутон ще се покаже само при спирането на брояча)


Натиснете нулиращия бутон  за да се отвори интерфейса за потвърждаване на нулирането.

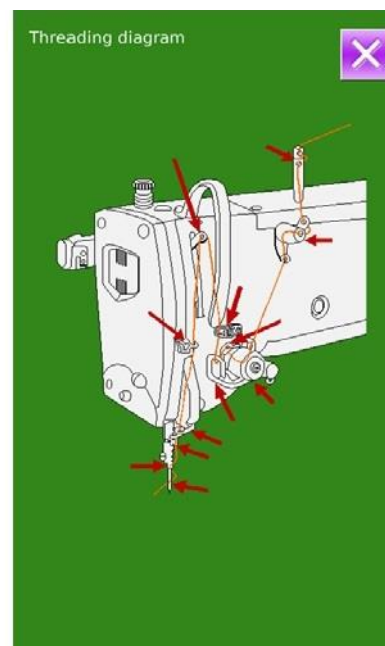
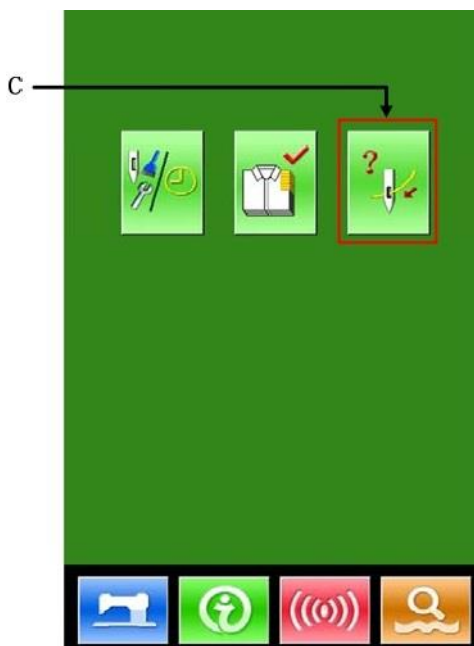
В този интерфейс натиснете бутон  за да

потвърдите нулирането. Натиснете бутон  за да излезете.



9.5. Вдяване на конеца

На информационния интерфейс натиснете  за да се покаже картинката по-долу как да се вдява конеца:



9.6. Записани предупреждения

1. На интерфейса за нивото на поддръжка натиснете



за да извикате записаните предупреждения




2. Натиснете за да проверите записите

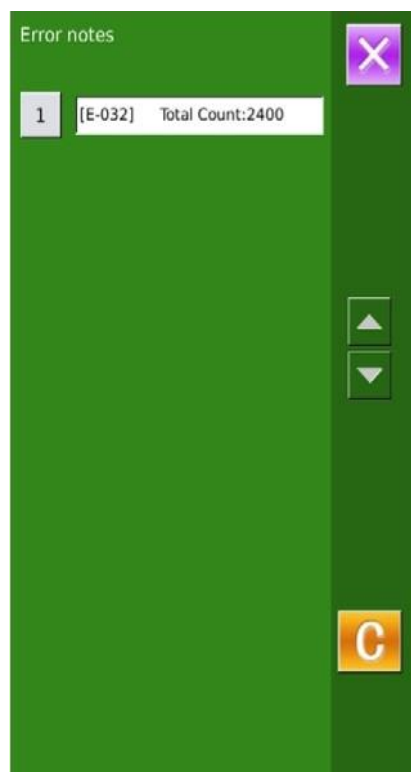
На картинката ще се покажат предупрежденията и колко пъти са се показвали

Функции на бутоните:

А. Натиснете  или  за да сменят страниците

Б. Натиснете  за да излезете

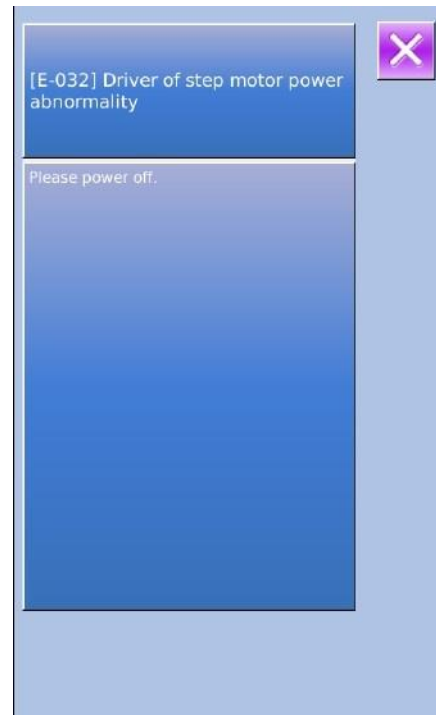
В. Натиснете  за да изтриете запомнените записи



3. Натиснете номерния бутон в ляво от колоната за да видите детайлите на предупреждението


Натиснете  за да видите информацията в дясно

Натиснете  за да излезете



9.7. Протоколи за работата на машината

1. На интерфейса за нивото на поддръжка натиснете

 за да проверите информацията за работата на машината



2. Протоколите за работата съдържат:



: общото време на работа (час)



: Общия брой рязания на конца



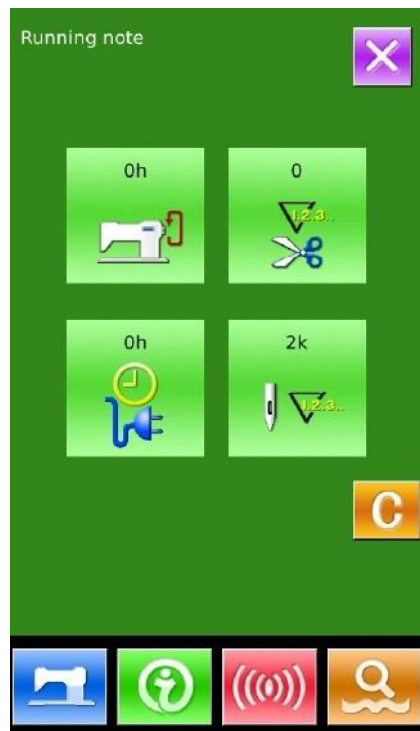
: Общото време. Когато машината е била включена (час)



: Общия брой шевове (1000шева)

А. Натиснете за да излезете

Б. Натиснете за да изтриете запомнените записи



9.8. Настройване на периодичната парола

1. На нивото на поддръжката натиснете за да настроите периодичната парола

В този интерфейс системата ще изисква въвеждането на клиентския ID. Въведете правилния ID за да влезете в режима за определяне на паролата, където можете да настроите и определите периодичните пароли.





- Могат да бъдат включени до 10 периодични пароли с различни дати на активация
- Системата ще показва информация за настроените от производителя пароли



2. Натиснете  за да въведете потребителския ID

Input User ID

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


3. Въведете правилния заводски ID за да отворите интерфейса за настройване на паролите

Процедура за настройване на периодичните пароли:

A. Продължете да въвеждате другите периодични пароли


Factory

No.



4. Въведете номера на борда

Натиснете **【Board Number】** за да въведете интерфейса

за написване на номера на борда и натиснете  за да завършите въвеждането.

※ Борда се означава с четири цифрени фигури от 0 до 9999

Input Board No.

5. Въведете часовника на системата

Натиснете **【Clock】** за да отворите нужния интерфейс и настройте времето

May 2013

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
18	28	29	30	1	2	3	4
19	5	6	7	8	9	10	11
20	12	13	14	15	16	17	18
21	19	20	21	22	23	24	25
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8



6. Въвеждане на супер паролата





Натиснете **【Super Password】** за да въведете интерфейса за настройване на супер паролата.

- ※ Могат да бъдат въведени до 9 супер пароли
- ※ При потвърждаването на паролата, се убедете, че две въведени пароли са еднакви

Input Super-Password


Input:

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

7. Въвеждане на периодична парола

Натиснете **【Password-1】** за да отворите датата за първата парола, когато клиентът може да въведе първата дата за активация. След избирането на защитната дата,

натиснете  за потвърждаване, след това отворете интерфейса за настройка на паролата, за да я въведете.

- ※ Дата не може да бъде по-раншна от датата на системата
- ※ При потвърждаването на паролата, се убедете, че две въведени пароли са еднакви

May 2013





	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
18	28	29	30	1	2	3	4
19	5	6	7	8	9	10	11
20	12	13	14	15	16	17	18
21	19	20	21	22	23	24	25
22	26	27	28	29	30	31	1
23	2	3	4	5	6	7	8



Input Password-1

Input:

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








8. Въвеждане на друга периодична парола


Настройването на друга периодична система е същото както в т. 7. Правете действията съгласно нея.

※ Следващата дата на активация трябва да е по-късна от предната


Factory	*****
No.	0001
Clock	3-05-27 14:39
S-Pw	**
Pw-1	2013-06-18
Pw-2	

9. Записване на паролата

А. След избирането на паролата, натиснете  за да я запазите.

Б. След като паролата е запомнена, системата ще изпише **【Save the password successfully】** . Натиснете

 за да завършите операцията и да се върнете в главния информационен интерфейс - **【main interface of information】**



10. Изтриване на паролата преди активирането

А. Методът за извеждане на интерфейса за паролата същия както за настройването ѝ.

Б. Въведете правилния заводски ID за да активирате правилния интерфейс

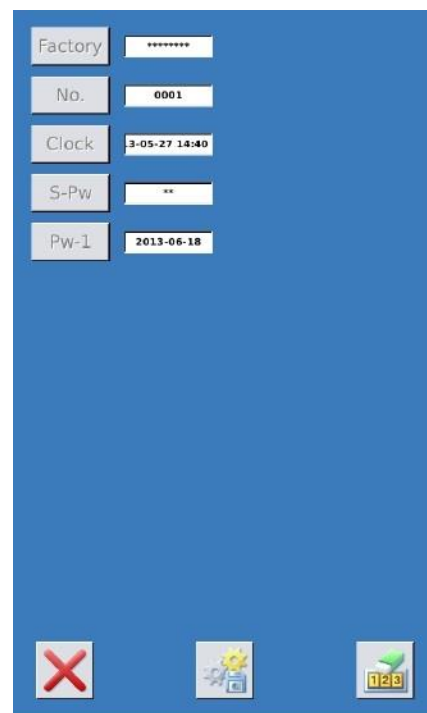
В, Системата ще покаже времето в моента и датите за активиране.

Г. Натиснете  за да изтриете паролата.

Въведете правилната периодична парола за да изтриете текущата такава. Ако е въведена супер паролата ще бъдат изтрети всички пароли.

След изтриването на паролата, датата ѝ ще бъде изписана в **червено**.

Ако са изтрети всички пароли, системата автоматично ще се върне в главния информационен интерфейс.



11. Изтриване на паролата когато е активирана

Паролата се активира когато дойде денят за активиране
Ако клиентът иска да я използва., той трябва да въведе правилната парола





А. Активната парола включва текущата и супер паролите.

Б, Ако е вкарана текущата парола, тя и ще бъде изтрита.
Ако тя е последната парола в машината, то повече активирания няма да има.

В, Ако е въведена супер паролата, то всички периодични пароли ще бъдат изтрети.





Clear Password1




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

10. Приложение 1

10.1. Списък на предупрежденията

№.	Наименование на проблема	Начин на отстраняване
E-001	Педалът не е на междинната позиция	Самовъзстановяване
E-002	Спешно спиране	Натиснете “Reset”
E-004	Главното захранване (300V) е много ниско	Изключете машината
E-005	Главното захранване (300V) е много високо	Самовъзстановяване
E-007	IPM свръх волтаж или свръх ампераж	Изключете машината
E-008	Допълнително устройство (24V) висок волтаж	Изключете машината
E-009	Допълнително устройство (24V) нисък волтаж	Изключете машината
E-013	Несвързан енкодер или негова грешка	Изключете машината
E-014	Грешка в работата на мотора	Изключете машината
E-015	Шиене повече от зададеното	Изключете машината
E-016	Грешка в горната позиция на игления бар	Натиснете 
E-017	Грешка на детектора за скъсан конец	Натиснете 
E-018	Грешка в позиционирането на ножа	Изключете машината
E-019	Превключвателя за спешно спиране не е в правилна позиция	Самовъзстановяване
E-020	Потвърждаване на накланяне на главата на машината	Изключете машината
E-024	Панелът не е за тази машина	Изключете машината
E-025	X директорията отчита грешка	Изключете машината
E-026	Y директорията отчита грешка	Изключете машината
E-027	Директорията на притискача отчита грешка	Изключете машината
E-028	Директорията на отрязването на горния конец отчита грешка	Изключете машината
E-029	Директорията на отрязването на долния конец отчита грешка	Изключете машината
E-030	Грешка в свързването на стъпковия мотор	Изключете машината
E-031	Свръх ампераж на стъпковия мотор	Изключете машината
E-032	Грешка в захранването на стъпковия мотор	Изключете машината
E-033	Иглонабиването е над указания диапазон	Изключете машината
E-035	Грешка на мотора за рязане на горния конец	Изключете машината
E-036	Грешка на мотора за рязане на долния конец	Изключете машината
E-037	Ножа не се връща	Натиснете 
E-038	Грешка в сензора за ножа	Изключете машината
E-041	Грешна версия на стъпковия драйвър	Изключете машината
E-042	Грешка на свързването на моделите	Натиснете 

№.	Наименование на проблема	Начин на отстраняване
E-043	Грешка в трансфера на параметър	Натиснете 
E-044	Грешка в борда на главата EEROM I/O	Натиснете 
E-254	Неизвестна грешка	Натиснете 

10.2. Списък на подсказките

№.	Наименование	Съдържание
M-001	Настроената стойност е много голяма	Въведете стойността от диапазона
M-002	Настроената стойност е много малка	Въведете стойността от диапазона
M-003	Грешка в запомнянето на параметъра	Натиснете Enter за да се върнете на заводската настройка
M-004	Грешка на комуникацията	Грешка на комуникацията между операционния панел и контролната кутия
M-005	Операционната система на главата не съответства на контролната кутия	Проверете модела и версията на софтуера
M-006	Грешка на часовника	Хардуерният часовник е свален, моля, свържете се с производителя за ремонт
M-007	Грешна парола	Въведете отново
M-008	Грешен клиентски ID	Въведете отново
M-009	Грешка при потвърждаването на паролата	Въведете отново
M-010	Не може да се смени времето на системата	Периодичната парола е задействана, и не може да се сменя времето
M-011	Грешка при въвеждането на файла за паролата	
M-012	Грешка при качването на файла за паролата	
M-013	Запомнянето на паролата е успешно	
M-014	Грешка при изтриването на всички пароли	Файла на паролите не може да бъде изтрит
M-015	Грешка при изтриването на паролата	Има проблеми при въвеждането на файла на паролите след изтриването
M-016	Файла на паролата е изтрит без авторизация	Изключете машината
M-017	Не може да бъдат въведени данни	Вкарайте паролата още веднъж
M-018	Паролата в момента не сработва	Въведете я още веднъж
M-019	Новата парола не сработва	Въведете я още веднъж
M-020	Периодичната парола е същата, като супер паролата	Въведете я още веднъж
M-021	Режим на корекции на операционния панел	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-022	Корекциите са успешни	Рестартирайте машината
M-023	Корекциите не са успешни	Коригирайте отново
M-024	SRAM инициализация	Изтрийте всички данни в SRAM, изключете машината и още веднъж запомнете с DIP превключвателя
M-025	Изключване	
M-026	Няма запис	
M-027	Записи на изтриванията	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X

M-028	USB е изтеглен	USB is pulled out
M-029	Не може на намерим одела в диска	
M-030	Успешно записване на версията на софтуера	Успешно записване на версията на софтуера на U диска
M-031	Сменете иглата	
M-032	Сменете маслото	
M-033	Почистете машината	
M-034	Изтрийте стойностите за смяна на иглата	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-035	Изтрийте стойностите за смяна на маслото	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-036	Изтрийте стойностите за време за почистване	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-037	Изтрийте стойностите за контрол на продукцията	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-038	Излязло е от обхвата за шиене	Убедете се, че размерите на модела не са извън обхвата
M-039	Броя на шевове е над обхвата за модела	Променете броя на шевове
M-040	Load default patterns	No pattern in memory, please load default patterns
M-041	Данните за модела отсъстват	Презаредете или качете данните
M-042	Грешка на данните за модела	При тази грешка се връща на заводските модели
M-043	Файла с информация за модела е грешен	Презаредете файла с данните
M-044	Моделът съществува	Не може да се повтори моделът
M-045	Паметта е пълна	Изтрийте неизползваните модели
M-046	Закриване на модела	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-047	Грешка при отварянето на модел за продължително шиене	Файла е грешен, трябва да бъде изтрил
M-048	Грешка при отварянето на модел за серийно шиене	Файла е грешен, трябва да бъде изтрил
M-049	Изтрийте данните за модела	Натиснете Enter за да изтриете; натиснете ESC за да излезете
M-050	Изтрийте избрания модел	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-051	Моделът е в поризводство, не може да бъде изтрил	Освободете квотата за друг модел
M-052	Запазете като минимум един модел	Не можете да изтриете последния модел
M-053	Номерът не съществува	Въведете отново
M-054	Броя на шиенето е достигнал указаното количество	Натиснете Enter за да го изтриете
M-055	Броя на бройките е достигнал указаното количество	Натиснете Enter за да го изтриете
M-056	Грешка в броенето на моделите	
M-057	Грешка в размера на ножа	
M-058	Шиене на код, създаден при грешка при проектиране на модела	
M-059	Повеке от максималния интервал на бодовете	
M-060	Pattern file type error	
M-061	Изтрийте избрания под-модел	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-062	Изтрийте всички под-модели	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X

M-063	Връщане на заводските настройки	Натиснете Enter за да изпълните; натиснете ESC за да излезете
M-064	EEPROM грешка на файла на ножа	Натиснете Enter за да върнете заводската настройка
M-065	Възстановяване на всички настройки	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-066	Възстановяване на избраните настройки	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-067	Няма избран елемент	Изберете един или няколко параметъра
M-068	Изтриване на записите за работа	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-069	Успешно	Текущата операция е успешна
M-070	Грешно	Текущата операция е грешна
M-071	Текущият цикличен шевен модел е празен или цитираният непрекъснат шев е празен	Програмирайте отново
M-072	Инициализиране на U диска	Натиснете Enter за да изпълните; натиснете ESC за да излезете Инициализацията ще изтрие всичките файлове на U диска
M-073	Инициализиране на паметта	Натиснете Enter за да изпълните; натиснете ESC за да излезете Инициализацията ще изтрие всичките файлове в паметта
M-074	Моля, изключете машината	Текущата операция е завършена, рестартирайте машината
M-075	Възстановяването на параметъра е успешно	Рестартирайте машината
M-076	Грешка при отварянето на файла	
M-077	Няма избран елемент за обновяване	Изберете поне един елемент
M-078	Избраният елемент за обновяване не съществува	Ако елементът няма за обновяване системата ще откаже. Ако искате да обновите останалите, потвърдете отново.
M-079	Обновяването е успешно	Рестартирайте машината
M-080	Копирането е неуспешно	Проверете паметта
M-081	Копирането е неуспешно, проверете U диска	Проверете дали диска не е запълнен
M-082	File I/O error	File I/O error
M-083	Проверката не успя при актуализиране на основния софтуер	
M-084	Данните за модела не могат да бъдат изтрени	Избраните данни се използват
M-085	Perform parameter transfer	Сигурен ли сте? Да: enter Не: X
M-086	Не може да се отвори променения модел	Моля, потвърдете файла на модела
M-087	Грешка във формата на променения модел	Моля, потвърдете файла на модела
M-088	Данните на променения модел са твърде дълги	Моля, потвърдете файла на модела
M-089	Данните на модела са грешни	EPD параметъра е ненормален
M-090	Не може да бъде променен брояча	Изключете настройването
M-091	Проверката е неуспешна при актуализиране на основния софтуер	

10.3. Възникнали проблеми и решенията им

No.	Name	Solutions and Steps
E-004	Нисък главен волтаж	1. Проверете входното напрежение. Убедете се, че е стабилно 2. Проверете работните условия на главния мотор
E-005	Висок главен волтаж	
E-007	IPM свръх-волтаж или Свръх-ампераж	

E-008	Допълнително устройство (24V) свърх-волтаж	1. Проверете свързването на кабел L451 (X16 порт-кабел на контролната кутия)
E-009	Допълнително устройство (24V) нисък волтаж	2. Проверете моторите за рязане на горния и долния конец
E-013	Грешка в или разединен енкодер	1. Проверете свързването на кабелите на главния мотор (X4 и X5 порт-кабел на контролната кутия)
E-014	Грешка в работата на мотора	2. Убедете се, че механичната част не е блокирала 3. Проверете условията на главния мотор
E-018	Грешка в позиционирането на ножа	1. Проверете механичната инсталация. Убедете се, че ножа може да се върне до началното положение и, че сензора се покрива
E-037	Нож не може да се върне	2. Проверете свързването на кабел L438 3. Проверете свързването на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия)
E-038	Грешка на сензора на ножа	4. Въведете тест режим и проверете условията за работа на сензора на ножа. Трябва да се изпише "OFF" когато започне да се покрива и "ON" когато започне да се открива 5. Проверете работата на електромагнита за ножа и свързващите кабели. Използвайте параметър K05 за да промените работния му ток
E-025	Грешка при откриване на X координата	1. проверете инсталираната позиция на механичните приспособления, специално сензора. Генерално говорейки, дистанцията между сензора и плата трябва да се поддържа 3 мм; 2. Проверете кабела между сензора на иглата, дали е добре свързан 3. Проверете свързването на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия); 4. Проверете мотора на иглата и неговото свързване (X15 порт-кабел на контролната кутия); 5. Въведете тест режим и проверете сензора на иглата. В дясно иглата – свети "OFF" в дясно – "ON". Преместете иглата от ляво на дясно и от дясно на ляво и проверете измененията на дисплея. Ако той се промени повече от един път, настройте позицията на инсталацията
E-026	Грешка при откриване на Y координата	1. Проверете инсталираната позиция на механичните приспособления, специално сензора. Генерално говорейки, дистанцията между сензора и плата трябва да се поддържа 3 мм; 2. Проверете кабела между сензора на иглата, дали е добре свързан 3. Проверете свързването на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия); 4. Проверете мотора на иглата и неговото свързване (X13 порт-кабел на контролната кутия); 5. Въведете тест режим и проверете сензора на иглата. В дясно иглата – свети "OFF" в дясно – "ON". Преместете иглата от ляво на дясно и от дясно на ляво и проверете измененията на дисплея. Ако той се промени повече от един път, настройте позицията на инсталацията

E-027	Грешка при откриване на началната координата на ножа	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете инсталираната позиция на механичните приспособления, специално сензора. Генерално говорейки, дистанцията между сензора и плата трябва да се поддържа 3 мм; 2. Проверете кабела между сензора на иглата, дали е добре свързан 3. Проверете свързването на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия); 4. Проверете мотора на иглата и неговото свързване (X12 порт-кабел на контролната кутия); 5. Въведете тест режим и проверете сензора на иглата. В дясно иглата – свети “OFF” в дясно – “ON”. Преместете иглата от ляво на дясно и от дясно на ляво и проверете измененията на дисплея. Ако той се промени повече от един път, настройте позицията на инсталацията
E-028	Грешка при откриване на началната координата на рязането на горния конец	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете инсталираната позиция на механичните приспособления, специално сензора. Убедете се, че инсталацията не е блокирала Генерално говорейки, дистанцията между сензора и плата трябва да се поддържа 3 мм;
E-035	Грешка на мотора за рязане на горния конец	<ol style="list-style-type: none"> 2. Проверете сензора за рязане на горния конец. Въведете тест режим и закрийте сензора с метална пластина. Системата трябва да изпише ON; 3. Проверете свързването на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия); 4. Проверете свързването на кабел L451; 5. Проверете мотора и свързващите кабели. Ако има проблем – сменете мотора
E-029	Грешка при откриване на началната координата на рязането на долния конец	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете инсталираната позиция на механичните приспособления, специално сензора. Убедете се, че инсталацията не е блокирала Генерално говорейки, дистанцията между сензора и плата трябва да се поддържа 3 мм; 2. Проверете сензора за рязане на горния конец. Въведете тест режим и закрийте сензора с метална пластина. Системата трябва да изпише ON; 3. Проверете свързването на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия); 4. Проверете свързването на кабел L451; 5. Проверете мотора и свързващите кабели. Ако има проблем – сменете мотора
E-030	Грешка в комуникацията на стъпковия мотор	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете връзките на кабел C059-1 (вътре в контролната кутия) 2. Проверете софтуера на драйвера на стъпковия мотор Забележка: някой път системата може да даде това предупреждение когато се изключва машината. Това е нормално.
E-031	Свърх ампераж на стъпковия мотор	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете мотора на игления бар, подаващия мотор, мотора на крачето и електромагнита. Убедете се, че не са блокирани 2. Включете отново машината. Ако проблемът не е решен, сменете платка MD301.
E-032	Грешка в захранването на стъпковия мотор	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете свързването на кабел H079-1 (вътре в контролната кутия) 2. проверете напрежението на X12 порт. Нормалното е 300V
E-041	Грешка във версията на драйвера на стъпковия мотор	Сменете софтуера на драйвера в платка MD30
E-044	Грешка на главната платка EEPROM I/O	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете връзките на кабел L453 (X9 порт-кабел на контролната кутия). Ако има проблем – сменете го

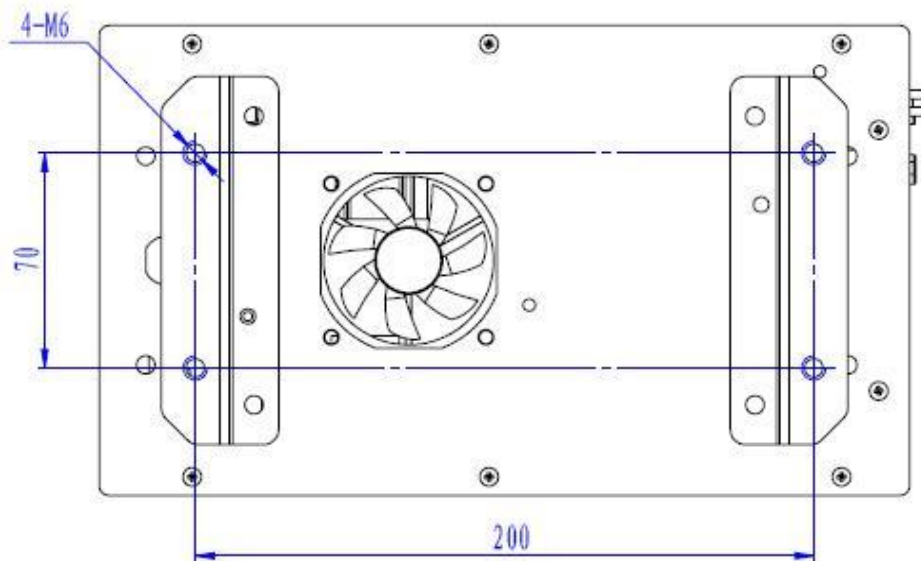
		2. Ако няма проблем, сменете платка SC041
M-004	Грешка в комуникацията	Проверете свързванията между операционния панел и контролната кутия (X7 порт-кабел на контролната кутия)
M-005	Операционната глава не съответства на контролната кутия	Преустановете софтуерите на контролната кутия и/или на операционната глава

11. Приложение 2

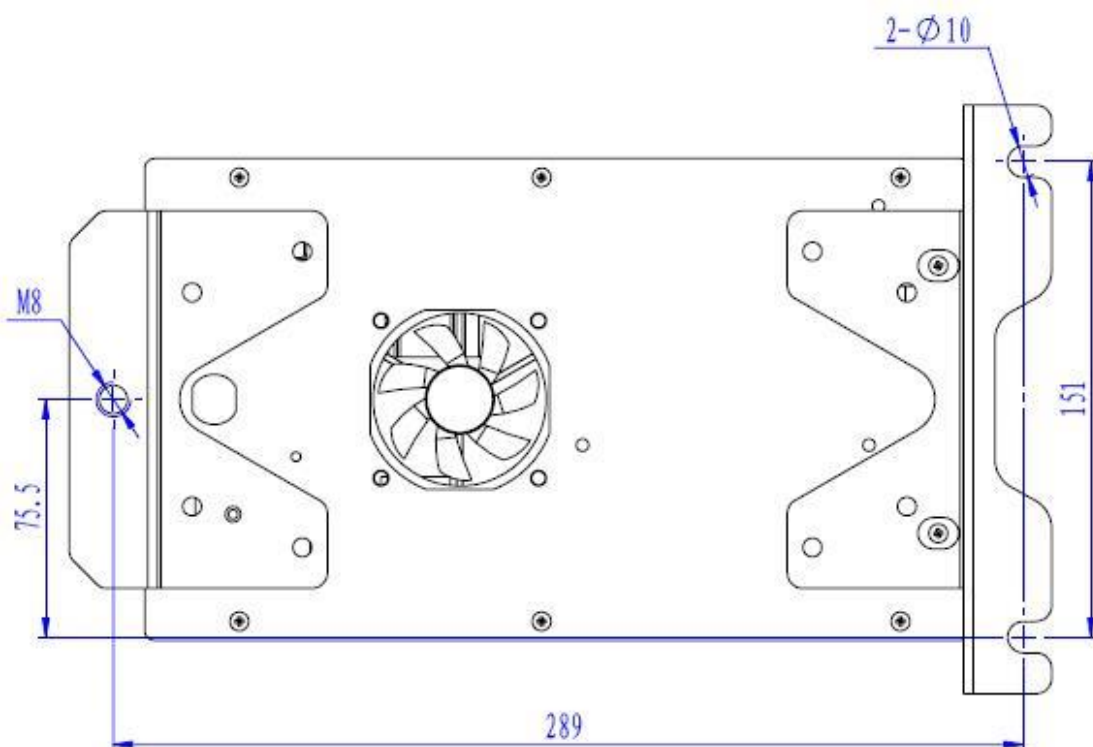
11.1. Размери за установяване на контролната кутия

В дадения момент има два варианта за монтиране на контролната кутия – с 4 отвора или с 3 отвора.

За размерите гледайте фигурите по-долу:

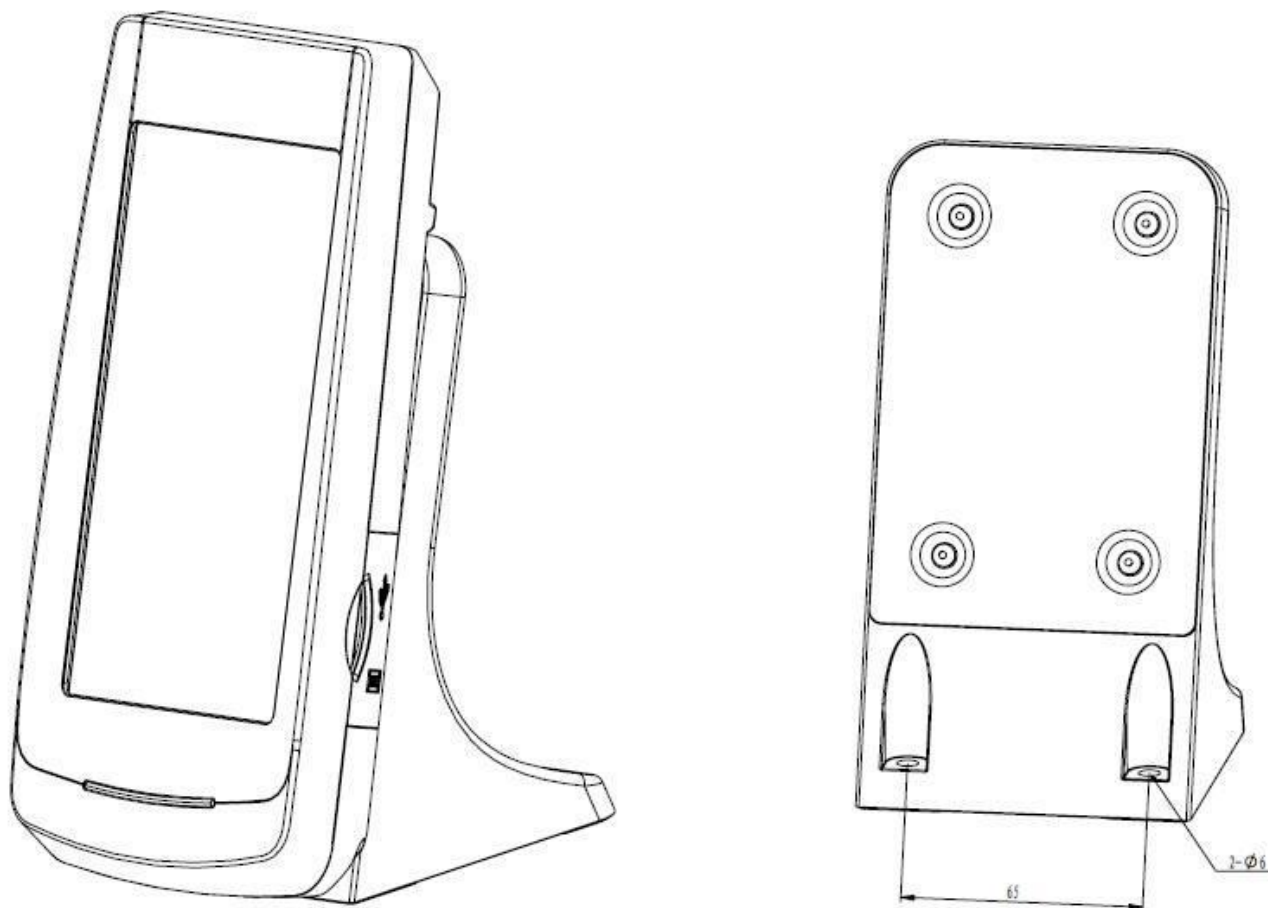


Фигура 1 Монтиране с 4 отвора



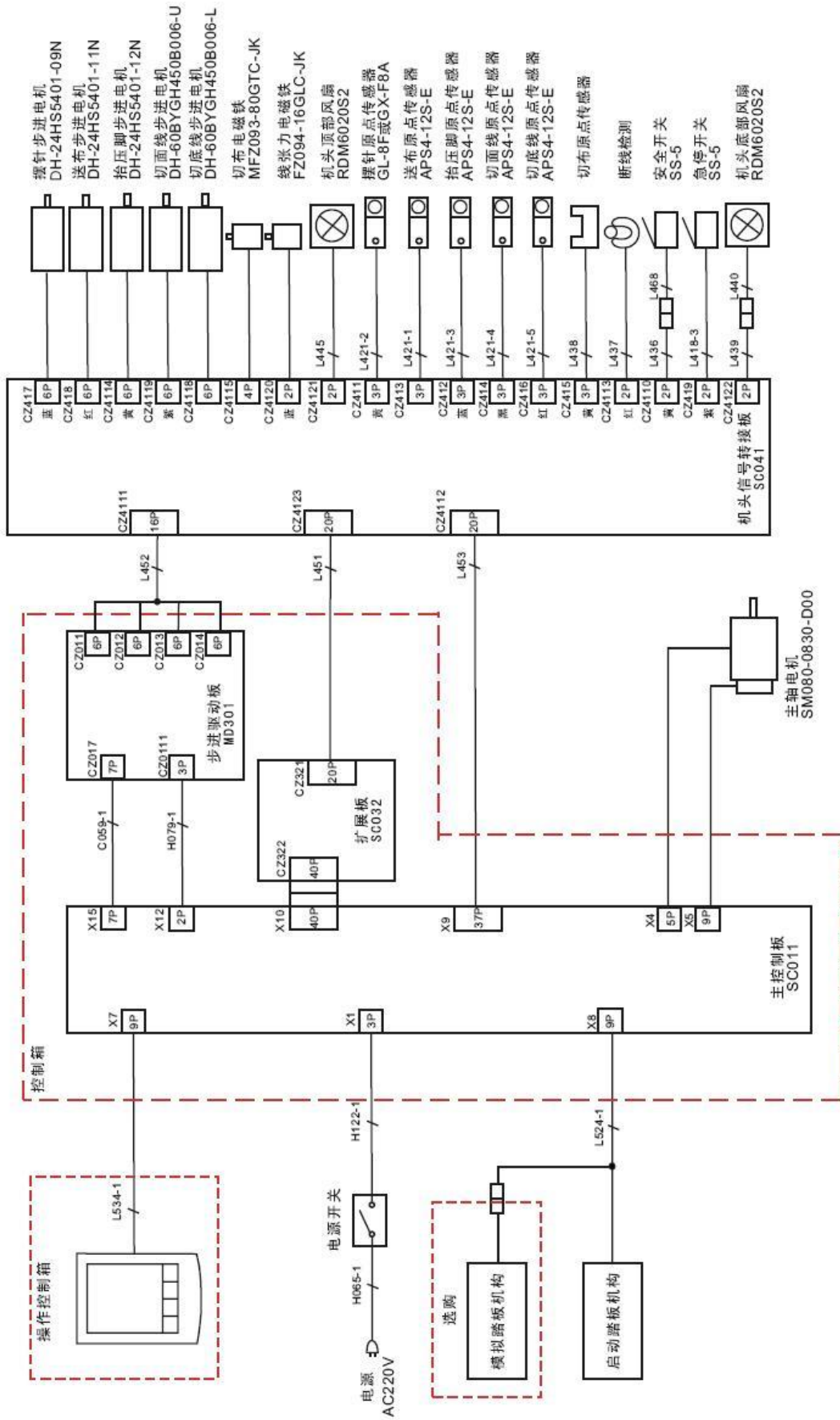
Фигура 2 Монтиране с 3 отвора

11.2. Размери за инсталиране на операционния панел



Фигура 3 Размери за монтиране на Операционния панел

11.3. Системна диаграма



СЪДЪРЖАНИЕ

1	Основна информация	1
	1.1. Въведение	1
	1.2. Функции и параметри	1
	1.3. Стандартизация	2
	1.4. Условия за правилно използване	2
	1.5. Предупреждения	4
	1.6. Оперативен метод	5
	1.7. Видове илици	6
2	Приготвления преди шиенето	7
	2.1. Поставяне на иглата	7
	2.2. Вдяване на иглата	7
	2.3. Поставяне на грайфера	8
	2.4. Поставяне на калерчето	8
	2.5. Настройка притискането на калерката	9
	2.6. Монтиране на ножа	9
	2.7. Наливане на масло	11
3	Инструкция по операциите	12
	3.1. Наименование и описание на всяка част	12
	3.2. Общи бутони	13
	3.3. Основни операции	13
	3.4. Работа на нормален модел	14
	3.5. Работа на продължително шиене	16
	3.6. Работа на циклично шиене	18
4	Шиене на нормален модел	19
	4.1. Функционални бутони	19
	4.2. Регистрация на модела	23
	4.3. Копиране на модел	25
	4.4. Именуване на модела	26
	4.5. Притискач на крачето	26
	4.6. Навиване	27
	4.7. Избор на типа на притискача	28
	4.8. Избор на модел	29
	4.9. Избиране на формата за шиене	30
	4.10. Настройване на параметрите на шиене	32
	4.11. Директен избор на модел	40
	4.12. Пробно шиене	40
	4.13. Настройване на напрежението (натягането) на игления конец	42
	4.14. Операции с брояча	43
	4.15. Спешно спиране на машината	44
	4.16. VDT моделни операции	45
5	Продължително шиене	47
	5.1. Списък на функциите	47
	5.2. Настройване на продължителното шиене	48

	5.3. Интерфейс на продължителното шиене	54
6	Циклично (сериенно) шиене	58
	6.1. Списък на функциите	58
	6.2. Настройки на Цикличното шиене	59
	6.3. Интерфейс на цикличното шиене	63
7	Настройване на режима	66
	7.1. Списък на функциите	66
	7.2. Настройване на параметрите на ниво 1	67
	7.3. Настройване на параметрите на ниво 2	71
	7.4. Настройване на брояча	74
	7.5. Настройване на клиентските параметри	76
	7.6. Настройване на шевните данни	77
	7.7. Промяна на режима на шиене	78
	7.8. Регистриране на директен бутон за избор на модел	78
	7.9. Пробен режим	79
	7.10. Настройване на яркостта	84
	7.11. Оперирание за заключването на клавиатурата	84
	7.12. Инициализация	86
	7.13. Връщане на стойността параметъра и връщане на заводските настройки	88
8	Комуникации	89
	8.1. Налични съществуващи данни	89
	8.2. Операции	89
	8.3. Трансфер на модела	90
	8.4. Трансфер на параметри	92
	8.5. Обновяване на софтуера	93
9	Информация	95
	9.1. Проверка на информацията за поддръжка	95
	9.2. Настройване на времето за поддръжка	97
	9.3. Метод за освобождаване при включено предупреждение	98
	9.4. Информация за производствения контрол	98
	9.5. Вдяване на края	104
	9.6. Записани предупреждения	105
	9.7. Протоколи за работата на машината	106
	9.8. Настройване на периодичната парола	107
10	Приложение 1	114
	10.1. Списък на предупрежденията	114
	10.2. Списък на подсказките	115
	10.3. Възникнали проблеми и решенията им	117
11	Приложение 2	120
	11.1. Размери за установяване на контролната кутия	120
	11.2. Размери за инсталиране на операционния панел	121
	11.3. Системна диаграма	122
СЪДЪРЖАНИЕ		123