

# ROMITEX HL303D-4

Egytűs, nagy fordulatú, alsó-felső továbbítósos, huroköltésű gyorsvarró.

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS



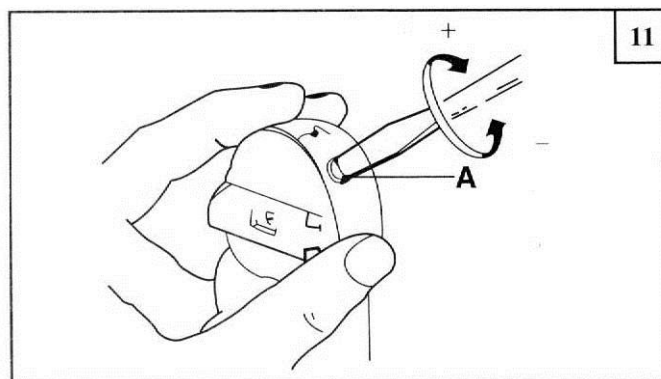
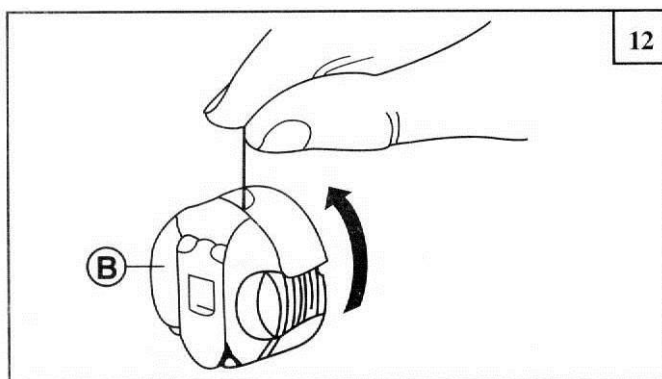
## MŰSZAKI ADATOK

Max. fordulatszáma: 2000/ perc.  
Öltésnagyság: 0-8 mm  
Talpmelés: 7 mm kézzel, 13 mm térdrel  
Tűrúd löket: 35 mm  
Tűtípus: 134-35  
Áramfelvétel: 370 W  
Feszültség: 230V

### 1. ALSÓ FONALSZOROSSÁG BEÁLLÍTÁSA

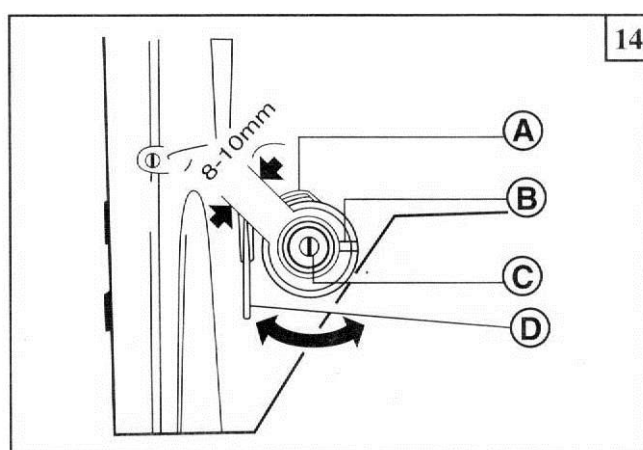
Ahhoz, hogy az alsó szál feszességet beállítsuk vegyük ki a bobbint, majd tegyük bele az orsót és cérnával és fűzzük be.

A rugónak olyan szorosnak kell lenni, amennyiben a cérnánál fogva tartjuk meg a bobbint nem szabad, hogy saját súlyánál fogva meginduljon lefelé. Ezt az 11-es ábrán a jelölt csavarral lehet beállítani.



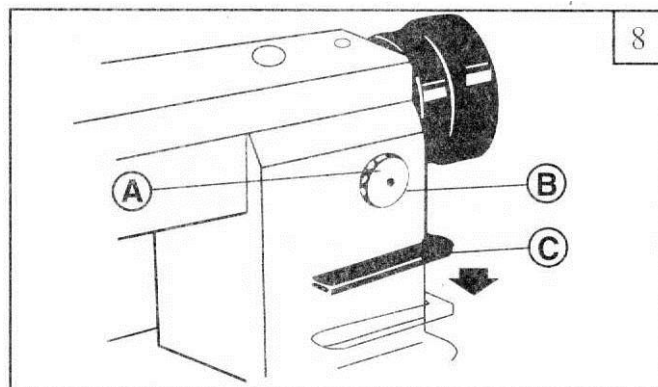
### 2. A SZÁLÁNGATÓ RUGÓ BEÁLLÍTÁSA

A szálrángató rugó beállítását a 14-es ábrán jelölt módon kell beállítani. A fonalfék-ház elforgatásával, amelyet a csavar rögzít, úgy állítjuk be a szálrángató rugót, hogy annak hosszanti mozgása 7-10 mm legyen. Amennyiben a szálrángató rugó hosszmozgása nem megfelelő, úgy a varrásban szakítás vagy kihagyás is előfordulhat. A szálrángató rugó erősségét a fonalfék hasított csapjának közepébe csavarhúzókat helyezünk el és annak jobbra ill. balra fordításával tudjuk feszíteni vagy lazítani a rugóerőt. A rugó feszességnek 40-60 gramm erősségnek kell lennie.



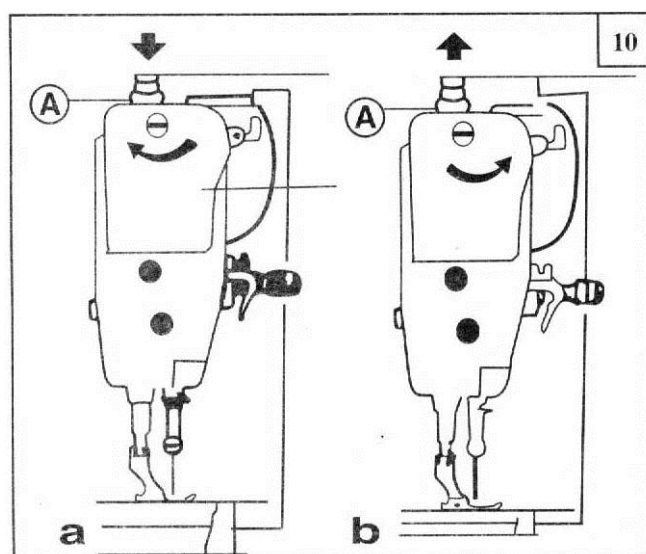
### 3. ÖLTÉSHOSSZ ÁLLÍTÁS

A különféle anyagokhoz, különféle öltésnagyságokat használunk. Ennek beállításához a 8-as ábrán látható csavaró gomb elfordításával /A kisebb, B irányba nagyobb/, így a megfelelő öltést kapjuk. Elerősítésnél / hátravarrásnál / használjuk a C ponttal jelölt kart úgy, hogy nyomjuk le ütközésig, amikor hátra akarunk varrni.



### 4. TALPSZORÍTÓERŐ BEÁLLÍTÁSA

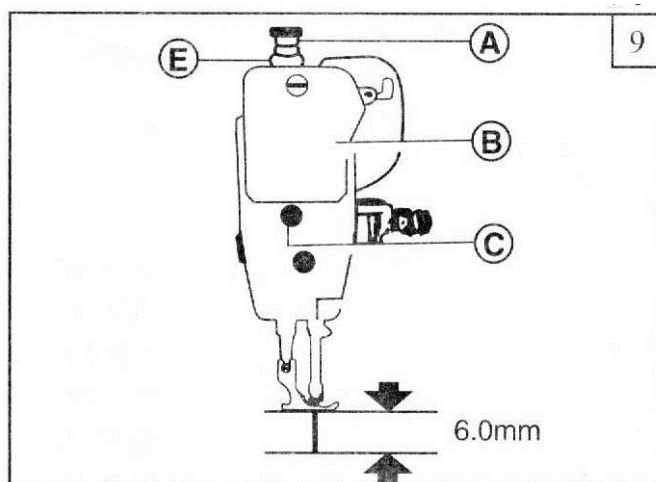
A nyomótalp leszorító erejét ill. nyomását a gép felső részén elhelyezkedő csavarral tudjuk állítani / lásd. 10-es ábra / A kontranyát meglazítjuk, majd a csavart jobbra vagy balra forgatva lazítjuk ill., szorítjuk a talpszorító erőt.



### 5. A LÉPEGETŐTALP TOLÁSÁNAK BEÁLLÍTÁSA

A főtengely kézikerek forgatásával állítsuk a gépet olyan helyzetbe, amikor a középső leszorító talp alsó helyzetbe a lépegető talp pedig a legfelső helyzetben áll. Ekkor a lépegető talp magasságának olyan magasnak kell lenni, mint fordított esetben, amikor a lépegető talp van alsó helyzetben ill. a leszorító talp van felső helyzetben.

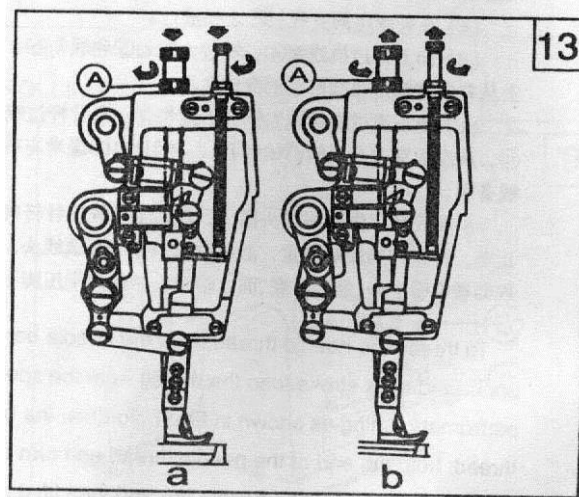
Amennyiben állítani kívánunk rajta úgy jobbra ill. balra elmozgatásával a himbacsavar meglazítása után tudjuk állítani.



Lépegető talp emelését, ami 2-5 mm lehet. Ennek a beállítását a csavar meglazítása után a rögzítő csavar elmozgatásával a himba vátatában lehetséges. Törekedjük arra, hogy, minél kisebb lépegető talp magassággal dolgozzunk.

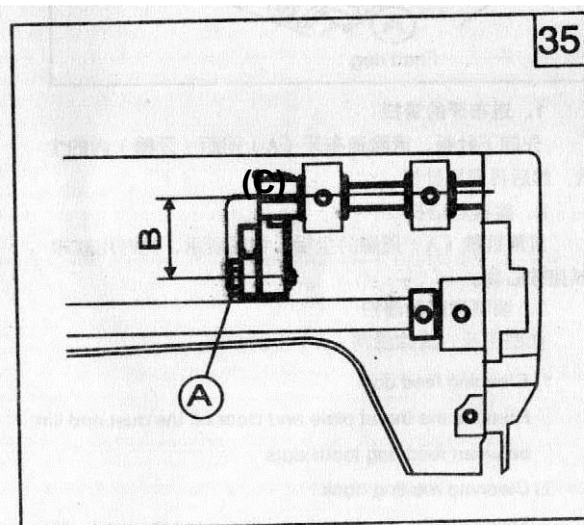


Állítsuk be a leszorító talp és a lépegető talp hátsó részének távolságát úgy, hogy azok a legnagyobb öltésre állítva se érjenek össze. Ezt a csavar meglazítása után a dió elforgatásával lehet állítani.



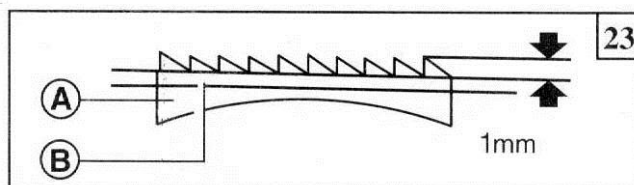
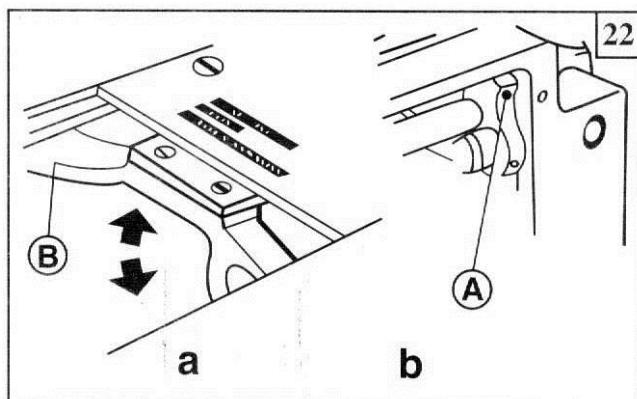
A két talp mozgásának arányát tudjuk beállítani. Normál körülmények között a két talp mozgásmozgása függőleges irányban 1-1. Amennyiben nekünk más mozgásra van szükségünk, úgy az anya (A) meglazítása után az anya elmozdításával (le-fel) tudjuk a lépések nagyságát megváltoztatni.

A két talp lépés magasságának különbségét a C jelölésű csavar meglazítása után, a himbakar elmozdításával tudjuk beállítani.



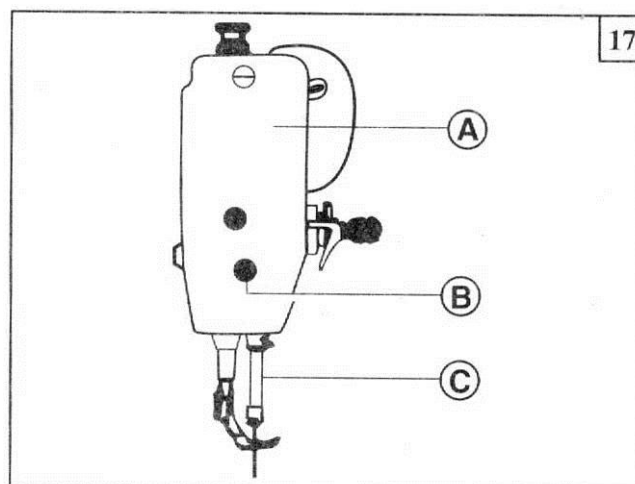
## 6. A KELEMETOVÁBBITÓFOG MAGASSÁGÁNAK A BEÁLLÍTÁSA

A főtengely kézikerek forgatásával állítsuk a gépet olyan helyzetbe, amikor a kelemetovábbító-fog a legfelső helyzetben van, ilyenkor a tülemez síkja és a fog felső síkja 1-1, 2 mm távolságra van. Ennek az állítását a rajzon látható 2-es számú csavar meglazítása után a fogemelő dió elfordításával tudjuk állítani.

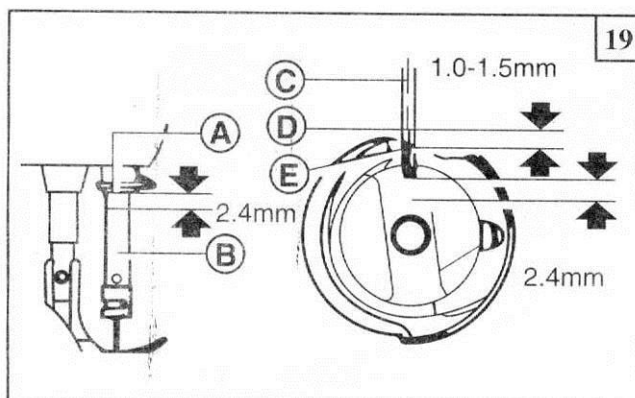
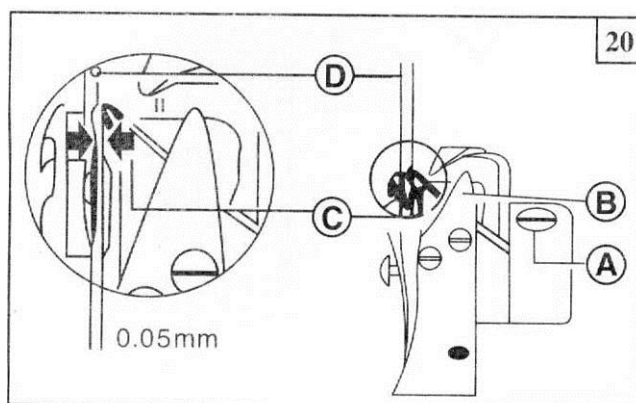


## 7. A HUOKFOGÓ BEÁLLÍTÁSA

A 17-es ábra szerint a kézikerek forgatásával állítsuk a tűt az alsó holtpontra (C). Majd forgassuk tovább a kézikereket forgásirányba úgy, hogy a tű 2-2, 2 mm-t emelkedjen. Ebben az állásban kell a hurokfogó hegyének a tűlyuk felett 1 mm-el állnia (18-as ábra). A tű és a hurokfogó hegye közötti távolság 0,05-0,1 mm hézag lehet. A 20-as ábra szerint a A csavarokkal tudjuk a hurokfogó oldalirányba ill. forgásirányba elfordítani.



A17 ábrán látható tűrúd mélységének beállításánál a tűrúd-szorító bilincscsavar, amely a homloklemez alatt található - (B) meglazításával tudjuk a tűrudat függőleges irányban elmozdítani.

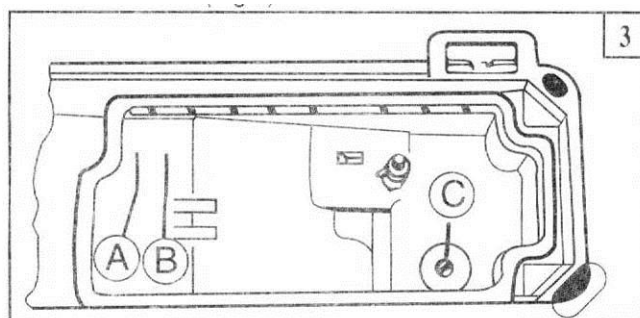


## 8. A TÉRDEMELŐ ÖSSZESZERELÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA

A térdemelő bakot a megadott méretek alapján kell felszerelni.

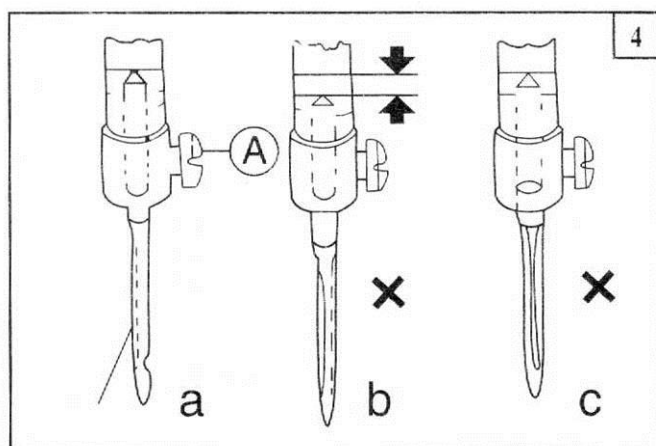
## 9. OLAJTEKNŐ FELSZERELÉSE

Az olajteknő felszerelését a tartozékban található rögzítő szegekkel rögzítjük az asztallap nyílásába. A gumisarkokat rögzítjük a 3. sz. szerelési ábra szerint.



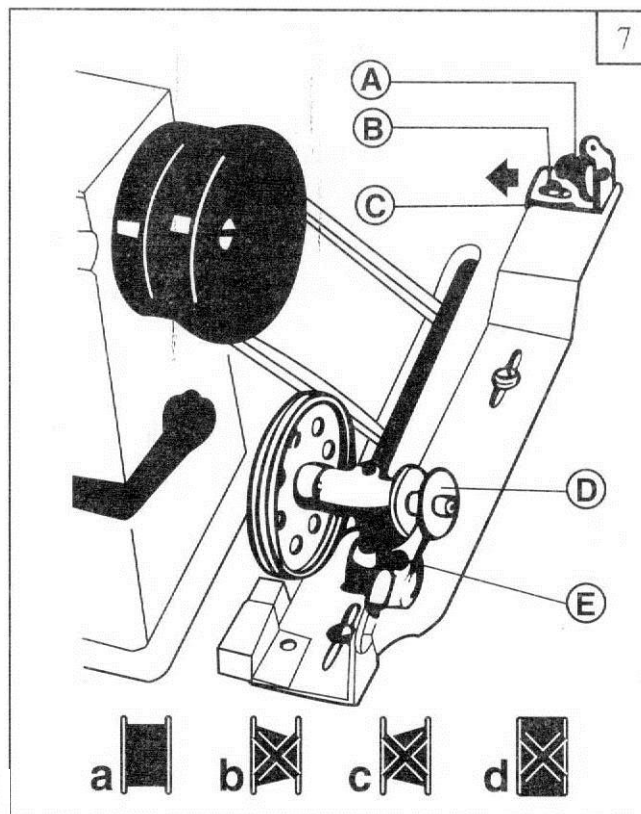
## 10. ORSZÓZÓ BEÁLLÍTÁSA

Az orszózót az orsó felhelyezése után befűzzük, majd bekapcsoljuk és orsózunk vele. Amikor a megfelelő mennyiségű cérnát felorsóztuk az ábrán látható E csavarral a kikapcsoló kart úgy állítjuk be, hogy a tele orsónál az orszózó automatikusan kikapcsoljon.



## 12. AZ ORSÓ ELHELYEZÉSE A BOBINBAN

A teli orsót úgy helyezzük el a bobbinban, hogy a forgási iránya ellentétes legyen, majd a varrószálat aláhúzzuk a rugó alá kb. 5-6 cm szálát hagyva helyezzük be a bobbint a gépbe.



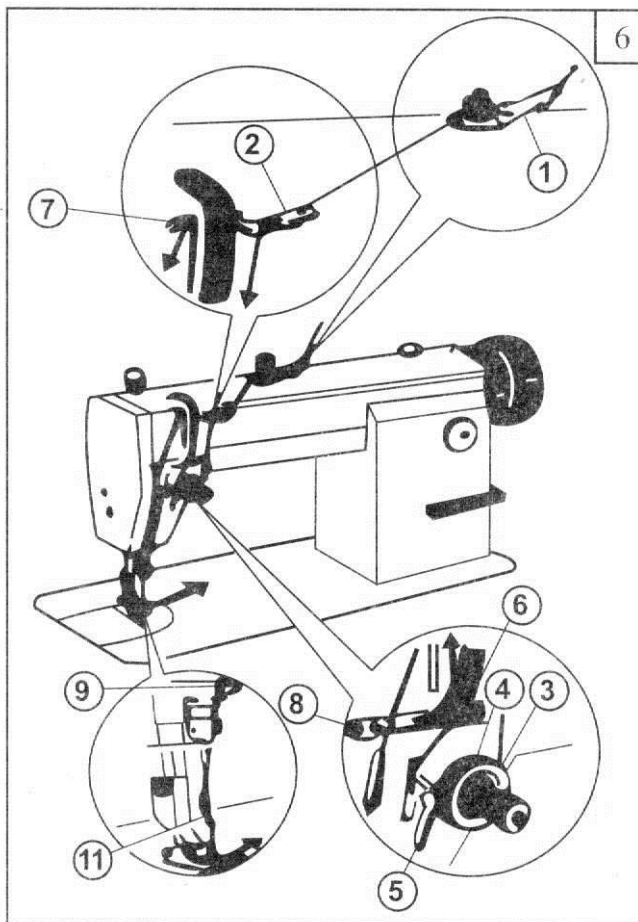
## 11. TÚCSERE

A rajzon látható módon tűszító csavart meglazítjuk, az új tűt behelyezzük, úgy, hogy ütközésig feltoljuk a tű furatába, majd rögzítjük. A tűn lévő hosszú horony a befűzés irányában kell legyen, a tű másik oldalán lévő vájat a hurokfogó irányában.



### 13. A VARRÓSZÁL BEFŰZÉSE

Kérjük, tekintsék meg tüzetesen a befűzési rajzot, amely lépcsőről lépésre pontonként mutatja a befűzés módját.



**A gépet cca. 8 dl. olajjal fel kell tölteni**

**A GEP TISZTÍTÁSA ÉS OLAJOZÁSA A BIZTONSÁGOS ÉS FOLYAMATOS ÜZEMELÉS ALAPFELTÉTELE. A KARBANTARTÁSI MUNKÁKAT JAVASOLJUK NAPONTA ELVÉGEZNI!!**



## Ipari varrógép szervovezérlő rendszer

### Biztonsági intézkedések

A rendszer megfelelő használatához használat előtt figyelmesen olvassa el ezt a kézikönyvet.  
A terméket képzett szakembernek kell telepítenie, üzembe helyezni és használni.  
A termék felszerelésekor és eltávolításakor minden áramellátást ki kell kapcsolni.  
A termék üzemi feszültsége nem haladhatja meg a 250 V AC-t.  
Tilos AC380V feszültségre csatlakoztatni, ellenkező esetben fennáll a termék megégésének veszélye.

### Használja a környezetet

A tápfeszültséget a termék adattábláján feltüntetett feszültségtartománynak megfelelően kell csatlakoztatni.  
Kérjük, tartsa távol az elektromágneses interferenciától.  
Ne használja olyan környezetben, ahol a hőmérséklet 5°C alatt van vagy 45°C felett.  
Ne használja olyan környezetben, ahol a páratartalom 30% alatti vagy 80% feletti.  
Szellőztesse a környezetet, és ne helyezze a fűtőelem köré.

### Telepítés, üzemeltetés, karbantartás

A termék üzembe helyezésekor és szervizelésekor az áramellátást ki kell kapcsolni.  
A tápfeszültség földelő vezetékét a gyári rendszer földelő vezetékéhez kell csatlakoztatni. Ezt a linket véglegesen rögzíteni kell.  
Az első bekapcsoláskor ellenőrizze a forgásirányt alacsony fordulatszámon.  
A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a beállítási paramétereket és a kapcsoló megfelelő működését.  
A varrógép működése közben ne érintse meg a mozgó alkatrészeket, például lendkereket és tűket.  
Riasztás esetén az okot meg kell szüntetni, és a biztonság biztosítása után a riasztás újraindítása és a működés folytatása.  
Ne kapcsolja be vagy ki gyakran a készüléket.  
A vezérlődobozban nagy feszültség van, és az elektromos vezérlődoboz fedelét 5 perc áramszünet után ki kell nyitni.  
A karbantartást és a javítást képzett személyzetnek kell elvégeznie.  
A javításhoz szükséges összes alkatrészt a vállalatnak kell biztosítani vagy jóváhagynia.



## Teljesen automata integrált varrási sorozat kézikönyv

### 1. Biztonsági utasítás

A rendeltetésszerű használat előtt figyelmesen olvassa el a használati útmutatót és a kapcsolódó varrógép adatlapot.

1. 1 (1) Tápfeszültség és frekvencia: lásd a motor és a vezérlődoboz adattábláját.

(2) Elektromágneses hullám okozta interferencia: tartsa rendben az erős mágneses vagy erős sugárzású környezetet, hogy elkerülje az akadályokat és a helytelen működést.

(3) Földelés: a zajos akadályok vagy áramszivárgás elkerülése érdekében (beleértve a varrógépet, motort, vezérlést doboz és pozicionáló).

1.2 Győződjön meg arról, hogy legalább 1 mm-re kapcsolja ki a tápfeszültséget, majd nyissa ki a vezérlődoboz fedelét, mert veszélyes magas feszültség van.

1.3 Javítás vagy tú viselése közben kapcsolja ki a készüléket a kezelő biztonsága érdekében.

1.4 Potenciális veszélyek esetén használható.

Ott használatos, ahol magas feszültség és elektromosság veszélye áll fenn.

1.5 Egy év termékgarancia időtartama, feltéve, hogy a gépet megfelelően üzemeltetik, és nincs ember által okozott sérülés.

### 2. Rendszerparaméter táblázat

A: 587/586 (Teljesen automatikus integrált digitális változat)

B: 587C/CD (Teljesen automatikus integrált folyadékkristályos változat)

C: 588 (Teljesen automatikus Kevesebb olaj integrált digitális változat)

D: 588C/CD (Teljesen automata, kevesebb olajjal integrált folyadékkristályos változat)

E: 587H/586H (Teljesen automatikus, vastag anyagba integrált digitális változat)

F: 587CH (Teljesen automata, vastag anyagba integrált folyadékkristályos változat)

G: 587C/CD (Teljesen automatikus integrált folyadékkristályos verzió nyilvános modellek)

H: 587CH/CHD (Teljesen automatikus, vastag anyagba integrált folyadékkristályos változat)

I: 589 (Teljesen automata Kevesebb olaj 9813 Folyadékkristályos változat).

L: 587Y (Teljesen automatikus gépi nyomóláb beépítve)

N: 587YH (Teljesen automata, vastag anyagú gépi nyomótalp – beépített)

|    | Projekt   | Tartalom   | tartomány    | alap-<br>értelmezett | modell   | szint |
|----|---|--|--------------|----------------------|----------|-------|
| 1  | Varrási sebesség                                    | Állítsa be a varrási sebességet  | 200-5000 rpm | 3700                 | ABDGIL   | I     |
|    |   |  | 200-3500 rpm | 3000                 | EFHJKN   |       |
| 2  | Lágy indítás funkció                                | 1-9: Lágy indítású öltések   | 1-9          | 1                    | Összes   | I     |
| 3  | Díszítő rudacskák                                   | 0: Érvénytelen; 1: Hatékony  | 0/1          | 0                    | Összes   | I     |
| 4  | Fix hosszúságú varrási sebesség                     | Állítsa be a fix varrási hosszúságú varrási sebességet   | 200-4000 rpm | 3000                 | ABDGILJL | I     |
|    |   |  | 200-3500 rpm | 2500                 | EFHKN    |       |
| 5  | Egyszerű varrási mód Beállítások                    | 0: érvénytelen; 1: hatékonyan  | 0/1          | 0                    | Összes   | I     |
| 9  | Hátsó öltés sebességkorlátozása                     | a tű nem törhet el a hátsó varrás során  | 500-1500 rpm | 800                  | Összes   | I     |
| 19 | Szilárd után a varrás előtt                         | 0: nem elérhető 1: elérhető  | 0/1          | 0                    | Összes   | I     |
| 20 | A fordított varrás kapcsoló funkciójának beállítása | Fordított varrás kapcsoló mód<br>0: Csak fordított varrás<br>1: Fordított varrás és töltőtű<br>2: Csak fordított varrás, készenléti üzemmód működés nélkül | 0/1/2        | 0                    | Összes   | I     |
| 21 | lágy indítási sebesség 1                            | a lágyindítás 1 tűjének sebessége  | 100-3000 rpm | 400                  | Összes   | I     |
| 22 | lágy indítási sebesség 2                            | a lágyindítás 2 tűjének sebessége  | 100-3000 rpm | 1000                 | Összes   | I     |
| 23 | lágy indítási sebesség 3                            | a lágyindítás 3 tűjének sebessége  | 100-3000 rpm | 1500                 | Összes   | I     |



|    |   |  |             |      |             |    |
|----|---|--|-------------|------|-------------|----|
| 24 | Nyomótalp lágy süllyesztő funkció                                     | 0: nem elérhető 1: elérhető  | 0/1         | 0    | ABCDEFGHIJK | I  |
|    |   |  |             | 1    | LN          |    |
| 25 | Nyomótalp emelő funkció   | 0: nem elérhető 1: elérhető  | 0/1         | 0    | ABCDEFGHIJK | I  |
|    |   |  |             | 1    | LN          |    |
| 27 | Bekapcsolás és pozicionálás   | 0: nem elérhető 1: elérhető  | 0/1         | 1    | Összes      | I  |
| 28 | jelző üzemmód a forgó/emelő kapcsolóhoz                               | A gépfej forgó/emelő kapcsolójának jelzőmódjának beállítása 0: mindig nyitva; 1: mindig zárva; 2: tilts egy védelmet                                 | 0/1/2       | 0    | Összes      | I  |
| 29 | Nyomótalp lágy süllyesztési ideje                                     | A nyomótalp lágy süllyesztési idejének beállítása. Minél hosszabb az idő, annál kisebb a nyomótalp sebessége   | 50-500 ms   | 300  | ABCDEFGHIJK | II |
|    |   |  | 10-500 ms   | 50   | LN          |    |
| 32 | Dekoratív bár tapadási idő  | Dekoratív rúd felállítása – időigényes   | 5-500 ms    | 50   | ABCDGIJL    | I  |
|    |   |  |             | 100  | EFHKN       |    |
| 34 | Szabványos pedálssebesség üzemmód kiválasztása                        | Normál rúd – a pedál sebessége. Módválasztás 0: Automatikus sáv – ragasztás sebesség; 1: Pedálssebesség  | 0/1         | 0    | Összes      | II |
| 35 | Darabszám beállítása  | 0: Nincs darabonkénti funkció 1-20: Plusz 1 darabonkénti értékhez minden beállított menetvágáshoz  | 0-20        | 1    | Összes      | I  |
| 37 | Menettörlési műveleti idő   | Menettörlési műveleti idő  | 0-800 ms    | 40   | Összes      | II |
| 41 | Alacsony sebesség   | A pedál legalacsonyabb sebessége   | 100-400 rpm | 200  | Összes      | I  |
| 42 | Pedálgörbe kiválasztása   | Pedál fordulatszám beállítása 0: normál 1: Lassú gyorsulás 2: Gyors gyorsulás  | 0/1/2       | 0    | Összes      | I  |
| 43 | Tárcsázza a beállítható vonalat                                       | 0: nem elérhető 1: elérhető  | 0/1         | 1    | Összes      | I  |
| 44 | menet – vágási sebesség   | menet – vágási sebesség  | 100-400 rpm | 2800 | Összes      | I  |
| 45 | Fordított varrási sebességkorlátozó kapcsoló                          | A fordított varrási sebességkorlátozó feldolgozás megakadályozhatja a fordított varrótű eltörését 0: végtelen sebesség; 1: legyen sebességkorlátozás | 0/1         | 0    | Összes      | I  |
| 46 | a nyomótalp emelése késlelteti a varrást                              | késleltetés leengedett nyomótalppal  | 0-800 ms    | 200  | ABCDEFGHIJK | II |
|    |   |  |             | 100  | LN          |    |
| 47 | a nyomótalp emelésének össznyomásának kimeneti ideje                  | a nyomótalp emelésének össznyomásának kimeneti ideje   | 0-800 ms    | 150  | Összes      | II |
| 48 | nyomótalp emelés kimeneti munkaciklusa nyomótalp emelés tartási ideje | nyomótalp emelésének kimeneti munkaciklusa kényszerített leállítás – a nyomótalp emelésének tartási ideje után                                       | 0-100       | 30   | Összes      | II |
|    |   |  |             | 40   |             |    |
| 49 | nyomótalp emelésének kimeneti munkaciklusa                            | nyomótalp emelésének kimeneti munkaciklusa   | 1-60 (s)    | 12   | Összes      | II |
| 50 | fordított varrás teljes nyomásának kimeneti ideje                     | fordított varrás teljes nyomásának kimeneti ideje  | 0-800 ms    | 150  | Összes      | II |
| 51 | A fordított – varrás kimeneti munkaciklusa                            | A fordított – varrás kimeneti munkaciklusa   | 0-100       | 40   | ABEFGHJKLN  | II |
|    |   |  |             | 35   | CDI         |    |
| 52 | hátrameneti idő – varrás  | kényszerített leállítás – hátrameneti tartási idő után –   | 1-60 (s)    | 12   | Összes      | II |



|    |  |  |                  |      |            |    |
|----|--|--|------------------|------|------------|----|
|    |  | varrás   |                  |      |            |    |
| 53 | kezdeti megerősítés –<br>varrási sebesség        | kezdeti megerősítés – varrási<br>sebesség  | 100-3000 rpm     | 1800 | ABCDGIL    | I  |
|    |  |  |                  | 1200 | EFHN       |    |
|    |  |  |                  | 500  | JK         |    |
| 54 | megerősítés megkezdése –<br>varráskompenzáció 1. | a megerősítés megkezdésének<br>paramétere – varrásöltés-<br>kompenzáció                                  | 0-100            | 30   | ABGJL      | I  |
|    |  |  |                  | 35   | CDI        |    |
|    |  |  |                  | 58   | EFHKN      |    |
| 55 | kezdeti megerősítés –<br>varráskompenzáció 2.    | az erősítő-varrás<br>öltéskompenzáció indításának<br>paramétere  | 0-100            | 10   | ABGJL      | I  |
|    |  |  |                  | 24   | CDI        |    |
|    |  |  |                  | 18   | EFHKN      |    |
| 56 | vége megerősítése –<br>varrási sebesség          | végerősítés – varrási sebesség   | 100-3000 rpm     | 1800 | ABCDGIL    | I  |
|    |  |  |                  | 1200 | EFHN       |    |
|    |  |  |                  | 500  | JK         |    |
| 57 | végerősítés –<br>varráskompenzáció 1             | a végerősítés paramétere –<br>varrásöltés kompenzáció  | 0-100            | 30   | ABGJL      | I  |
|    |  |  |                  | 35   | CDI        |    |
|    |  |  |                  | 58   | EFHKN      |    |
| 58 | végerősítés –<br>varráskompenzáció 2             | a végerősítés paramétere –<br>varrásöltés kompenzáció  | 0-100            | 10   | ABGJL      | I  |
|    |  |  |                  | 24   | CDI        |    |
|    |  |  |                  | 18   | EFHKN      |    |
| 59 | vége megerősítése –<br>varrási sebesség          | végerősítés – varrási sebesség   | 100-3000 rpm     | 1800 | ABCDGIL    | I  |
|    |  |  |                  | 1200 | EFHN       |    |
|    |  |  |                  | 500  | JK         |    |
| 60 | folyamatos megerősítés –<br>varráskompenzáció 1  | a folyamatos megerősítés<br>paramétere – varrás<br>öltéskompenzáció                                      | 0-100            | 30   | ABGJL      | I  |
|    |  |  |                  | 35   | CDI        |    |
|    |  |  |                  | 58   | EFHKN      |    |
| 61 | folyamatos megerősítés –<br>varráskompenzáció 2  | a folyamatos megerősítés<br>paramétere – varrás<br>öltéskompenzáció                                      | 0-100            | 10   | ABGJL      | I  |
|    |  |  |                  | 24   | CDI        |    |
|    |  |  |                  | 18   | EFHKN      |    |
| 62 | Pedáljárás induláskor                            | Pedálhelyzet induláskor<br>Utazás közepes pedálhoz<br>képest   | 10-50 (0,1°)     | 25   | Összes     | II |
| 63 | Pedáljárás gyorsításkor                          | Pedálhelyzet induló<br>gyorsításkor. Utazás közepes<br>pedálhoz képest                                   | 10-100 (0,1°)    | 50   | Összes     | II |
| 64 | A pedál mozgása a<br>legnagyobb<br>fordulatszám  | Pedálhelyzet a legnagyobb<br>fordulatszám. Utazás<br>közepes pedálhoz képest                             | 10-150 (0,1°)    | 110  | Összes     | II |
| 65 | A pedál mozgása<br>nyomótalp emelések            | Pedálhelyzet pedálemeléskor.<br>Utazás közepes pedálhoz<br>képest  | -100- -10 (0,1°) | 30   | Összes     | II |
| 66 | Pedálút a nyomótalp<br>leengedésekor             | Pedálút a nyomótalp<br>süllyesztési helyzetéből<br>semleges helyzetbe. Utazás<br>közepes pedálhoz képest | 5-50 (0,1°)      | 10   | Összes     | II |
| 67 | Pedálút 1 menetvágáskor                          | Pedálhelyzet a vágás<br>megkezdésekor nyomótalp<br>funkció nélkül. Utazás<br>közepes pedálhoz képest     | -100- -10 (0,1°) | -30  | Összes     | II |
| 68 | Pedálút 2 menetvágáskor                          | Pedálhelyzet a szálvágás<br>megkezdésekor, nyomótalp<br>funkcióval. Utazás közepes<br>pedálhoz képest    | -100- -10(0,1°)  | -60  | Összes     | II |
| 69 | A tű lefelé pozicionálása                        | A tű alsó helyzetének<br>beállításához   | 120-240          | 175  | ABEFGHJKLN | I  |
|    |  |  |                  | 177  | CDI        |    |
| 70 | Fordított tüemelő funkció                        | A tüemelő funkció<br>megfordítása cérnavágás után<br>0: nem elérhető 1: elérhető                         | 0/1              | 0    | Összes     | I  |










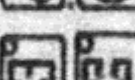



|    |  |  |              |      |            |    |
|----|--|--|--------------|------|------------|----|
| 71 | A tű emelési szögének megfordítása               | A tű emelési szögének megfordítása   | 0-45°        | 20   | Összes     | I  |
| 72 | A menetbilincs erősségének beállítása            | Állítsa be a cérnabilincs erősségét<br>0: A vágóvonal funkció érvénytelen<br>1-9: Három intenzitás beállítás   | 0-9          | 7    | Összes     | I  |
| 73 | Menetpréselési szög                              | Menetpréselési szög  | 10-150°      | 100  | Összes     | I  |
| 74 | Menetpréselési szög                              | Menetpréselési szög  | 160-300°     | 270  | Összes     | I  |
| 75 | A tű helyzetének beállítása                      | A tű helyzetének beállítása  | 0-240°       | 105  | ABEFGHJK   | I  |
|    |  |  |              | 112  | LN         |    |
|    |  |  |              | 165  | CDI        |    |
| 79 | vissza a gyári állapotba – beállított paraméter  | 5: állítsa vissza az aktuális szintű gyári paramétereket<br>8: állítsa vissza az aktuális szintet és a varrás gyári paramétereit<br>Az S gombnak megfelelően válassza az igent, majd nyomja meg az S billentyű végrehajtását | 0-15         | 0    | Összes     | I  |
| 80 | legnagyobb varrási sebesség                      | legnagyobb varrási sebesség  | 300-5000 spm | 4000 | ABCDGIL    | II |
|    |  |  | 300-3500 spm | 3000 | EFHJKN     |    |
| 83 | Súlyosbító funkció/ Gépi tűkiemelő funkció       | Használat közben a tű a ruhán keresztül kopott<br>0: érvénytelen; 1-15 erősségszabályozás  | 0-15         | 0    | ABCDEFGHIJ | II |
| 84 | Súlyosbító funkció                               | 0: érvénytelen; 1-15 erősségszabályozás  | 0-15         | 0    | LN         | II |
| 85 | A nyírési vonal szívószöge                       | A nyírési vonal szívószögének beállításához  | 150-200      | 175  | Összes     | II |
| 86 | Nyírési vonal teljesítményszöge                  | A nyíróvonal teljesítményszögének beállításához  | 200-300      | 260  | Összes     | II |
| 87 | Nyírési vonal kioldási szöge                     | A nyírési vonal kioldási szögének beállításához  | 300-360      | 340  | Összes     | II |
| 88 | lazítsa meg a benyomási működtetési szöget       | lazítsa meg a benyomási működtetési szöget   | 150-250      | 180  | I          | I  |
| 89 | lazítsa meg a kioldó szöget                      | lazítsa meg a kioldó szöget  | 200-360      | 350  | I          | I  |
| 92 | A pedál nyomótalp emelésének megerősítése az idő | A pedál nyomótalp emelésének megerősítése az idő   | 10-300 ms    | 80   | Összes     | II |
| 93 | A pedál semleges helyzete                        | A pedál semleges helyzetének levágása  | -15-15 (0,1) | 0    | Összes     | II |







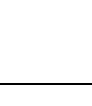

### 3. Rendszerinformáció


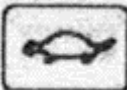

A kezelőpanel alapértelmezett üzemmódja, nyomja meg egyszerre a gombot a P varrótű kioldó gombjában, lépjen be a rendszerbe felügyeleti állapot, bár a +/- gombot választva meg kell nézni a projektet, az S gombnak megfelelően a kiválasztottba való belépéshez/kilépéshez projektek, mint például a felügyeleti interfész kilépésének szükségessége, a P gombok szerint lehet.



| keretszámok megjelenítése | termék név              | mértékegység | keretszámok megjelenítése | termék név                               | mértékegység |
|---------------------------|-------------------------|--------------|---------------------------|--|--------------|
| JJ                        | tervszám                | darab        | U6                        | Motor kezdeti szöge                      | limit        |
| U1                        | motorvezérlés sebessége | rpm          | U7                        | Master control program verzió! Fej típus | /            |
| U2                        | Motor áram              | 0,01 A       | U8                        | Fejtípus/ Fővezérlő program verziója     | /            |
| U3                        | Motor feszültség        | V            | U9                        | Dsp nem                                  | /            |
| U4                        | Pedálfeszültség         | 0,01 V       | vEr                       | a program eration box verziója           | /            |
| U5                        | Mechanikus szög         | limit        | TYPE                      | Szoftver nem                             | /            |

| Funkció                           | Gomb   | Leírás  |
|-----------------------------------|--|---|
| <b>Erősítés-varrás megkezdése</b> |   | Hajtsa végre az erősítés megkezdését – varrjon 2-szer, ide-oda.   |
|                                   |   | Hajtsa végre az erősítés megkezdését – 1-szer varrjon ide-oda.  |
| <b>vége erősítő-varrás</b>        |   | Végezze el az erősítő-varrást 2-szer, ide-oda.  |
|                                   |    | Végezze el az erősítő-varrást 1 alkalommal, ide-oda.  |
| <b>szabad stílusú varrás</b>      |   | Nyomja előre a taposót a normál varráshoz, álljon közepén, hátul a cérvágáshoz és a cértöröléshez.  |
| <b>folyamatos erősítő-varrás</b>  |   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nyomja előre a taposógombot az automatikus varráshoz ide-oda, amely D állásban van beállítva, és elérheti a 15-szörösét. (F)</li> <li>2. Folyamatos megerősítés – a varrás alapértelmezés szerint trigger módban van, a taposót nem kell lenyomva tartani, és az előre beállított varrás megfelelő indítólámpája folyamatosan világít.</li> <li>3. Előző végmegerősítés – a varrási beállítás érvénytelen, ha ez a funkció érvényes.</li> </ol> |
| <b>előre beállított varrás</b>    | <br> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nyomja előre a taposógombot az E vagy E, F, G, H varrási idők végrehajtásához.</li> <li>2. A varrás azonnal leáll, ha a taposót felemeli; nyomja meg újra a taposót, ez megy a többivel.</li> <li>3. Megerősítés befejezése – a varrás (ha kiválasztotta), a cérvágás és a cértörölés automatikusan megtörténik a varrás befejezése után.</li> </ol>  |
| <b>paraméter beállítása</b>       |   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Előre beállított varráshoz. Nyomja meg a taposógombot, és a rendszer automatikusan elvégzi a varrást az E, F, G, H szakaszokon; a taposó nem kell kopt nyomni.</li> <li>2. Folyamatos fény a folyamatos megerősítéshez – a varrási mód azt jelenti, hogy alapértelmezés szerint trigger mód.</li> </ol>   |
| <b>cérvágás</b>                   |   | A cérvágás funkció beállítása vagy törlése.   |
| <b>tüemelés/öltés</b>             |   | Ingyenes varrás mód, alapulhat a szerint az idő hossza eltérő, kiegészítő féltű, tú vagy folyamatos etetés féltű.   |

|   |   |  |
|---|---|--|
| <b>A tű helyzete</b>                            |    | Állítsa be a tű helyzetének gyorsbillentyűit, A gomb a tűhöz használható, A Mégse gomb funkció leállító tűre van állítva.  |
| <b>A középső nyomótalp</b>                      |    | Nyomótalp a gyorsbillentyűk beállításához; állítsa be vagy törölje a nyomótalp funkciót.   |
| <b>Nyíróvonal nyomás láb</b>                    |    | A nyíróvonal és a nyomótalp készlet gyorsbillentyűi; állítsa be vagy törölje a trimmer és a nyomótalp funkciót.  |
| <b>Lágy indítás</b>                             |    | Lágy indítás a gyorsbillentyűk beállításához; állítsa be vagy törölje a pedál lágyindítás funkcióját.  |
| <b>Pinszám beállítása/ellenőrzés választása</b> |    | <p>1. Ennek a kulcsnak a megvalósítása, keringető kapcsoló kijelzője 3 tűs szám a kijelzési érték felső részének beállításához: A, B, C, D. Pin szám periódusa, Fény megfelelő szintje; Middleend: E, F Pin szám periódusa, Light megfelelő szint; alsó végtag: G, H Pin szám periódusa, Fénynek megfelelő szint;</p> <p>2. A tűszám A D periódusának megfelelően beállítható 0-15 tű, B bekezdés C tűszám, 1-15 tű tartomány, köztük az A B C D E F folyadékkristályos kijelző mindegyiken 10 11 12 13 14 15 öltéshez.</p> <p>3. Ahhoz, hogy a cérnabilincs funkciójú modellt a gombok szerint hosszú menetbilincs erősségének beállítása (3 fényes és három, folyadékkristályos kijelző (7), ismét a gomb kilépése szerint) tudja mutatni.</p>   |
| <b>paraméter beállítása</b>                     |    | <p>1. Különböző paraméterszintek megadása<br/>A varrásbeállítási felületen a felhasználó a P gomb megnyomásával beléphet a Paraméter interfészbe, ekkor megjelennek a paraméterlistában az I. szintű paraméterek.<br/>A varrásbeállítási felületen a felhasználó néhány másodpercig nyomva tarthatja a gombot, hogy belépjen a jelszóbeviteli felületre. A megfelelő karbantartási jelszó megadása után a felhasználó a P gomb megnyomásával beléphet a Paraméter interfészbe, ekkor a paraméterlistában a Level I és Level II paraméterek jelennek meg.</p> <p>2. Jelszó beállítása<br/>A varrás beállítási felületen a felhasználó néhány másodpercig lenyomva tarthatja a P gombot, hogy belépjen a jelszóbeviteli felületre, és megnyomhatja a sorozatfelvétel gomb + lágyindító gomb” gombkombinációját, hogy belépjen a jelszó-visszaállító felületre. Az S gombhoz tartozó három visszajelző (S1, S2 és S3 balról jobbra/három lámpa előtt, amelyek közül egy világít) az aktuális állapotot jelzi. S1 világít, régi jelszó bevitel, a billentyűkombináció befejezése trigger gomb + érintőgomb, ha a megfelelő jelszót a jelszó-visszaállító felületbe (a hibák S1-állapotban maradtak), és ezzel egyidejűleg az S2 világít, kéri az új jelszó bevitelét és kattintson ismét az S3 S gomb bevitelének megerősítése, ha a jelzőfény az új jelszó, az S gomb szerint két bevitel után, ha konzisztens, majd állítsa be sikeres Az LC képernyő visszaáll, és a felhasználónak újra be kell írnia a régi jelszót. Ha a felhasználó megnyomja a P gombot, a felhasználó visszakerül a felületre paramétereket, és semmilyen módosítás nem kerül mentésre. A jelszó minden egyes karakteréhez választhat az 0-tól 9-ig terjedő számok vagy az A-tól F-ig terjedő betűk közül. Kérjük, tartsa szem előtt az új jelszót.</p> |
| <b>Tanítási funkció</b>                         |   | Állítsa be vagy törölje a tanítási funkciót. (folyadékkristályos panelhez)   |
| <b>Varrókészlet program</b>                     |  | A tűk száma varrókészlet, Állítson be összesen 15 szegmenses tűszámot P1-PF. (folyadékkristályos panelhez)   |

|                               |   |   |
|-------------------------------|---|---|
| Vágja le a vonal intenzitását |  | Clip a vonal erőssége gyors beállítása  |
| gyorsbillentyű                |  | Gyorsítson le. Tartsa lenyomva a gombot, hogy csökkentse a sebességet, és a kijelző automatikusan átvált a beállított sebességre. Egyszerű varrás, szabad varrás hatékony. (Folyadékkristályos panel alkalmazása) |
|                               |  | Felgyorsul. A sebesség növeléséhez nyomva tartva a kijelző automatikusan átvált a beállított sebességre. Egyszerű varrás, szabad varrás hatékony. (Folyadékkristályos panel alkalmazása)                          |

### Tanítási funkció:

A hosszú rés (a, négy, programvarrás) módban nyomja meg hosszan a "T" gombot egy másodpercig, beléphet a tanítási felületre, ezen a felületen vannak gombok: T gomb, két összeadás-kivonás gomb, kitöltő gomb. A szerepkör a következő:

Hozzáadás – kivonás 12. gomb: a tanítási szegmensek módosítása, a szegmensek csak numerikusak a felhalmozáshoz (a következő szakaszban a tanítás automatikusan menti az utolsó tús numerikus kicsinyítést), '—' gomb érvénytelen. Megjegyzés: a pedálműködés során a kulcs érvénytelen;

Hozzáadás – kivonás gomb 34: a tanítási PIN-kód módosítása, a futás leállítása a PIN-kód módosítása után. Töltőtű gombok: a nyomógomb kézzel töltheti meg a tűt, tűcsere.

T: kilépés a show interfészből, befejezni az aktuális szegmensszám tanítást (az eredeti módot lefedő numerikus szakasz).

Miután a pedál nyíró vonal, közvetlenül a show és mentse el a tűt numerica1, mielőtt visszatérne a rögzített hosszúságú öltésminta.

### 5. Hibakódok

| hibakódok                      | tartalom                       | lehetséges okok  | ellenőrzés és kezelés  |
|--------------------------------|--------------------------------|--|--|
| <b>E011 E012<br/>E013 E014</b> | Motor jel hiba                 | A motor helyzetérzékelő jelének meghibásodása                        | Ha az elektromos motor dugója jól érintkezik;<br>ha az elektromos motor jelérzékelő berendezése volt törött;<br>ha a varrógép kézi kereke megfelelően van felszerelve.             |
| <b>E015</b>                    | Modelltípus hiba               | Nem lehet azonosítani a kezelődoboz típusát                          | Ellenőrizze a működtető dobozt   |
| <b>E021 E022<br/>E023</b>      | Motor túlterhelés              | Motor leállítás motor túlterhelés                                    | Ha az elektromos motor dugója jól érintkezik;<br>ha a gépfej vagy a menetvágó mechanizmus teljesen blokkolt; f anyagok túl vastagok;<br>Elektromos jelérzékelő jel, hogy a normál. |
| <b>E101</b>                    | Hardver illesztőprogram hibája | Az aktuális észlelés rendellenes Vezetési hardverhiba                | Az aktuális érzékelési hurok rendszer megfelelően működik; Legyen szó az eszközillesztő károsodásáról.   |
| <b>E111 E112</b>               | A feszültség túl magas         | Magas bemeneti feszültségű fékáramkör hiba feszültség észlelési hiba | A rendszer hálózati feszültsége túl magas;<br>a fékellenállás megfelelően működik;<br>A rendszerfeszültség-érzékelő áramkör megfelelően működik.                                   |
| <b>E121 E122</b>               | A feszültség túl alacsony      | Tényleges alacsony feszültség A feszültségérzékelés hibás            | Ha a bemeneti vezeték feszültsége túl alacsony, hogy a rendszerfeszültség-érzékelő áramkör a normál működéshez.  |
| <b>E131</b>                    | Áramköri hiba                  | Az áramérzékelés rendellenes   | Az aktuális érzékelési hurok rendszer megfelelően működik.   |
| <b>E133</b>                    | Oz áramkör hiba                | Oz áramkör hiba  | Az Oz áramköri rendszer megfelelően működik.   |
| <b>E151</b>                    | Mágneses áramkör hiba          | Túláramú mágneses áramkör  | Ha a gépfej mágneses rövidzárlatot szenved. Az elektromágneses áramkör megfelelően működik.  |
| <b>E201</b>                    | Túláram                        | Jelenlegi észlelési hiba   | Az aktuális érzékelési hurok rendszer megfelelően működik.<br>Az elektromos jel normális.  |

|                  |                                   |   |   |
|------------------|-----------------------------------|---|---|
| <b>E211 E212</b> | Rendellenes motorműködés          | Áram- vagy feszültségérzékelési hiba        | Ha az elektromos motor dugója jól érintkezik;<br>Ha az elektromos motor jele egyezik. |
| <b>E301</b>      | Kommunikációs hiba                | Sci áramköri hiba                           | ha a kezelődoboz csatlakozója jól érintkezik; ha műveleti doboz alkatrészek sérültek. |
| <b>E302</b>      | Működési belső hiba               | Sci áramköri hiba                           | Annak ellenőrzésére, hogy a kezelődoboz nem sérült-e.                                 |
| <b>E402</b>      | Pedálazonosító hiba               | Hiba a pedál ellenőrzésénél                 | A pedálcsatlakozás meglazult.   |
| <b>E403</b>      | A pedál nulla pozíciójának hibája | A pedál nulla pozíciója a tartományon belül | A pedál megsérült, vagy nincs stop állapotban, amikor javítás.                        |
| <b>E501</b>      | Biztonsági kapcsoló hiba          | Hatékony biztonsági kapcsoló                | Tegye le a fejet, vagy ellenőrizze a kapcsolót.                                       |
| <b>P.oFF</b>     | Kikapcsolt kijelző                | Kikapcsolni                                 | Várja meg, amíg az áramellátás újraindul.   |
| <b>Eval.</b>     | A próbaidő lejárt                 | A próbaidő lejárt                           | Lépjen kapcsolatba a kereskedővel, aki feldolgozza                                    |

### Jegyzet:

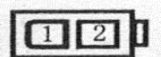
1. Rendellenes varrási művelet (az elektromágnes sebessége abnormalis): a vezérlőfelület nézetében a modell helyes;
2. Növelje az E501 hibáját, ha: biztos, hogy normális a kapcsolási észlelés, az ideiglenes használat megváltoztathatja a P-28 paramétereket;
3. Ha a fentiek a projekt ellenőrzése szerint nem zárják ki a hibát, kérjük, kérjen műszaki támogatást.

## 6. Elektronikus vezérlődoboz



| Meghatározás | öltések | fordított varrás           | visszakövető kapcsoló | 5V        | lazítsa meg a cérnát       | menettörő / menetbefogás   | menetvágás                 |
|--------------|---------|----------------------------|-----------------------|-----------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| pozíció      | 14 PIN  | 13 PIN                     | 12 PIN                | 11 PIN    | 10 PIN                     | 9 PIN                      | 8 PIN                      |
| pozíció      | 7 PIN   | 6 PIN                      | 5 PIN                 | 4 PIN     | 3 PIN                      | 2 PIN                      | 1 PIN                      |
| Meghatározás | öltések | elektromágneses feszültség | visszalépő kapcsoló   | Földkábel | elektromágneses feszültség | elektromágneses feszültség | elektromágneses feszültség |

2PIN Funkció interfész definíció



| Meghatározás | Talp  | Talp  |
|--------------|-------|-------|
| pozíció      | 1 PIN | 2 PIN |

## 7. Kiegészítők

|   | termék neve             | darabszám | termék leírása | megerősítés | megjegyzés |
|---|-------------------------|-----------|----------------|-------------|------------|
| 1 | Elektromos vezérlődoboz | 1         |                |             |            |
| 2 | Golyós szakasz hajtórúd | 1         |                |             |            |
| 3 | pedál                   | 1         | PL-302         |             | konzollal  |
| 4 | csavar                  | 3         | M5x25          |             | csavar     |
| 5 | használati utasítás     | 1         |                |             |            |
| 6 | tápkábel                | 1         |                |             |            |