















# ROMITEX HL-G4

intelligens varrógép



## **Biztonsági utasítás**

1. A felhasználók kötelesek teljesen és alaposan elolvasni a használati útmutatót a telepítés előtt vagy művelet.
2. Az előjelekkel jelölt ellenőrzést be kell tartani vagy végre kell hajtani; különben testileg sérülések fordulhatnak elő.
3. A terméket jól képzett személyeknek kell telepíteniük és előzetesen üzemeltetniük.
4. A tökéletes működés és biztonság érdekében tilos több kimenetes hosszabbító kábelt használni áramcsatlakozás.
5. Amikor a tápkábeleket áramforráshoz csatlakoztatja, meg kell győződnie arról, hogy az áramellátás feszültség megegyezik a motor adattábláján feltüntetett névleges feszültséggel.
6. Ne működtesse közvetlen napsugárzásnak kitett helyen, ahol a helyiség hőmérséklete meghaladja a 450 ° C -ot vagy 50C alatt.
7. Kerülje a működést a fűtőberendezés közelében harmatos területen vagy 30% alatti vagy 95% feletti páratartalom mellett.
8. Ne dolgozzon olyan területen, ahol erős por, maró anyag vagy illékony gáz található.
9. Kerülje a tápkábel beirig -jét, amelyet nehéz tárgyak, túlzott erő, vagy hajlítás okoz.
10. A tápkábel földelővezetékét a gyártóberendezés rendszer földeléséhez kell csatlakoztatni megfelelő méretű vezetékek és csatlakozók. Ezt a kapcsolatot véglegesen rögzíteni kell.
11. Az összes mozgó részt meg kell akadályozni, hogy a mellékelt alkatrészek ki legyenek téve.
12. Az első alkalommal a gépen bekapcsolva működtesse a varrógépet low sebességgel, és ellenőrizze a helyes forgásirány. A következő művelet előtt kapcsolja ki a készüléket:
  - a) Bármely csatlakozó csatlakoztatása vagy leválasztása a vezérlődobozon vagy a motoron.
  - b) Menetes tű.
  - c) A gépfej felemelése.
  - d) Javítás vagy bármilyen mechanikus beállítás elvégzése.
  - e) A gépek alapjáraton.
14. A javításokat és a magas szintű karbantartási munkákat csak elektronikai szakemberek végezhetik megfelelő képzés.
15. A javításhoz szükséges összes pótalkatrészet a gyártónak kell biztosítania vagy jóváhagynia.
16. Ne használjon semmilyen tárgyat vagy erőt a termék ütéséhez vagy ütéséhez.

Név	Gomb	Jelzés
függvényparaméter szerkesztése		Nyomja meg ezt a gombot a funkcióparaméter -szerkesztési módba való belépéshez vagy kilépéshez.
beállítás paraméter ellenőrzése és mentése		A kiválasztott paraméterek tartalmának ellenőrzéséhez és mentéséhez: a paraméter kiválasztása után nyomja meg ezt a gombot a művelet ellenőrzéséhez és módosításához, a módosított paraméterérték után nyomja meg ezt a gombot a kilépéshez és a mentéshez paraméter.
paraméter növelése		Paraméternövelés
paraméter csökkenése		Paraméternövelés
indítsa vissza Vissza — Kijelölés kiválasztása		Végrehajtás kezdő hátsó varrat B szegmens vagy végrehajtás kezdő hátsó varrat (A, B szegmens) 1. Végrehajtás kezdő hátsó varrat (A, B szegmens) 2 alkalommal. Ha hosszan lenyomja, növelheti a képernyő háttérvilágításának fényerejét.
Mode Shift gomb		A végrehajtás befejezi a hátsó varrat C szegmensét vagy a végrehajtás befejezi a hátsó varratot (C, D szegmens) 1 A végrehajtás kétszer befejezi a hátsó varratot (C, D szegmens). Ha hosszan lenyomja, csökkentheti a képernyő háttérvilágításának fényerejét.
Módváltó gomb		Ha rákattint, váltson a szabad varrás, az állandó öltésvarrás, a folyamatos hátsó varrás gyorsbillentyűk és a több részből álló tű-parancsikonok közé.
Automatikus funkció		1. szabad varrás módban: nyomja meg ezt a gombot nincs funkció. 2. Az állandó varrás módban nyomja meg ezt a gombot. Amint a futófelület lefelé hajtja, automatikusan elvégzi az E, F vagy G, H szakaszokat, a befejezett szakaszvarrások után automatikusan leáll. Amikor a futófelület ismét lefelé hajtja, automatikusan végrehajtja a beállítás következő szakaszának öltéseit, amíg befejezi a vágást, az ablaktörőt és így tovább. Az I FD OFF azt jelzi, hogy a megfelelő funkció ki van kapcsolva. 3. Ha hosszan megnyomja, visszaállíthatja a gyári beállítást.
Automatikus nyomótalp emelési beállítás		1. Automatikus nyomótalp emelés a vágás után, amikor ikon világít. 2. Automatikus nyomótalp emelés szüneteltetés után, amikor az ikon világít. 3. Automatikus nyomótalp emelés szünet után function vagy trimming funkció, amikor az ikon és az ikon világít. 4. A nyomótalp nem aktív, ha az ikon és az ikon nem világít.
Clamp Funkció beállítás		Használt vagy törölt befogó funkció beállítása.
Szálvágás		Ha kattint, állítsa be a használt vagy törölt szálvágó funkciót.
Lassú indítás beállítás		Ha kattint, állítsa be a használt vagy törölt lassú indítás funkciót.
Tűleállító pozíció kiválasztása		Ha kattan, a tű leállító pozíciója megváltoztatja a varrási módot (felfelé I állás Le állás)
Töltse fel a tűt		Ha rákattint, állítsa be a használt vagy törölje a feltöltő tű funkciót.

### 1.2.2 Túleállító pozíció funkció beállítása

A fő felületen kattintson a P gombra a paraméterek megadásához, és állítsa be a paramétereket P72 -re. Forgassa kézzel a kézikereket felfelé. A megjelenített érték a kerék helyzetének változásával együtt változik. Nyomja meg az S gombot az aktuális pozíció (érték) mentéséhez, mint felső ütköző, és automatikusan számolja ki a lefelé mutató pozíciót.

### 1.2.3 Zárolási képernyő funkció

A fő kezelőfelületen, ha egyetlen művelet sem éri el a p27 -n01 tétel által beállított időt, a lezárási képernyő automatikusan lezáródik. vagy hosszan - nyomja meg a • gombot a képernyő lezárásához. A lezárási képernyő „LOCK” állapotában kattintson az „S” gombra a feloldáshoz.

## 2. Felhasználói paraméter

P01	Maximális varrási sebesség (rpm)	100-3700	3700	A gépi varrás maximális sebessége
P02	Gyorsított görbe beállítása (%)	10-100	80	Állítsa be a gyorsulási lejtőt
P03	Tú FEL/LE	UP/DN	DN	FEL: A tú megáll a felső pozícióban DN: Tú Stop lefelé
P04	Kezdés vissza - ütési sebesség (rpm)	200-3200	1800	Állítsa be a hátraütés indításának sebességét
P05	Vége vissza - ütési sebesség (rpm)	200-3200	1800	Vissza beállítása - Csatolási sebesség
P06	Rúdütési sebesség (rpm)	200-3200	2000	Állítsa be a BarTacking Speed ismétlési sebességét
P07	Lágy indítási sebesség (rpm)	200-1500	400	Állítsa be a lágy indítási sebességet
P08	Öltésszámok puha	0-99	2	Puha indítású öltések beállítása
P09	Automatikus állandó öltésű varrási sebesség (rpm)	200-4000	3500	Sebességállítás automatikus állandó varráshoz
P10	Automatikus visszahajtás - varrás	ON/OFF	ON	BE: Az állandó öltés utolsó varrása után automatikusan hajtsa végre az End Back - varrás varrás funkciót. Bekapcsoláskor. az öltésvisszajavítás érvénytelen. KI: Az automatikus visszacsatolás nem indul el az utolsó után varrás, de pedállal manuálisan is elvégezhető.
P11	Visszaütési mód kiválasztása	J/B	J	J: JUKI mód (Nyomja meg a TB kapcsolót Aktiválja a hátrameneti mágnesszelepet, ha a gép leáll vagy fut). B: BROTHER mód (Nyomja meg a TB kapcsolót mágnesszelep csak akkor, ha a gép működik).
P12	Indítsa el a hátsó futó üzemmód kiválasztását	0-3	1	0: tetszőlegesen leállítható és elindítható 1: Műveletek automatikus végrehajtása 2: Szünet üzemmód
P13	A visszaütés indításának befejezési módja	CON/STP	CON	CON: A Back-Tacking indítása automatikusan befejeződik a következő cselekvéshez. STP: Miután befejezte az öltések számát, állítsa le automatikusan.
P14	Lassú indítás funkcióválasztás	ON/OFF	OFF	

**Romitex Varrógép kereskedés és szerviz**

1139 Budapest, Rozsnyai u. 11.

Tel.: 1/359-5420 [www.varrogep.hu](http://www.varrogep.hu) [info@romitex.hu](mailto:info@romitex.hu)**Romitex HL-G4 varrógép**

P15	Öltésmód javítása	0-4	2	O: félöltés; 1: egy öltés; 2: folyamatos félöltés; 3: folytonos egy öltés; 4: folyamatos egy öltés, gyors megállás.
P16	Visszaütéses sebességkorlátozás	0-3200	0	Ha a paraméter 0, a sebességkorlátozás funkció KI van kapcsolva.
P17	Automatikus számlálás kiválasztása	0-50	1	0: A P41 tételszámláló nem számít automatikusan. 1-50: A P41 tételszámláló növekménye automatikusan számít.
P18	A visszaütés kompenzációjának elindítása 1	0-200	131	Öltésmérleg a hátsó véghez – A szakasz, 0-200 művelet fokozatosan késleltetni; a nagy érték, az A szakasz utolsó öltése a hosszabb, a B szakasz első öltése pedig a rövidebb.
P19	Indítsa el a visszaütés kompenzációját 2	0-200	158	Öltésmérleg a hátsó végén – B szakasz, 0-200 művelet fokozatosan késik; a nagy érték, először a B szakasz hosszabb öltés.
P20	Fejezze be a visszaütéses üzemmód kiválasztását	1-3	1	1: Műveletek automatikus végrehajtása 2: Szünet üzemmód
P21	A pedál helyzete a futáshoz	30-1000	520	
P22	A pedál helyzete az ütközéshez	30-1000	418	
P23	A pedál helyzete a nyomótalp felemeléséhez	30-1000	248	
P24	A pedál helyzete a menetvágáshoz	30-500	130	
P25	Vége vissza - ütés kompenzáció 3	0-200	131	Öltésmérleg a hátoldalon - C szakasz megütése, 0-200 művelet fokozatosan késleltetni; a nagy érték, a rövidebb a C szakasz első öltés.
P26	A visszaütés kompenzációjának befejezése 4	0-200	158	Öltésmérleg a hátsó véghez - D szakasz, 0-200 művelet fokozatosan késleltetni; a nagy érték, annál hosszabb a C szakasz öltés, és a D szakasz első öltése közül a rövidebb.
P27-N01	Zártolt képernyő óra	0-300	0	Ha a paraméter értéke 0, akkor a lezárási képernyő funkciója érvénytelen.
P27-N04	Beszédválasztás	0-2	0	0: KI 1: kínai 2: angol
P27-N05	Hangközvetítés kiválasztása	0-3	0	0: KI 1: Üdvözlő beszéddel, de kulcshang nélkül 2: Kulcshangon, de üdvözlő beszéd nélkül 3: Üdvözlő beszéddel és billentyűhanggal
P27-N06	Számlázási idők	0-9	1	
P27-N10	Háttérvilágítás fényerő -beállításai	0-3	2	
P27-N11	A háttérvilágítás oltási idejének beállítása	0-200	30	Ha a paraméter értéke 0, a háttérvilágítás fényereje megmarad ugyanaz.
P27-N12	Indítsa el a gép kijelző kijelző számláló interfész kiválasztását	0-1	0	0: OFF 1: ON
P27-N13	Számláló mód kiválasztása	0-1	0	0: Varrószámláló hozzáadása 1: Varrásszámláló kivonása

**Romitex Varrógép kereskedés és szerviz**

1139 Budapest, Rozsnyai u. 11.

Tel.: 1/359-5420 [www.varrogep.hu](http://www.varrogep.hu) [info@romitex.hu](mailto:info@romitex.hu)**Romitex HL-G4 varrógép**

P28	Bar Tacking futási mód kiválasztása	0-3	1	0: tetszőlegesen leállítható és elindítható 1: Automatikus műveletek végrehajtása
P29	A szálvágás üteme leáll	1-45	20	
P32	Rúdütés kompenzáció 5	0-200	131	Öltésmérleg a kezdő szakaszhoz, 0-200 művelet fokozatosan késik; a nagy érték, az A (C) szakasz utolsó öltése közül a hosszabb; a B (D) szakasz első öltése közül a rövidebbet.
P33	Rúdütés kompenzáció 6	0-200	158	Öltésmérleg a visszaindítás kezdetéhez B (D) szakasz, 0 —200 lépés lassú késleltetés; a nagy érték, a B szakasz utolsó öltése hosszabb; a rövidebb a C szakasz első öltéséből.
P34	Állandó - Öltésvarrás futási mód kiválasztása	A/M	A	V: Műveletek automatikus végrehajtása M: tetszőlegesen leállítható. és elkezdni
P36	Menetlazító funkció kiválasztása	0-11	5	0: OFF 1-11: A szál lazításának erőssége
P37	Automatikus száltörő funkció / Automatikus menetbefogó funkcióválasztás	0-11	8	0: OFF 1: Automatikus száltörő funkció 2-11: Automatikus menetbefogás Az automatikus menetbefogó funkció és erőssége.
P38	Automatikus menetvágó funkció kiválasztása	ON/OFF	ON	ON: ON OFF: OFF
P39	Automata nyomótalp	UP/DN	DN	UP: ON DN: OFF
	Felemelés, amikor szünetelteti a funkció kiválasztását			DN: OFF
P40	Automatikus nyomótalp emelő szarvas vágó funkció kiválasztása	UP/DN	DN	UP: ON DN: OFF
P41	Számláló kijelző	0-9999		Jelenítse meg a kész varródarab mennyiségét.
P42	Információ kijelző			N01 A vezérlőrendszer verziószáma N02 A panel verziószáma N03 sebesség N04 A pedálAD N05 A mechanikus szög (felfelé) N06 A mechanikus szög (lefelé) N07 Buszfeszültség AD N12 Kneelin eszköz ition érzékelő AD
P43	A motor forgásiránya	CCW/CW	CCW	CW: irányban CCW: Óramutató járásával ellentétes irányba
P44	A normál leállítás üteme	1-45	16	
P45	Visszacsapó működési ciklus %	1-50	25	Visszacsapolás üzemi ciklusban, hogy energiát takarítson meg, és megvédje az elektromágnezt a túlmelegedéstől.
P46	A motor leállítása fordított szöggel a vágási funkció után	ON/OFF	OFF	ON: bekapcsolás OFF: kikapcsolás
P47	Állítsa be a fordított szöget, amikor a motor leáll a vágás után	50-200	160	Vágás után a beállítás fordított irányban.
P48	A minimális sebességkorlát (rpm)	100-500	210	Állítsa be a minimális sebességet

**Romitex Varrógép kereskedés és szerviz**

1139 Budapest, Rozsnyai u. 11.

Tel.: 1/359-5420 [www.varrogep.hu](http://www.varrogep.hu) [info@romitex.hu](mailto:info@romitex.hu)**Romitex HL-G4 varrógép**

P49	Menetvágási sebesség (rpm)	100-500	300	Állítsa be a menetvágási sebességet
P50	lábemelő működési ideje a teljes kimenetig (ms)	10-990	200	
P51	Nyomótalp emelő működési ciklusa (%)	1-50	20	A nyomótalp emelő üzemi ciklusban működik, hogy energiát takarítson meg védje az elektromágnezt a túlmelegedéstől.
P52	A motor indításának késleltetési ideje (ms)	10-990	120	Késleltesse az indítási időt, az automatikus nyomótalppal lefelé.
P53	Félig pedálos emelő nyomótalp funkció a törléshez	ON/OFF	OFF	ON: Törlés funkció OFF: Félig pedálos emelő nyomótalp
P54	Szálvágási művelet ideje (ms)	10-990	200	A szálvágási művelet befejezése időt vett igénybe.
P55	Száltörlési művelet ideje (ms)	10-990	30	A száltörlési művelet befejezése időt vett igénybe.
P56	Bekapcsolás és pozicionálás	0-2	1	0: mindig ne találja meg a tű feletti pozícióját 1: mindig megtalálja a felfelé tű pozícióját 2: Ha a motor nincs a felfelé tű pozícióban, akkor megtalálja a tű pozíciója
P57	A nyomótalp emelő (k) tartási ideje	1-120	10	Kényszer leállítás a tartási idő után.
P58	Felfelé tű beállítása	0-1439	40	Fel helyzet beállítása, a tű előre megáll, amikor a érték csökkent, a tű késlelteti a leállást, amikor az érték megnövekedett.
P59	Lefelé tű pozíció beállítása	0-1439	750	Lefelé állás beállítása. a tű tűzése megáll, amikor az érték csökkent. a tű késlelteti a megállást, amikor az érték megnőtt.
P60	Vizsgálati sebesség (rpm)	100-3500	3500	A tesztelési sebesség beállítása.
P61	Tesztelés A.	ON/OFF	OFF	Folyamatos tesztelés.
P62	Tesztelés B.	ON/OFF	OF	A tesztelés elindítása és leállítása minden funkcióval.
P63	Tesztelés C.	ON/OFF	OFF	A tesztelés indítása és leállítása • minden funkció nélkül.
P64	A B és C teszt időtartama	1-250	30	
P65	A B és C teszt leállításának ideje	1-250	10	
P66	Gépvédő kapcsoló kiválasztása	0-2	1	0: Tiltsa le 1: Nulla jel tesztelése 2: Pozitív jel tesztelése
P70	A gyári típus kiválasztása			
P71	Nyomótalp kioldási működési ciklus (%)	0-50	2	A nyomótalp kioldási művelet puffer ereje.
P72	Felfelé tű beállítása	0-1439		A kézi forgatási kézi kapcsolót a megfelelő pozícióba nyomja meg az S gombot a mentéshez.
P73	Lefelé tű pozíció beállítása	0-1439		A kézi forgatási kézi kapcsolót a megfelelő pozícióba nyomja meg az S gombot a mentéshez.
P76	Visszaütéses működési idő a kimenetig (ms)	10-990	200	Visszacsapás indítási művelet, kimeneti műveleti idők.

**Romitex Varrógép kereskedés és szerviz**

1139 Budapest, Rozsnyai u. 11.

Tel.: 1/359-5420 [www.varrogep.hu](http://www.varrogep.hu) [info@romitex.hu](mailto:info@romitex.hu)**Romitex HL-G4 varrógép**

P78	A menetbefogás kezdőszöge	5-359	100	
P79	A menet befogásának ütközési szöge	5-359	270	
P80	A menetvágás kezdőszöge	5-359	18	Nyírási vonal előtolási id szög beállítása (0 alatt).
P81	Menetvágáskor a motor szöge nőni kezd	5-359	130	A menetvágási szög nyomatékának beállítása (Lefelé állás 0 -nál, az értéknek nagyobbnak kell lennie, mint a P80 paraméterelem)
P82	A menetvágás ütközési szöge	5-359	172	A menetvágó előtolás visszahúzó szögének beállítása Lefelé, mint 0, az értéknek nagyobbnak kell lennie, mint a P80 paraméter elem
P92	Javítsa ki a motor elektromos szögét		160	Olvassa el a felhasználói kézikönyvet 1.5. A kódoló kezdeti szögének leolvasása. a gyári alapbeállítás lett beállítva, kérjük, ne módosítsa az értékeket (a paraméter értéke nem lehet manuálisan módosítva, véletlenszerűen megváltoztatva Megjelenik a vezérlődoboz és a motor rendellenes vagy sérült).
P93	A félig hátsó pedálozás késleltetési ideje	10-900	200	
P99	Vége Vissza - Csavarozás kompenzáció C1	0-250	1	Kerülje el a szálvékony szálvágó üzemmód felszállását, kompenzálja az End Back - Tacking C részét.
P100	Vége Vissza - Csuklós kompenzáció D1	0-250	5	Kerülje el a szál levételét szálvágási mód után, kompenzálja az End Back - Tacking D részéért.
P101	A szál lazításának kezdőszöge	1-359	30	Dalvonal kezdési szöge (számítás szerint 0 -ként definiálva)
P102	A menet lazításának ütközési szöge	1-359	180	Laza huzalvég (a számítás szerint 0 -ként definiálva)
P117	A nyomótalp elengedési csillapító erejének késleltetési ideje (ms)	0-990	0	
P119	Elektromágneses túláram védelem kiválasztása	0-1	1	0: OFF 1: ON
P120	Az olajsint riasztó kapcsoló kiválasztása	0-1	0	0: OFF 1: ON
P121	Szálvágási mód kiválasztása	0-3	0	0: Normál üzemmód 1: Kis szálvég mód
P122	Kerülje el a szál levételét a szálvágási mód, időzítés után menetvágás előtt menetvágás előtt	0-1439	830	2: Kerülje el a szál levételét szálvágási mód után 3: Kis szálvég mód, és megakadályozza a szál levételét menetvágó mód
P123	Kis szálvég mód, hátramenet időzítése - menetvágás szálvágáskor	0-100	0	Minél nagyobb az érték, annál nagyobb az egy öltés a szál előtt

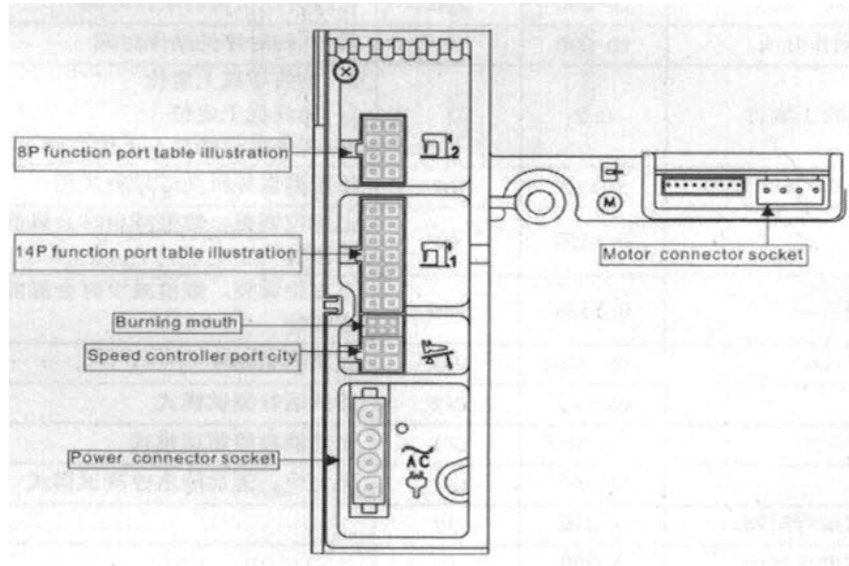


**3. Hibakód lista**

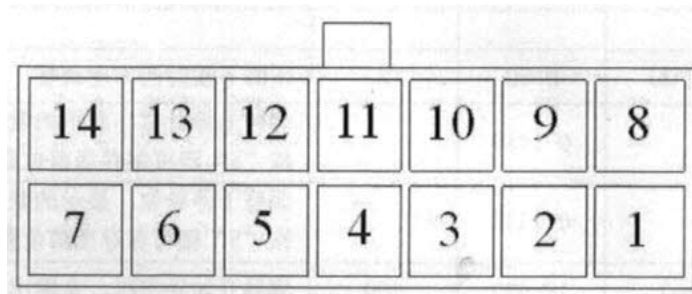
E01	Túlfeszültség	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze a tápfeszültséget. (Vagy túllépi-e a használati névleges feszültséget). Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E02	Kisfeszültségű	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze a tápfeszültséget. (Vagy a használati névleges feszültség alatt). Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E03	CPU kommunikációs hiba	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a kezelőpanel rosszul van -e csatlakoztatva vagy túl laza. Ahhoz, hogy rendben legyen, és kapcsolja be. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E05	Hiba a pedál csatlakoztatásakor	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a pedál rosszul van -e csatlakoztatva vagy túl laza. Hogy rendbe jöjjön és tovább menjen. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E07	Motor lezárva - rotorhiba	Fordítsa el a gép kézikereket. ellenőrizze, hogy nincs -e beragadva. Ha elakadt, akkor van hogy kizárja a mechanikai meghibásodást. Ha normál irányba fordul, ellenőrizze, hogy a jeladó és a motor rosszul van -e csatlakoztatva, vagy túl laza -e. Ha igen, kérjük javítsa ki. Ha a csatlakozás megfelelő, ellenőrizze, hogy a tápfeszültség rendellenes -e, ill a varrási sebesség túl nagy. Ha igen, kérjük, állítsa be. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E08	Kézi fordított adagolás több mint 15 másodpercig	Vissza - Az elektromágnes válasziideje túl hosszú, csak újra kell indítania a gépet. Ha az E-08 hiba továbbra is fennáll a gép újraindítása után, ellenőrizze, hogy a kézi hátrameneti kapcsoló nem sérült-e.
E10	Mágnesszelep túláram	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a kapcsolódó áramkör nincs -e rövidre zárva vagy sérült -e.
E09 E11	Pozicionáló jel hiba	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a kódoló rosszul van -e csatlakoztatva vagy túl laza. Ahhoz, hogy rendben legyen, és kapcsolja be. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E14	Kódoló hiba	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a jeladó rosszul van -e csatlakoztatva, vagy nem túl csípős. Ahhoz, hogy rendben legyen, és kapcsolja be. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E15	A tápegység modul rendellenes túláram	Kapcsolja ki a gépet, majd kapcsolja be újra. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
E17	A gépvédő kapcsoló nincs a megfelelő helyzetben	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a gép felborult -e, vagy a Merkúr A kapcsoló eltolódott vagy sérült.
E20	A motor nem indul el (elektromos szöghiba)	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy a jeladó és a motor rossz állapotban van -e csatlakozás vagy túl laza. Ahhoz, hogy rendben legyen, és kapcsolja be. Ha vannak még. Hiba esetén kösse le a vezérlődobozt, és hívja az ügyfélszolgálatot.
oil	alacsony olajsztint	Kapcsolja ki a gépet, ellenőrizze, hogy kevés -e az olaj. Töltse fel és kapcsolja be. Ha továbbra is vannak hibák, cserélje ki a vezérlődobozt, és hívja az ügyfelet szolgáltatás.

#### 4. Port diagram

##### 4.1 Port leírása

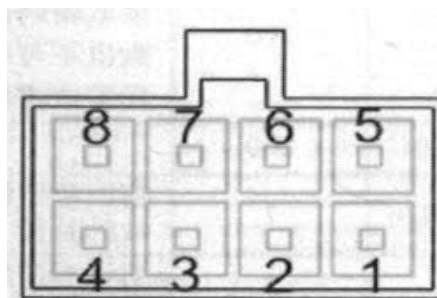


##### 4.2. 1 P funkció port leírása



1. Menetvágó elektromágnes: 1. 8 (+32 V)
2. Menettörölő/ menetrögzítő elektromágnes: 2. 9 (+32V)
3. Menetlazító elektromágnes: 3. 10 (+32V)
4. LED fény: 4. (DGND) - 11 (+5V)
5. Fordított öltés gomb: 5. 12 (jelzés)
6. Visszacsapó elektromágnes: 6. 13 (+32V)
7. Javító öltés gomb: 7. (jelzés)
8. Ventilátor: 12 (DGND) 14 (+32V)

##### 4.3 8P funkció port leírása



1. Olajsint -érzékelő: 5 (+5V) 6 (DGND) 2 (jel)
2. Nyomótalp helyzetérzékelő: 1 (+5V) 7 (DGND) 3 (jel)
3. Nyomótalp elektromágnes: 4.8 (+32V)