NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU

Quattro 3F

Automatický průmyslový overlock
šicí stroj

texi

Předmluva 前言

Vítejte u používání našich produktů, správné investiční volby pro oděvní průmysl!

Vítejte u používání našich produktů, které představují správnou investici v oděvním průmyslu!

本说明书为本公司新研发的“ 一体机自动吸风剪控制箱” 产品参考手册，请认真阅读此手册以更好 的运用本公司产品！
Tento návod k použití je referenční příručkou k našemu nově vyvinutému produktu „All-in-one control box“ (integrovaná řídicí skříňka). Přečtěte si prosím tento návod pozorně, doufáme, že vám bude užitečný!

Před čtením tohoto návodu si prosím přečtěte následující požadavky

Před přečtením návodu si prosím přečtěte následující požadavky:

1：Před zahájením práce musí být uživatel spolehlivě uzemněn, aby byla zajištěna bezpečnost osob!

Uživatel musí být před použitím spolehlivě uzemněn, aby byla zajištěna bezpečnost života!

2：非专业人士请勿拆卸控制箱

Neodborné osoby nesmí demontovat ovládací skříň.

3：Ovládací skříň a motor musí být umístěny daleko od prostředí se silným magnetickým polem a vysokou radiací.

Ovládací skříňka a motor musí být umístěny mimo prostředí s vysokým magnetickým zářením.

4：不要在过热环境中作业（请在室温 5 ° C 以上、 45 ° C 以下的场所操作）

Nepracujte v horkém prostředí (pracujte při pokojové teplotě nad 5 °C a pod 45 °C).

5：不要在过于潮湿环境中作业（请保持 30 % ~ 95 % 相对湿度（无凝露）

Nepracujte ve vlhkém prostředí (udržujte relativní vlhkost 30 % ~ 95 % (bez kondenzace)).

6：Rozsah napájecího napětí je následující：

Rozsah napájecího napětí je následující:

220 V Elektrické ovládání: [Při připojení k napájení 220 V je napětí stabilní v rozmezí (AC 200 V ~ 240 V jednofázové)]

220V ovládací skříňka: [stabilita napájecího napětí 220 V (AC200V ~ 240V jednofázové)]

Napájecí napětí Napájecí napětí	220 V ± 15 % 单相 jednofázové
Frekvence	50~60 Hz
Otáčky motoru	200–6500 ot./min
Točivý moment motoru	≤2,2 N.m

Bezpečnostní pokyny:

Bezpečnostní požadavky:

1：Při zapnutí elektrického ovládání motoru (ve stavu zapnutí) nedávejte nohy na pedály.

Nestoupejte na pedály, když je ovládací skříňka a motor zapnuté (ve stavu zapnutí).

2：Tento produkt musí instalovat a nastavit odborník.

Nechte tento produkt nainstalovat a odladit odborníky.

3：Při zapnutém napájení je přísně zakázáno otevírat ovládací skříň a kryt motoru.

Neotvírejte ovládací skříňku a kryt motoru, když je zařízení pod napětím.

4：Při výměně jehel, navlékání nití nebo výměně spodní nitě vypněte napájení.

Při výměně jehly, navlékání nitě nebo výměně spodní nitě vypněte napájení.

5：Při instalaci, demontáži a údržbě odpojte napájecí kabel.

Během instalace a demontáže prosím vypněte napájení a vytáhněte zástrčku.

6：Při zvedání šicího stroje vypněte napájení.

Při zvedání šicího stroje vypněte napájení.

7：Při používání tohoto produktu se držte dál od vysílačů vysokofrekvenčních elektromagnetických vln a elektromagnetického záření, aby elektromagnetické vlny nerušily servopohon a nedocházelo k chybnému fungování.

Při používání tohoto produktu se držte dál od vysokofrekvenčních elektromagnetických vln a vysílačů rádiových vln
atd., aby elektromagnetické vlny nevytvářely rušení servopohonu a nedocházelo k nesprávné činnosti.

8：Zákaz používání na místech vystavených přímému slunečnímu záření nebo venku.

Nepoužívejte na přímém slunci nebo venku.

Záruční podmínky:

1：Tento produkt má od data zakoupení bezplatnou záruku , doživotní údržba. Během záruční doby budou bezplatně opraveny všechny kvalitativní problémy, které se vyskytnou, s výjimkou poškození způsobeného člověkem

Od zakoupení tohoto produktu platí bezplatná dvouletá záruka a doživotní údržba. Během záruční

budou všechny problémy s kvalitou produktu bezplatně opraveny, s výjimkou umělého poškození.

2：Bez souhlasu naší společnosti nebude poskytnuta záruka na poškození způsobené demontáží nebo úpravami.

Bez souhlasu naší společnosti nebude poskytnuta záruka na poškození způsobené demontáží nebo úpravami.

3：V případě jakýchkoli neřešitelných problémů se můžete obrátit na naši společnost.

Pokud narazíte na problém, který nelze vyřešit, můžete se obrátit na naši společnost.

目录

Obsah

1: Úvod do běžných operací displeje

Úvod do běžných operací na displeji

2: Jak vstoupit do parametrů a jak je upravit

Jak zadat parametry a jak je upravit

3: Popis portů ovládací skříňky

Popis portů ovládací skříňky

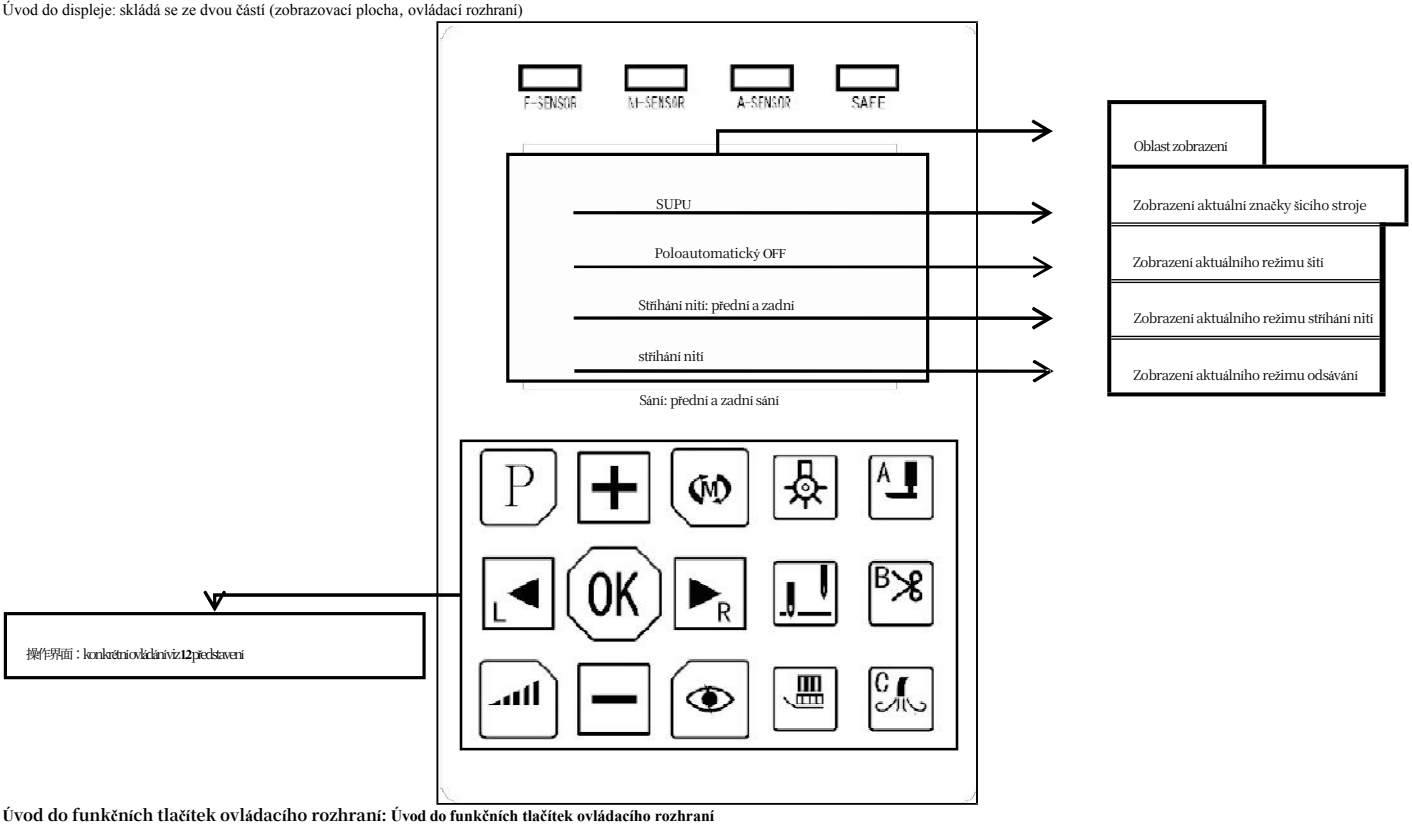
4: Význam chybových kódů

Analýza chybových kódů

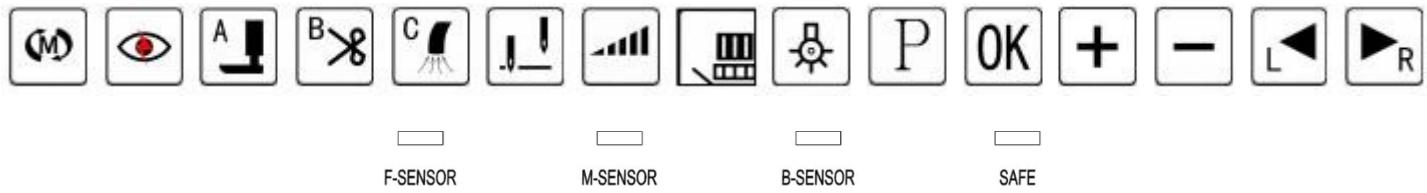
1：显示屏常用操作介绍 Úvod do běžných operací na displeji

1.1、Úvod k displeji: Skládá se ze dvou částí (zobrazovací plocha, ovládací rozhraní).

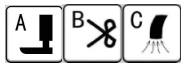
Úvod do displeje: skládá se ze dvou částí (zobrazovací plocha, ovládací rozhraní)



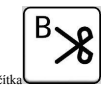
1.2、Úvod do funkčních tlačítek ovládacího rozhraní: Úvod do funkčních tlačítek ovládacího rozhraní



序号 Sériové číslo číslo	Ikona tlačítka Parametry kódu	Funkce Popis funkce
1	(tlačítko pro přepínání režimů) Přepínač režimu	: ruční režim → volný režim → poloautomatický režim → automatický režim, přepínání mezi režimy; Stiskněte tlačítko „ “: plně ruční režim → volné šití → poloautomatický režim → automatický režim 全自动：当布料盖住第一光眼时，机器会自动启动工作不需用脚去踩踏调速器踏板； Automatický režim: stroj běží sám, aniž byste museli sešlápnout pedál, když látka zakryje první snímač. první senzor 半自动：当布料遮住第一光眼时，脚踏调速器才能驱动机器工作； Semi-auto: sešlápnutím pedálu, když látka zakryje první senzor, se stroj spustí. Volné šití: bez látky zakrývající první senzor se stroj spustí sešlápnutím pedálu. Volné šití: sešlápnutím pedálu bez zakrytí prvního senzoru se stroj spustí. Plně ruční: všechny úkony, jako je stříhání nití a zvedání přítlačné patky, je nutné provádět ručně;

		Plně ruční: akce stříhání a zvedání přítlačného patky musí být prováděna ručně **※: V případě automatického, poloautomatického a volného šití nelze stroj spustit pomocí pedálu, pokud je bezpečnostní spínač vypnutý.** . Stroj nebude fungovat, pokud je bezpečnostní spínač vypnutý v režimu automatického, poloautomatickém nebo volném šití **Ruční režim: v případě vypnutí bezpečnostního spínače lze stroj spustit pomocí nožního regulátoru rychlosti).** Plně manuální režim: sešlápnutím pedálu spustíte stroj i při vypnutém bezpečnostním spínači
		Dlouhé stisknutí tlačítka režimu (vyžaduje heslo): Dlouze stiskněte tlačítko režimu (zadejte heslo) **S28 Režim optického s e n z o r u 2** Režim senzoru S28 2 **S29 Polarita předního optického senzoru 0** S29 polarita předního senzoru 0 **S30 Polarita zadního senzoru 0** S30 polarita zadního senzoru 0 **S35 Zapnutí zadního senzoru 2** S35 zapnutí zadního senzoru 2 **S43 Počet jehel síťky 06** S43 Počet jehel síťky
2	**（光眼功能键）** Funkce senzoru klávesa	**1. Jak vstoupit do výběru látky: Stisknutím tlačítka „ “ vstoupíte do výběru látky; A: silná látka, B: běžná látka, C: tenká látka, D: průhledná látka, E: velká síťovina, F: malá síťovina; (při výběru tlusté, běžné nebo tenké látky můžete použít klávesu ), nebo můžete použít tlačítka pro pohyb nahoru, dolů, doleva a doprava k výběru režimu látky.** **potvrdíte výběr a opustíte výběr látky).** Jak zadat výběr látky: stiskněte tlačítko „ “ (výběr látky) a zadejte výběr látky: A silný materiál, B normální materiál, C tenký materiál, D průhledný materiál, E velká síťovina, F malá síťovina (pomocí klávesové zkratky pro výběr silného materiálu, normálního materiálu a tenkého materiálu) nebo vyberte režim látky pomocí kláves nahoru, dolů, doleva a doprava a potvrďte stisknutím klávesy S) **2. Jak vstoupit do jemného nastavení optického senzoru: Na stránce výběru materiálu stiskněte klávesu pro vstup do aktuálního nastavení citlivosti optického senzoru** **a parametry jemného nastavení citlivosti.** Jak zadat jemné doladění senzoru: stiskněte tlačítko „ “ (N a s t a v e n í c i t l i v o s t i) pro zadání aktuální citlivosti senzoru a jemně doladit parametry citlivosti na rozhraní pro výběr látky **如何进入光眼粗调 :在布料选择页面时, 按一下 键、此时会出现 „******* **布料选择****” (Výběr látky), stiskněte tlačítko „ “ (Nastavení citlivosti senzoru) a zadejte aktuální citlivost senzoru a** **parametry jemného a hrubého nastavení citlivosti**

		数； Jak vstoupit do nastavení senzoru: Stiskněte na rozhraní pro výběr látky, na displeji se zobrazí „****cloth choose***“, stiskněte tlačítko jemného nebo hrubého nastavení.

		zobrazí se ****výběr látky***, stiskněte tlačítko jemného nebo hrubého nastavení. klávesu pro vstup do citlivosti senzoru,	
3	**(tlačítko funkce přítlačné patky)** Přídavné zařízení pro šití funkční klávesa	**Opakovaným stisknutím přepínáte: zvednutí přední patky, zvednutí zadní patky, zvednutí přední a zadní patky, vypnutí zvedání patky.** Stisknutím t l a č í t k a můžete postupně přepínat senzor přítlačné patky: zvednutí vpředu, zvednutí vzadu, zvednutí vpředu i vzadu a vypnutí zvedání.	**: 2014):** Dlouhým stisknutím tlačítka vstoupíte do nastavení parametrů přítlačné patky (zadejte heslo 2014): **S19 前抬压脚保留时间 0220** **S20 Zpoždění spuštění zadního zvedání patky 0000** **S21 抬压脚保留时间 006** **S22 Doba ochrany uvolnění přítlačné patky 020** **S31 Doba plného tlaku přítlačné patky 180** **S32 Plný výkon přítlačné patky 100** **S33 Výkon pro udržení přítlaku 20** **P22 Vypnutí ručního zvedání přítlačné patky 0** **S64 Úhel zvedání přítlačné patky krokového motoru 760**
4	**(funkční tlačítko nůžek)** Funkce ořezávače klávesa	**Opakovaným stisknutím přepínáte: přední stříhání, zadní stříhání, přední a zadní stříhání, vypnutí stříhání** Stisknutím tlačítka „ “ přepínáte mezi ořezáváním : přední ořezávání, zadní ořezávání, přední + zadní ořezávání a vypnutí .	**Dlouhým stisknutím tlačítka „** **“ vstoupíte do nastavení parametrů stříhání:** Dlouhým stisknutím tlačítka  vstoupíte do nastavení parametrů stříhání: **S03 Předběžné zpoždění stříhání 22** **S04 Počet jehel zpoždění předního střihu 06** **S24 手剪线 1** **S25 Bezpečnostní spínač 3** **S26 Doba zadržení nože 25** **S59 Krok úhlu stříhání 370**
5	**(Funkční tlačítko sání)** Tlačítko funkce odsávání	**Opakovaným stisknutím přepínáte mezi: přední odsávání, zadní odsávání, přední a zadní odsávání, vypnutí odsávání**	**Dlouhým stisknutím tlačítka „** **“ se dostanete do nastavení parametrů odsávání:** **S05 Počet jehel pro zpožděné spuštění předního sání 02** **S06 Počet jehel pro vypnutí předního sání 14** **S07 Počet jehel pro zpoždění spuštění zadního sání vzduchu 02** **S08 Zpoždění uzavření zadního sání 0200** **S13 Počet jehel se zpožděným spuštěním středního sání 050** **S14 Počet jehel pro uzavření středního sání 020**

6	(funkční tlačítko uvolnění nitě)	Stisknutím tlačítka „ “ (volné navíjení) se dostanete do nastavení sání, opakovaným stisknutím přepínáte: <u>přední volné navíjení, zadní volné navíjení, přední a zadní volné navíjení, vypnutí volného navíjení</u> Stisknutím t l a č í t k a „ “ přepínáte sací zařízení: přední sání, zadní sání, přední + zadní a vypnutí sání.	

7	P **（菜单键）** Tlačítko Menu	**Klepnutím vstoupíte do uživatelských parametrů** Stisknutím vstoupíte do uživatelských parametrů	**Dlouhým stisknutím vstoupíte do systémových parametrů (vyžaduje heslo)** Dlouhým stisknutím vstoupíte do systémových parametrů (vyžaduje heslo)
8	OK **（potvrzovací tlačítko）** Potvrzovací tlačítko	**Tlačítko pro potvrzení parametrů** Tlačítko pro potvrzení parametrů	
9	+ **（数值调整键）** Numerická tlačítko pro úpravu	**Tlačítko nahoru (při úpravě dat)** Nahoru (při zvyšování hodnoty)	
10	− **（数值调整键）** Číselná tlačítko pro úpravu	**Tlačítko dolů (při úpravě dat se hodnota snižuje)** Klávesa nahoru (při zvyšování hodnoty)	
11	L◀ **（左移键）** Klávesa pro posun doleva	**Klávesa pro posun doleva (při zadávání parametrů posune kurzor doleva)** Klávesa vlevo (při úpravě položek)	
		L◀ L◀ **Stisknutím tlačítka se nastaví jas LED diody na hlavici (1-5 stupňů)** Stisknutím tlačítka se nastaví jas LED diody na hlavici (1-5 stupňů) jasu LED (1-5)	**Dlouhým stisknutím tlačítka „ L◀ “ vstoupíte do nastavení parametrů:** Dlouhým stisknutím tlačítka „ L◀ “ vstoupíte do parametrů: **P13 Pracovní jas 4** **P14 Jas podsvícení 0**
12	▶R **(tlačítko pro posun doprava)** Klávesa pro posun doprava	**Tlačítko vpravo (při vstupu do položky parametrů se kurzor posune doprava)** Pravé tlačítko (při nastavování položek)	
		▶R **Poloha horní jehly, poloha spodní jehly a poloha spodní jehly bez zpětného pohybu, automatický zpětný pohyb spodní jehly** Stisknutím tlačítka „ ▶R “ přepnete nahoru poloha zastavení jehly, dolů poloha zastavení jehly	**Dlouhým stisknutím tlačítka „ ▶R “ přejdete do nastavení parametrů polohy jehly:** Dlouhým stisknutím tlačítka ▶R vstoupíte do parametrů polohy jehly: **S80 Detekce úhlu motoru**
13	**F-SENSOR**	**Indikátor předního senzoru** Kontrolka předního senzoru	**Tato kontrolka svítí, když je senzor zakrytý, a nesvítí, když je senzor odkrytý. Pokud senzor není zakrytý, ale kontrolka svítí, je třeba zkontrolovat citlivost senzoru nebo zda není poškozený vysílač.** Světlo svítí, když je senzor zakrytý, zkontrolujte citlivost senzoru nebo vysílače.

14	**M-SENSOR**	**Indikátor středního světelného senzoru** Kontrolka středního snímače	**Když je senzor zakrytý, kontrolka svítí, když není zakrytý, nesvítí. Pokud není zakrytý a kontrolka svítí, je třeba zkontrolovat citlivost senzoru nebo zda není poškozený vysílač.** Světlo svítí, když je senzor zakrytý, zkontrolujte citlivost senzoru citlivost snímače nebo vysílače, pokud svítí, aniž by byl zakrytý.
15	**B-SNÍMAČ**	**Indikátor zadního světelného senzoru**	**当光眼被挡住时，此灯亮、未挡住时不亮；如**
		Kontrolka zadního senzoru	**Pokud není zakryta, svítí; je třeba zkontrolovat citlivost senzoru nebo zda není poškozen vysílač.** Pokud svítí, když není zakrytý, zkontrolujte citlivost senzoru Pokud svítí, aniž by byl zakrytý, zkontrolujte citlivost senzoru nebo vysílače.
16	**BEZPEČNOST**	**Indikátor bezpečnosti** Kontrolka bezpečnostního spínače	**当安全开关断开时，SAFE 灯亮起时，则检查一下安全开关是否与感应磁感应到或感应磁极性反了。** Pokud kontrolka svítí, když je bezpečnostní spínač vypnutý, zkontrolujte interakci mezi senzorem a houle.

2：Jak zadat parametry a jak je upravit ：

Jak zadat parametry a jak je upravit

Seznam systémových parametrů technika je uveden v tabulce 1:

2.1、Dlouhým stisknutím (P) tlačítka po dobu 2 sekund vstoupíte do seznamu „Systémové parametry“ (pro úpravu je nutné zadat heslo OK) (L) (R) vybere a upraví zda se jedná o hodnotu parametru nebo hodnotu nabídky, po stisknutí se vybrané místo rozbliká. (+) (−) pro zvýšení nebo snížení hodnoty blikající oblasti, opravit

Po dokončení úprav parametrů je třeba stisknout klávesu ( ) klávesou uložte parametry a opusťte systémové parametry.

Poznámka: Výše uvedené jsou způsoby zadávání, konkrétní význam parametrů označených čísly je následující: P L R

Výchozí hodnota hesla: 2014

Seznam parametrů pracovníků je uveden v tabulce 2: + − OK

2.2、Bodové pohyby klávesou přímo vstoupíte do parametrů, ( ) ( ) vybere, zda se upravuje hodnota parametru nebo hodnota nabídky, po kliknutí se vybrané místo

Zobrazí se blikání, ( ) (P) klávesa zvýší nebo sníží hodnotu blikající oblasti, po úpravě parametrů je třeba stisknout ( ) klávesou se parametry uloží a vrátí 出系统参数。

Analýza zadávání systémových parametrů:

2.1 、 Dlouhým stisknutím tlačítka ( ) po dobu 2 sekund, abyste vstoupili do seznamu „Systémové parametry“ (pro vstup je nutné zadat heslo OK do nastavení).(L) (R) pro výběr hodnoty parametru nebo hodnoty nabídky, kterou chcete změnit. Poté bude vybraná hodnota blikající .(+) (−) pro zvýšení nebo snížení hodnoty. Po dokončení úpravy stiskněte ( ) tlačítko pro uložení parametry a ukončit systémové parametry.

Seznam systémových parametrů technika: Technician system parameter list Tabulka 1

Číslo Systém Seznam parametrů	Popis funkce Popis funkce	Výchozí hodnoty parametrů Výchozí hodnoty parametrů	Rozsah parametrů Parametr Rozsah nastavení	Popis parametrů Popis parametrů
S01	针迹 Stopa stehu	3	1～4	
S02	Počet stehů mezi dvěma senzory Počet stehů mezi dvěma snímači	20	1~50	Nastavení počtu stehů mezi dvěma senzory Nastavte počet stehů mezi dvěma senzory
S03	Počet stehů před prodloužením střihání nití Počet stehů před zpožděním střihu před předními senzory	28	0~50	Počet stehů pro zpoždění střihání nití po detekci zadního senzoru Nastavte počet stehů pro zpoždění po průchodu předními . Automatické odstřižení nitě po stezích
S04	Režim dvojitého světelného senzoru Počet stehů po zpoždění řezání nitě Počet stehů pro zpoždění nitě po dvou senzorech	14	0~100	Počet stehů pro zpoždění střihání po opuštění druhého fotočidla Nastavte počet stehů pro zpoždění po průchodu dvěma senzory. Automatické odstřižení nitě po stezích
	Režim tří světelných senzorů Počet stehů před zpožděním odstřižení nitě Počet stehů před odříznutím nitě po třech senzorech	2	0~100	Počet stehů pro zpoždění střihání po opuštění třetího optického senzoru Nastavte počet zpožděných stehů po průchodu dvěma senzory. Automatické odstřižení nitě po stehu
S05	Počet stehů před zpožděním předního sání Počet stehů pro zpoždění spuštění předního sání vzduchu	2	1~50	Po detekci prvního světelného senzoru začněte nasávání od kterého stehu Nastavte počet stehů pro zpoždění spuštění předního sání vzduchu po spuštění prvního senzoru
S06	Počet stehů před nasáváním vzduchu Počet stehů předního sání	14	1~50	Po otevření spočítejte počet stehů a poté uzavřete sání. Počítat, kolik stehů se začne uzavírat předchozí sání
S07	Po zpoždění sání otevřete počet ok počet ok po spuštění zpětného sání č.	2	1~50	Po opuštění světelného senzoru, kolik stehů po sobě začne sání Po odchodu fotočidla fotočidla, kolik kolik stehy začnou sát
S08	zpoždění zpětného sání zpoždění zpětného sání zavřít	200	100~5000M S	Po opuštění světelného senzoru se po několika milisekundách uzavře sání. Poté, co opustil později foto-oči, spočítejte kolik mnoho milisekund mimo sání
S09	前松线延迟开后针数 zpoždění uvolnění předního vlákna	00		
S10	Počet stehů přední nitě Počet stehů s volnou přední nití	12		
S11	Počet stehů zadní nitě s opožděným spuštěním Počet zadních volných stehů	00		
S12	Počet stehů zpoždění zastavení počet stehů zpoždění zastavení stroje č.	2	1~99	Počet stehů pro automatické zastavení po odstřižení nitě Kolik stehů automaticky zastaví po zastřižení
S13	Počet stehů při zpožděném spuštění středního sání Počet stehů při spuštění středního sání č.	50	1~250	Počet stehů v intervalu středního sání střední interval sání stehy

S14	Počet středních sacích stehů střední sací uzavřené stehy č.	20	1~100	Počet středních sacích stehů Střední sací stehy
S15	Počet jehel s opožděnou detekcí zadního řezu (třetí řez) číslo jehly zpoždění zpětného řezu	25	1~100	Režim tří světelných senzorů: Po kolika jehlách od opuštění středního světelného senzoru, pokud není detekován signál třetího světelného senzoru, začne se stříhat nit. Nechte v lehkém oku po tom, co jehla nemůže detekovat signál třetího oka, začne začít stříhat nit.
S16	Přední senzor Přední senzor reaguje	40	1~100 MS	Doba odezvy předního fotočidla Doba odezvy, kdy přední fotočidlo sense
S17	Citlivost předního senzoru citlivost předního senzoru	55	20~175	Nastavení intenzity vyzařování předního senzoru pro různé druhy látek Nastavení fotočidlo přes přes tkaniny pevnost, aby se přizpůsobila různým látkám
S18	后传感器灵敏度 Citlivost zadního senzoru	55	20~175	Nastavení intenzity vyzařování zadního senzoru pro různé druhy látek Nastavení fotočidlo přes přes tkaniny pevnost, přizpůsobivost různým látkám
S19	Doba přidržení předního zvedacího patníku přední zvedací patka čas	220	100~2000M S	Přední světelná sonda detekuje látku a přítlačná patka se automaticky zvedne a zůstane zvednutá když přední senzor zaznamená látku, patka zvedání přítlačné patky
S20	Zpoždění spuštění zvedání zadní patky čas spuštění zvedání zadní patky	0	0~2000 MS	Doba odezvy zadního pedálu (milisekundy) Doba odezvy zvedací nohy po sešlápnutí zadní nohy (milisekundy)
S21	Doba ochrany při sešlápnutí pedálu Doba ochrany při sešlápnutí pedálu	6	1~120S	Jak dlouho trvá ruční zvedání přítlačné patky, než se automaticky vypne výstup přítlačné patky (sekundy) Ruční zvednutí přítlačné patky po určité době Automatické uzavření výstupu přítlačné patky (sekundy)
S22	Doba ochrany uvolnění přítlačné patky Uvolnění přítlačné patky doba ochrany	20	20~800 MS	Doba ochrany uvolnění přítlačné patky (milisekundy) (milisekundy)
S23	kontinuální podávání látky, odsávání, střihání nití pokračování podávání látky s odsáváním řezání nití	0	0~1	0：关闭 1：开启 0:Zavřít 1:Otevřít
S24	Ruční spínač v provozu ruční spínač v provozu	1	0~1	0：Při chodu motoru se při stisknutí ručního spínače nestříhá, 1：Lze stříhat 0:Při chodu motoru se při stisknutí ručního spínače nestříhá, 1： Lze stříhat spínač, 1: lze stříhat
S25	Výběr bezpečnostního spínače výběr bezpečnostního spínače	3	0~3	0：vypnutí bezpečnostního spínače 1：bezpečnostní spínač šicího stolu 2：Bezpečnostní spínač přítlačné patky 3：Zapnutí bezpečnostního spínače šicího stolu + přítlačné patky 0: bezpečnostní spínač vypnutý 1: Bezpečnostní spínač šicího stroje 2: bezpečnostní spínač patky 3:
S26	Doba zadržení nože doba zadržení nože	25	1~1000 MS	Doba činnosti nože (v zásadě není třeba upravovat) Doba řezání (v zásadě bez nastavení)
S27	Doba obnovení rozhraní recover time	5	5~100S	Jak dlouho trvá, než se ovládací panel po vstupu do menu vrátí na hlavní obrazovku Po vstupu do ovládacího panelu, za jak dlouho vrátí ovládací panel zpět na hlavní obrazovku menu

S28	Režim optického senzoru (výběr počtu) Režim optického senzoru (výběr počtu)	2	1–2	1: jedno oko 2: dvojité fotočidlo (※: třetí fotočidlo je třeba zapnout samostatně S35) 1:jedno fotočidlo 2: dvojité fotočidlo

S29	Výběr polarity předního fotočidla polarita předního senzoru	0	0	Pro reflektor Opačná polarita opačná
S30	Výběr polarity zadního senzoru Polarita zadního senzoru	0	0	reflexní senzor Opačná polarita opačná
S31	Plný výkon přítlačné patky Doba plného tlaku přítlačné patky	60	10~990MS	Čas, kdy je přítlakový patník v provozu na plný výkon Doba provozu s plným výkonem
S32	Pěchovací patka s plným výkonem plný výkon přítlačné patky výkon	100	20~100	Okamžitý výkon při zahájení pohybu přítlačné patky Když začne začne začne pohybovat pohybovat, okamžitý okamžitý výstupní výkon
S33	Příkon pro udržení přítlaku patky udržovací výkon přítlačné patky	16	10~90	Síla udržující patku po zvednutí (nesmí překročit 50) Síla pro udržení zvednutého přítlačného patníku (maximálně 50)
S34	Citlivost zadního světelného senzoru (na okraji nůžek) Třetí světelný senzor Snímač zadní řezací linie stupeň citlivosti	5	5~99	intenzita vyzařování třetího senzoru třetí senzor Intenzita vyzařování
S35	Zadní světelný senzor zapnutý (na okraji nůžek) spuštění zadního řezacího senzoru	2	0	0：关闭 2：开启 0: uzavřeno 2: otevřeno
S36	vyhrazeno povinné	01		
S37	Výběr jazyka výběr jazyka	0	0~2	0：čínština 1：angličtina 2：turečtina 3：vietnamština 0:Čínština 1: Angličtina 2: Angličtina 2: Turečtina
S38	最大速度锁定 maximální rychlost uzamčena	4800	250~6500	Maximální nastavitelná rychlost motoru Maximální nastavitelná rychlost motoru
S39	Reset parametrů Reset parametrů	0	0	Nastavte na 1 a podržte tlačítko OK Přepnut na 1 dlouhým stisknutím tlačítka OK aktivovat
S40	Parametr heslo Heslo parametrů	2014		Poznámka: Pokud si heslo nepamatujete, v žádném případě jej neměňte. Pokud heslo změníte zapomenete, je nutné jej zaslat zpět výrobci, aby jej znovu dešifroval.
S41	Vyhrazeno povinný	2500	250-4500	
S42	vyhrazeno obligate	008	1-100	
S43	Počet ok Počet ok jehly	06	0-15	
S44	Výběr látky Výběr látky	1	0-7	0: silná látka 1: běžná 2: tenká látka 3: průhledná 4: velká síťovina 5: malá síťovina
S45	Přední světelná spoušť Prahová hodnota předního senzoru	5	5-200	
S46	Střední prahová hodnota pro aktivaci senzoru Střední citlivost senzoru prahová hodnota	50	5-200	
S47	后光眼动作阀值 Prahová hodnota akce zadního senzoru	5	5-200	
S48	Směr otáčení motoru Směr otáčení motoru	1	0-1	0：Motor běžíopačným směrem 1：Motor vpřed 0: obrácení motoru 1: motor vpřed převodovka

S49	**Zrychlovací křivka** **Zrychlovací křivka**	**70**	**10-100**	

S50	Acceleration sensitivity Citlivost zrychlení	6	1-6	
S51	Hrubé nastavení optického senzoru povoleno Hrubé nastavení senzoru povoleno	0	0-1	0：Vypnuto 1：zapnuto 0: uzavřeno 1: otevřeno
S52	Silné automatické stříhání nití Silné automatické stříhání nití	4	0-4	0: nejsilnější ochrana proti přetržení nitě 1: silná ochrana proti přetržení nitě 2: běžná ochrana proti přetržení nitě 3: slabá ochrana proti přetržení nitě 4: žádná ochrana proti přetržení nitě 0: nejsilnější ochrana při stříhání nití 1: silná ochrana při stříhání nití 2: běžná ochrana při stříhání nití 3: slabá ochrana při stříhání nití 4: žádná ochrana proti řezání nití
S53	Doba odezvy optického senzoru Doba snímání senzoru	6	3–150	
S54	Doba zrušení snímání optickým čidlem Doba deaktivace senzoru	20	3-150	
S55	Směr kroku Krok ve směru	0	0-1	0:正向 1：Zpětný směr 0：vpřed 1:zpětný
S56	Posun výchozího bodu kroku Posun výchozího bodu kroku	010		Nastavení polohy počátečního bodu krokového motoru Nastavení polohy počátku krokového motoru
S57	Točivý moment počátečního bodu krokového motoru Moment v počáteční poloze krokového motoru	002		步进电机找原点的力量大小 Krok motor k nalezení původu velikosti síly
S58	Krokový moment stříhání Krokový moment síly stříhání	075		Síla stříhání krokového motoru (čím vyšší hodnota, tím hlasitější zvuk stříhání, čím nižší hodnota, tím tišší zvuk stříhání) Síla stříhání nití krokového motoru (čím vyšší je hodnota, tím hlasitější je zvuk: čím menší je hodnota, tím menší je zvuk)
S59	Úhel stříhání krokového motoru Úhel řezu závitu	240		Jemné nastavení úhlu řezání závitu (čím větší je hodnota, tím hlubší je uzavření nože, čím menší je hodnota, tím mělčí je uzavření nožeǀ hodnota nesmí být nastavena příliš vysoko, stačí dosáhnout úhlu, který dosahuje výškového limitu, aby se zabránilo tomu, že krokový motor nebude fungovat správně a dojde ke ztrátě kroku) Jemné nastavení úhlu řezání krokové linky (čím větší je hodnota, tím hlubší je uzavření nože, čím menší je hodnota, tím mělčí je uzavření nože) (hodnota nesmí být nastavena příliš vysoko, stačí dosáhnout maximální hodnoty úhlu, aby se zabránilo ztrátě kroku motoru, pokud krokový motor nefunguje na místě)
S60	Rychlost posuvu nože Rychlost posuvu nože vpřed	550		Čím vyšší hodnota, tím vyšší rychlost řezání, čím nižší hodnota, tím nižší rychlost Čím vyšší je hodnota, tím vyšší je rychlost řezání, zatímco čím nižší je hodnota, tím nižší je rychlost. je rychlost
S61	Rychlost zpětného pohybu nože Rychlost zpětného kroku nože	350		Čím vyšší je hodnota, tím rychlejší je rychlost zpětného pohybu nože po stříhání, čím nižší je hodnota, tím pomalejší je rychlost. Čím vyšší je hodnota, tím rychlejší je rychlost zpětného pohybu nože, zatímco čím menší je hodnota, tím pomalejší je rychlost.
S62	Úhel krokového posuvu Krok motoru v úhlu nože	03		
S63	Úhel krokového zpětného pohybu nože	00		

	Krok motoru ven z úhlu nože			
S64	Úhel zvedání přítlačné patky krokového motoru **Úhel zvedání přítlačné patky krokového motoru**	**0390**		Čím větší je hodnota, tím vyšší je zvedací patka, čím menší je hodnota, tím nižší je zvedací patka (hodnota nesmí být nastavena příliš vysoko, stačí dosáhnout úhlové hodnoty výškového omezení, aby krokový motor neztratil polohu a nedošlo k jeho selhání). **Čím větší je hodnota, tím vyšší je přítlačná patka, a čím menší je hodnota, tím nižší je přítlačná patka (hodnota nesmí být nastavena příliš vysoko, je dobré dosáhnout úhlové hodnoty výškového omezení, aby se zabránilo tomu, že krokový motor nebude fungovat správně a motor ztratil krok).**
S65	Rychlost zvedání přítlačné patky krokového motoru **Rychlost zvedání přítlačné patky krokového motoru**	**520**		Čím vyšší hodnota, tím vyšší rychlost stříhání, čím nižší hodnota, tím nižší rychlost **Čím vyšší je hodnota, tím vyšší je rychlost stříhání, zatímco čím nižší je hodnota, tím nižší je rychlost.** **je rychlost**
S66	Rychlost uvolnění přítlačné patky **Rychlost uvolnění přítlačné patky krokového motoru**	**350**		Čím vyšší hodnota, tím vyšší rychlost stříhání, čím nižší hodnota, tím nižší rychlost **Čím vyšší je hodnota, tím vyšší je rychlost stříhání, zatímco čím nižší je hodnota, tím nižší je rychlost.** **je rychlost**
S67	Síla zvedání přítlačné patky **Zvedání přítlačné patky krokovým motorem** **síla**	**000**		
S68	Síla uvolnění přítlačné patky krokového motoru **Krok motor uvolnění přítlačné patky** **výkon**	**000**		
S69	Krokový mikrozdvihací přítlačný patník **Krokový motor s mírným zvednutím přítlačné patky** **noha**	**3**	**0-3**	
S70	Krokový motor s malým zdvihem **Krokový motor s malým zdvihem přítlačné zařízení** **úhel patky**	**330**	**1-800**	
S71	Rychlost malého zvedání krokového motoru **Krokový motor s malým zdvihem přítlaku** **rychlost nohy**	**95**	**0-100**	
S72	Rychlost krokového motoru **Krokový motor s malým uvolňovacím tlakem** **rychlost nohy**	**045**	**0-100**	
S73	Doba uvolnění krokového motoru **Krokový motor, malý uvolňovací tlak** **doba kroku**	**10**	**0-6000**	
S74	Výběr signálu zastavení jehly **Výběr signálu zastavení jehly**	**1**	**0**	
S75	Úhel zastavení nahoru **Úhel zastavení jehly nahoře**	**60**	**0-359**	
S76	下停角度 **Úhel zastavení jehly dolů**	**180**	**0-359**	
S77	Rozdíl úhlů zastavení jehly nahoře a dole **Úhel zastavení jehly nahoru a dolů** **rozdíl**	**180**	**90-270**	

S78	Zákaz detekce výpadku napětí Zakázat vypnutí napětí detekce	0	0-3	
S79	Maximální proud Maximální proud	350		
S80	Detekce úhlu motorového kodéru Detekce úhlu	0	0	

Seznam parametrů systému pracovníků: Seznam parametrů systému pracovníků Tabulka 2

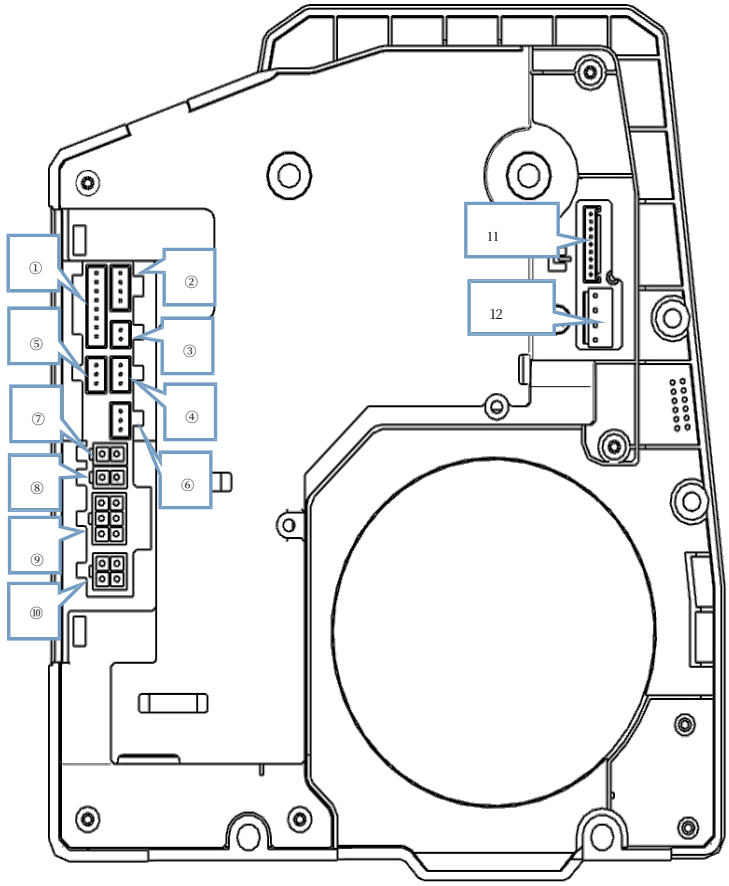
Číslo Systém Seznam parametrů	Popis funkce Popis funkce	Výchozí hodnoty parametrů Výchozí hodnoty parametrů	Rozsah parametrů Parametr Rozsah nastavení	Popis parametrů Popis parametru
P-01	操作模式 Režim provozu	0	0–1	0：poloautomatický 1：plně automatický 0: poloautomatický 1: plně automatický
P-02	Elektrický spínač Senzorový spínač	1	0–1	0：vypnuto 1：zapnuto 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-03	Střihání řezání	3	0–3	0：vypnuto 1：přední řezací linka 2：zadní řezací linka 3：přední a zadní řezací linka 0: zavřít 1: před řeznou linií 2: za řeznou linií 3: před a za čarou střihu
P-04	吸气 sání	3	0–3	0：vypnuto 1：před vdechem 2：po vdechu 3：před a po vdechu 0: uzavřeno 1: před nádechem 2: po nádechu 3: před a po nádechu inspirace
P-05	Kolečko pro tažení látky zadní kladka	0	0–2	0：vypnuto 1：šije 2：po ušití 0: zavřeno 1: šití 2: po šití
P-06	Automatická přítlačná patka patka	3	0–3	0：bez zvedání přítlačné patky 1：přední zvedání přítlačné patky 2：zadní zvedání přítlačné patky 3：Přední a zadní zvedání patky 0: bez zvedání patky 1: zvedání přední patky 2: zvedání zadní patky 3: před a po zvednutí nohy
P-07	Režim spouštěcí rychlosti režim počáteční rychlosti	1	0–1	0：automatický 1：pedál 0: automatický 1: pedál
P-08	Parkovací poloha jehly poloha jehly	0	0–1	0：Poloha horní jehly 1：Poloha spodní jehly 0: Horní poloha jehly 1: jehla
P-09	Automatické zvednutí přítlačné patky při zastavení stroje automatické zvednutí přítlačné patky při zastavení stroje zvedání	0	0–1	0：关闭 1：开启 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-10	Ruční sání Ruční sání	1	0–1	0：vypnuto 1：zapnuto 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-11	Rychlost zahájení šití rychlost zahájení šití	480	200~5500	
P-12	最大速度 Maximální rychlost	5000	200~5500	
P-13	Jas pracovního světla stupeň pracovní LED světla	4	0–5	
P-14	jas podsvícení	1	0–1	0：vypnuto 1：zapnuto

	Stupeň podsvícení			0:Vypnuto 1: Otevřeno
P-15	Poloautomatické kontinuální šití poloautomatické pokračování šití	0	0~1	0：vypnuto 1：zapnuto 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-16	Poloautomatické střihání nití při konstantní rychlosti poloautomatické šití konstantní rychlostí	0	0~1	0：vypnuto 1：zapnuto 0:Vypnuto 1:Otevřeno
P-17	Přední přítlačný patník Přední přítlačný patník	0	0	0：automatický režim 1：ruční režim 0: automatický režim 1: ruční režim
P-18	Řezání nití nožním ovladačem řezání nožním ovladačem řezání	0	0~2	0:vypnout 1：ruční 2：volné šití poloautomaticky 0: vypnuto 1: plně ruční 2: volný steh poloautomatický
P-19	střední sání střední sání	1	0~1	0:vypnuto 1：Otevřeno 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-20	Poloviční zadní krok a zvednutí nohy polovina zadní nohy zvednutá	0	0	0：关闭 1：开启 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-21	Zvednutí přítlačné patky po odstřižení nitě Zvednutí přítlačné patky po odstřižení	0	0~1	0：vypnuto 1：zapnuto 0: Zavřeno 1:Otevřeno
P-22	Zavřít ruční zvedání přítlačné patky zavřít ruční zvedání přítlačné patky	0	0~1	0：Zavřít 1：Otevřít 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-23	Volné šití zapnuto začátek volného šití	0	0~1	0：zavřít 1：otevřít 0:Zavřeno 1:Otevřeno
P-24	Zpoždění detekce světelného senzoru pro řezání za sebou Zpoždění detekce zadního řezného senzoru kontrola	1	0~1	0：vypnuto 1：zapnuto 0:vypnuto 1:Otevřeno
P-25	Uvolnění nitě Uvolnění napětí nitě	3	0～3	0:关闭: 1：přední uvolnění nitě 2：zadní uvolnění nitě 3：přední a zadní uvolnění nitě 0: zavřít 1: uvolnění předního napětí nitě 2: uvolnění zadního napětí nitě 3: uvolnění předního a zadního napětí nitě
P-26	automatický provoz automatický provoz	0	0~1	0：vypnuto 1：zapnuto 0:Vypnuto 1:Otevřeno
P-27	Doba automatického běhu Doba automatického běhu	6	3~20	Časová jednotka: sekunda Časová jednotka: sekunda
P-28	自动跑合运行停止时间 Doba automatického zastavení běhu	2	2	Časová jednotka: sekunda Časová jednotka: sekunda
P-29	Elektronická verze			
P-30	Verze displeje			
P-31	Nastavení hlasitosti Nastavení hlasitosti	020	020	
P-32	Vypnout hlasové hlášení při zapnutí vypnout hlasové hlášení při zapnutí	0	0～1	0：vypnout 1：zapnout 0: vypnout 1: otevřít
P-33	Režim síťoviny Režim síťoviny	0	0-1	0：vypnuto 1：zapnuto 0: zavřít 1: otevřít
P-34	Zákaz parkování Zakázat horní doraz jehly pozice	0	0-1	0：关闭 1：开启 0: zavřít 1: otevřít

P-35	**Počet odstřižených nití** **Počet odstřižených nití** **krát**	**0**		

P-36	Rychlost zastavení šití Rychlost zastavení šití	5500	200-6500	
P-37	Režim konstantní rychlosti Konstantní rychlost nitě trimming mode	1	0-3	
P-38	Režim automatického řízení Režim automatického řízení	0	0-1	
P-39	Automatické zastavení jehly při zapnutí Automatická poloha jehly nahoře po spuštění	0	0-1	
P-40	Minimální rychlost Minimální rychlost	250	250-6500	
P-41	Verze s optickým čidlem Verze se senzorem			

3：Popis portů ovládací skříňky



	Název portu	Popis portu	Číslo	Název portu	Popis portu	
1	Port pro osvětlení	GND	6	Rezervovaný port Povinný port		
		12V	7	吸风端口 Výstup sání	Signál	34V
		GND	8	Rezervovaný port Povinný port		
		Signál pro odstřižení drátu Signál oříznutí	9	Port signálu krokového motoru Port signálu krokového motoru	/	/
		IR2 vysílání send			/	/
		IR3 vysílání odeslat			/	/
		IR1 发射 odeslat			/	/
		5V			/	/
2	Porty dolního světla (1, 2) Kabel dolního senzoru	5V	10	Port pro fázové vedení krokového motoru Port fázové linky krokového motoru	/	
		IR2 příjem příjem			/	
		5V	11	Port pro signální vodiče motoru Port pro signální vodiče motoru	/	
		IR1 příjem příjem			/	
3	Port pro spodní světlo (3) Třetí senzorový vodič	5V			/	
		IR3 接收 příjem			/	
4	Bezpečnostní spínač přítlačné patky Bezpečnostní spínač nožního přítlaku	5V			/	
		Signál			/	
		GND	12	Port pro fázové vodiče motoru Port pro vodiče motoru	/	
					PE	
5	Port bezpečnostního spínače šicího stroje Bezpečnostní spínač šicí desky Plně otevřený světelný port	5V				
		Signál				
		GND				

4：Analýza chybových kódů

Chybový kód Chyba Kód	Popis poruchy Popis chyby	Příčina poruchy Příčina chyby	Řešení poruchy řešení chyby
Er01	Nelze najít polohu jehly Nelze najít polohu jehly	Špatný kontakt konektoru signálního vodiče motoru Špatné připojení signálního vodiče motoru	Po odpojení napájení zkontrolujte, zda není uvolněný signální vodič motoru, a poté znovu připojte napájení. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servisní pracovníky. Vypněte ovladač a zkontrolujte, zda není špatně připojen konektor signálu motoru, restartujte ovladač. Pokud problém přetrvává, kontaktujte pokud problém přetrvává, kontaktujte poprodejní servis.
Er02	Chyba signálu regulátoru otáček Chyba signálu nožního ovladače	1：Při zapnutí není připojen regulátor otáček Pedál se při spuštění nepřipojí 2：Špatný kontakt kabelu regulátoru rychlosti Špatné připojení kabelu pedálu 3：Po sešlápnutí pedálu se spustí motor Zatlačte pedál dozadu pedálu při spuštění	Po odpojení napájení zkontrolujte, zda není špatné připojení regulátoru rychlosti nebo konektoru, a poté znovu připojte napájení. Pokud problém přetrvává, kontaktujte pracovníky servisu. Vypněte regulátor a zkontrolujte připojení mezi pedálem a regulátorem, restartujte regulátor. Pokud problém přetrvává, kontaktujte poprodejní servis.
Er03	Chyba fázového signálu motoru Chyba fázového signálu motoru	Špatný kontakt konektoru signálu motoru Chyba signálu fáze motoru	Po odpojení napájení zkontrolujte, zda není uvolněný signální kabel motoru, a poté znovu připojte napájení. Pokud problém přetrvává, kontaktujte pracovníky servisu. Vypněte ovladač a zkontrolujte připojení mezi motorem a ovladačem, restartujte ovladač. Pokud problém přetrvává, kontaktujte poprodejní servis.
Er04	Ochrana proti zablokování motoru Ochrana proti zablokování rotoru motoru	1：缝纫机过重或堵死 Šicí stroj je nadváha nebo zablokování 2：电机过载 Přetížení motoru 3：Motor 4 線驱动线没连接好或插反 Špatné připojení napájecího kabelu motoru	Po odpojení napájení zkontrolujte: Vypněte ovladač 1 、 Zkontrolujte, zda není zaseknutá hlava stroje Zkontrolujte, zda není stroj zaseknutý 2 、 Zkontrolujte, zda není zaseknutý motor Zkontrolujte, zda není zaseknutý motor 3、Motorový napájecí terminál je uvolněný nebo volný, poté znovu zapněte napájení. Pokud problém přetrvává, kontaktujte pracovníky servisu. Špatné připojení napájecího kabelu motoru restartujte ovladač. Pokud problém přetrvává, kontaktujte poprodejní servis.
Er05	Hardwarová ochrana proti přetížení Hardwarová ochrana proti přetížení	1：电机过载 Přetížení motoru 2：电机相位信号线没 Připojeno Špatné připojení signálního vodiče motoru	Po odpojení napájení zkontrolujte: Vypněte ovladač 1 、 Zkontrolujte, zda není zaseknutá hlava stroje Zkontrolujte, zda není zaseknutý motor 3：Motorový napájecí terminál je uvolněný nebo odpojený 3、Motorový napájecí terminál je uvolněný nebo se uvolnil, poté znovu zapněte napájení. Pokud se problém nevyřeší, kontaktujte pracovníky servisu. Špatné připojení napájecí zástrčky motoru, restartujte regulátoru. Pokud problém přetrvává, kontaktujte poprodejní servis.
Er07	Časový limit komunikace mezi displejem a základní deskou Sériová komunikace časový limit	1：显示屏连接主板线连接不良 Špatné připojení displeje 2：Poškození čipu základní desky	1：Zkontrolujte kabel propojující displej s řadičem Zkontrolujte kabel mezi displejem a ovladačem 2：Zkontrolujte, zda řadič stále funguje. Pokud nefunguje, je poškozený. Zkontrolujte, zda je pedál v pořádku

		Poškození hlavního čipu řadiče	3：Zkontrolujte, zda v blízkosti zařízení není vysokofrekvenční zařízení, které by mohlo způsobovat rušení. Zkontrolujte, zda nedochází k rušení vysokofrekvenčními zařízeními. 4：Vyměňte displej. Vyměňte displej
Er09	Chyba paměti Chyba paměti	Poškozená nebo vadná paměť základní desky Paměť na základní desce poškození nebo chyba	Poškození řadiče, kontaktujte pracovníky servisu Kontaktujte poprodejní servis ohledně problému s řadičem
Er10	Porucha řídicího obvodu optického senzoru Chyba ovládacího vedení senzoru	Špatné připojení světelného senzoru k displeji Špatné připojení mezi displejem a ovladačem	1：Poškození displeje Poškození displeje 2：Zlý kontakt kabelu optického senzoru na zadní straně displeje, kontaktujte prosím pracovníky servisu Špatné připojení kabelu senzoru, kontaktujte poprodejní servis servisním oddělením.
Er15	Porucha kodéru deska motoru Chyba		Kontaktujte pracovníky servisu. Kontakt s poprodejním servisem
Er16	过压 Přetížení	电压超出限制范围 Napětí je vyšší než limit	Zkontrolujte, zda je vstupní napětí v rozsahu jmenovitého napětí (AC260V). Pokud výše uvedené řešení nepomůže, kontaktujte technika. Zkontrolujte, zda napětí není vyšší než AV260V, kontaktujte pokud problém nelze vyřešit
Er17	Porucha detekce proudu v fázi A Kontrola proudu chyba		请联系售后服务人 Kontaktujte pracovníka poprodejního servisu
Er18	Chyba kontroly proudu fáze B Kontrola proudu B Chyba		请联系售后服务人员 Kontaktujte poprodejní servis
Er19	Porucha kontroly proudu AB Proud A a B Chyba kontroly		请联系售后服务人员 Kontaktujte poprodejní servis
Er20	Chyba nedostatečného napětí Chyba nedostatečného napětí	Napětí je nižší než limitní rozsah Napětí je nižší než limitní hodnota	Zkontrolujte, zda je vstupní napětí v rozsahu jmenovitého napětí (AC 180 V). Pokud výše uvedené řešení nepomůže, kontaktujte technika. Zkontrolujte, zda je napětí nižší než AV180V, kontaktujte pokud problém nelze vyřešit, kontaktujte poprodejní servis.
Er22	Porucha regulátoru otáček Chyba pedálu	1. Přední pedál regulátoru rychlosti zapnutý Sešlápnutí pedálu při spuštění 2. Nesprávná hodnota regulátoru rychlosti Nesprávná hodnota pedálu	1. Znovu sešlápněte pedál pro zrušení Opětovným sešlápnutím pedálu se uvolní 2. Stiskněte tlačítko P + nůžky pro vstup do parametrů údržby, poté stiskněte tlačítko OK pro zobrazení (200 ± 15 %), pokud je hodnota vyšší, vyměňte regulátor rychlosti Stiskněte tlačítko P a trimmer, abyste vstoupili do parametrů údržby, stiskněte tlačítko OK na rozhraní pedálu a zkontrolujte hodnota, pokud je 200 ± 15 % při nefunkčním pedálu, změňte ji, pokud je hodnota abnormální
ER-35	Hardwarová ochrana krokového motoru proti nadproudu Hardwarová nadproudová ochrana krokového motoru	1：Zkontrolujte, zda není uvolněný signální kabel krokového motoru. Zkontrolujte připojení signálního vodiče krokového motoru 2：Zkontrolujte, zda není uvolněný napájecí kabel krokového motoru , zda není uvolněný. Zkontrolujte připojení	Pokud problém nelze vyřešit, kontaktujte pracovníky poprodejního servisu Pokud problém nelze vyřešit, kontaktujte poprodejní servis

		napájecí kabel	
ER-37	Porucha detekce proudu krokového motoru fáze A Porucha detekce proudu ve fázi A krokového motoru Detekce poruchy	Poškození čipu základní desky Poškození hlavního čipu řadiče	Kontaktujte pracovníky servisu. Kontakt s poprodejním servisem
ER-38	Krokový motor B Porucha detekce proudu Krokový motor Fáze B porucha detekce proudu	Poškození čipu základní desky Poškození hlavního čipu řadiče	Kontaktujte pracovníky poprodejního servisu Kontaktujte poprodejní servis
ER-39	Porucha detekce proudu fáze AB krokového motoru Porucha detekce proudu fází A B krokového motoru Detekce poruchy	Poškození čipu základní desky Poškození hlavního čipu řadiče	Kontaktujte pracovníky poprodejního servisu Kontaktujte pracovníky poprodejního servisu
ER-45	Porucha enkodéru krokového motoru Porucha kodéru krokového motoru	Zkontrolujte, zda není uvolněný signální vodič krokového motoru Zkontrolujte, zda signální vodič krokového motoru není špatně připojený	Pokud problém nelze vyřešit, kontaktujte pracovníky servisu Pokud problém nelze vyřešit, kontaktujte poprodejní servis.

POZNÁMKY

Prodejce: