

Návod k používání a katalog
náhradních dílů pro pohonnou
jednotku

GARUDAN[®]

i70L serie



ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516454774, 516453496

fax: +420 516452751

e-mail: info@anita.cz

OBSAH

<u>1) TECHNICKÉ PARAMETRY</u>	Str. 4
<u>2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ</u>	Str. 4
<u>3) UVEDENÍ DO PROVOZU</u>	
1. Instalace motoru: pro přímý náhon (direct drive)	Str. 5
2. Instalace motoru: pro upevnění pod plát	Str. 5
3. Instalace ovládacího boxu	Str. 5
4. Instalace jednotky řízení rychlosti	Str. 6
5. Nastavení jednotky řízení rychlosti	Str. 6
<u>4) ZAPOJENÍ A ZEMNĚNÍ</u>	
1. Jednofázové a třífázové zapojení	Str. 7
2. Zapojení jednofázového motoru k třífázovému rozvodu (380 V)	Str. 7
3. Zapojení jednofázového motoru k třífázovému rozvodu (220 V)	Str. 7
4. Změna napětí elektromagnetu	Str. 8
<u>5) OVLÁDACÍ BOX</u>	
1. Přední strana	Str. 9
2. Zadní strana	Str. 9
<u>6) PROGRAMOVATELNÝ DISPLEJ OVLÁDACÍHO BOXU</u>	
1. Funkce tlačítek v módu [Normální režim]	Str. 10
2. Funkce tlačítek v módu [Závorování a šití stálým stepem]	Str. 10
3. Funkce tlačítek v režimu parametrů [Parametry A.B.C.D.E]	Str. 11
4. Funkce tlačítek v režimu [Hodnota parametru]	Str. 11
5. Funkce tlač. v módu [Normální režim] u parametru [134.KLK]	Str. 12
<u>7) VSTUP DO REŽIMU PARAMETRŮ</u>	
1. Vstup do módu [Normální režim]	Str. 12
2. Vstup do módu [Režim parametrů]	Str. 13
3. Vstup do módu [Hodnota parametru]	Str. 13
4. Nast. hodnot pro tlač. "A,B,C,D" v režimu [Hodnota parametru]	Str. 13
<u>8) OBNOVA VÝCHOZÍHO NASTAVENÍ</u>	Str. 14
<u>9) ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ</u>	
1. Přehled chybových hlášení	Str. 15
2. Výměna pojistek	Str. 16
3. Ostatní	Str. 16
<u>10) SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ</u>	Str. 17
<u>11) OVLÁDACÍ PANEL</u>	Str. 19
<u>12) TABULKA ZÁKLADNÍCH PARAMETRŮ</u>	Str. 21
<u>13) ŘÍDÍCÍ SKŘÍŇ – ZADNÍ STRANA (ZAPOJENÍ)</u>	Str. 22

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

My ANITA B, s.r.o.
Průmyslová 2453/7
680 01 Boskovice
IČO: 25584448

Prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že vlastnosti výrobku splňují hygienické a bezpečnostní požadavky technických předpisů pro strojní zařízení a že výrobek je za podmínek obvyklého používání uvedeného v návodu bezpečný. Přijali jsme opatření, kterými zabezpečujeme shodu všech strojních zařízení uváděných na trh s technickou dokumentací a se základními požadavky.

Název výrobku: **Pohonná jednotka GARUDAN**
Typ: **i70L**
Výrobce: **H.S. Machinery CO., LTD**
No.5, Lane 632, Chung Cheng, Shul In Chen
Taipei Hsien, Taiwan, R.O.C

Popis a určení:

Pohonná jednotka tvoří celek, který je spolu se svým příslušenstvím určen k pohonu šicích hlav průmyslových šicích strojů.

Posouzení shody bylo provedeno postupem stanoveným § 12 odstavec 4, písmeno a) zákona č. 22/1997 Sb.

Výrobek, na nějž se vztahuje toto prohlášení je ve shodě s následujícími dokumenty:

A. - Nařízení vlády :

- č. 168/1997 Sb. ve znění NV č.281/2000 Sb. - o elektrických zařízeních nízkého napětí,
- č. 169/1997 Sb. ve znění NV č.282/2000 Sb. - o elektromagnetické kompatibilitě,
- č. 170/1997 Sb. ve znění NV č.283/2000 Sb. - o strojním zařízení

B. - České harmonizované normy:

ČSN EN 292-1:2000	ČSN EN 292-2+A1:2000	ČSN EN 294:1993
ČSN EN 953:1998	ČSN EN 55014-1+A1:1998	ČSN EN 55014-2:1998
ČSN EN 60204-31:2000		

Poznámka: Toto prohlášení se vztahuje pouze na výše uvedenou pohonnou jednotku GARUDAN. Prohlášení shody pro vyrobený nebo repasovaný průmyslový šicí stroj, kde je tento výrobek použit, musí provést dodávající firma podle zákona č. 22/1997 Sb. sama.

Místo vydání : Boskovice

Datum vydání: 30-09-2014

1) TECHNICKÉ PARAMETRY

Model: i70L

Typ: AC Servo

Napájení: 1x230V/ 50 Hz

Výkon: 750W

Max. rychlost: 3.000 st/min

Váha: 10,9 kg

Rozměry: 400 x 310 x 420 mm

POKYNY PRO LIKVIDACI

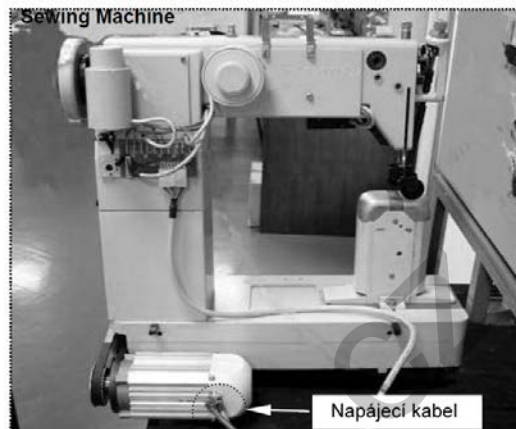
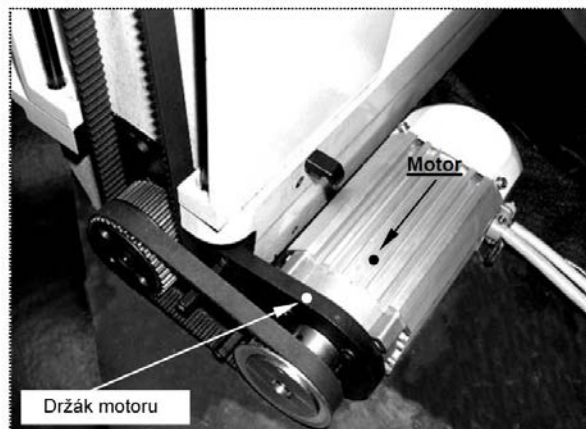
Po ukončení technické životnosti pohonné jednotky ji předejte k likvidaci firmě ANITA B, s.r.o. nebo jiné firmě zabývající se odbornou likvidací výrobků.

2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

1. Před použitím stroje si důkladně přečtěte tento operační manuál
2. Veškeré instrukce označené !\ je nutno důsledně dodržovat, aby nedošlo ke zranění.
3. Motor by měla instalovat a prvně spouštět pouze osoba k tomu vyškolená.
4. Nepoužívejte prodlužovací kabel.
5. Dbejte na to, aby napětí bylo v rozmezí uvedeném na štítku.
6. Zapojte správně uzemnění.
7. Pohyblivé části motoru opatřete dodanými kryty.
8. První spuštění proveďte v nízkých otáčkách a zkontrolujte směr otáčení.
9. V následujících situacích vypněte motor:
 - 1) Připojení či odpojení konektorů na ovládacím panelu.
 - 2) Navlékání nitě.
 - 3) Odklopení hlavy stroje.
 - 4) Oprava nebo jakékoliv mechanické seřízení.
 - 5) Odchod od stroje.
10. Opravy a důkladnou údržbu smí provádět pouze vyškolený specialista.
11. Lze používat pouze výrobcem dodané nebo schválené náhradní díly.

3) UVEDENÍ DO PROVOZU

3.1 Instalace motoru: pro přímý náhon (direct drive)



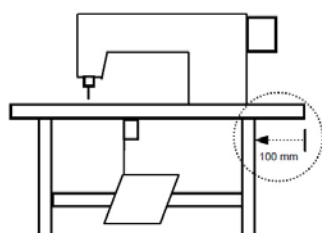
3.2 Instalace motoru: pro upevnění pod plát



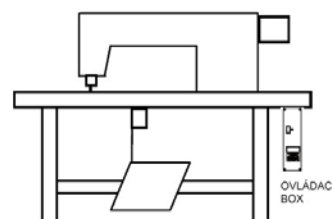
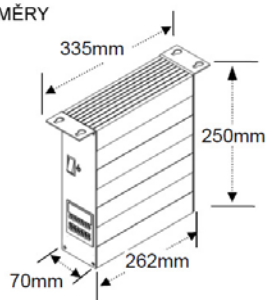
3.3 Instalace ovládacího boxu

3.3.1 Z pravé strany nechte 100 mm volné místo.

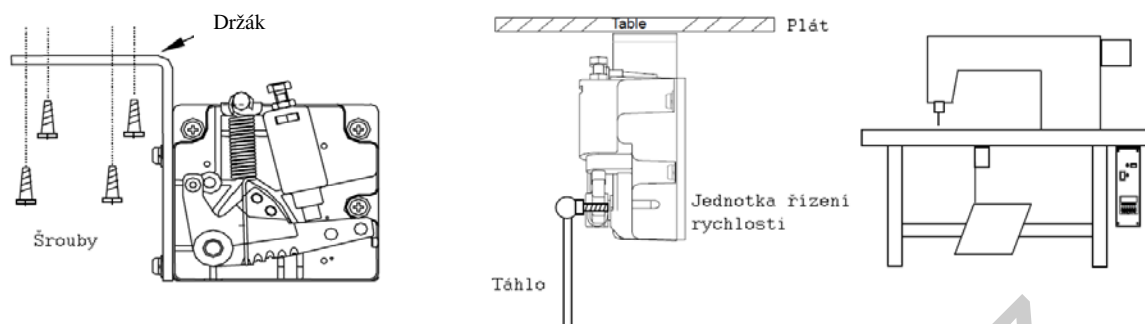
3.3.2 Namontujte ovládací box pod plát



ROZMĚRY



3.4 Instalace jednotky řízení rychlosti



3.5 Nastavení jednotky řízení rychlosti

3.5.1 Odpor sešlápnutí - pružina A

Pohybem pružiny doprava se odpor zvýší

Pohybem pružiny doleva se odpor sníží

3.5.2 Odpor zpětného sešlápnutí - matice B

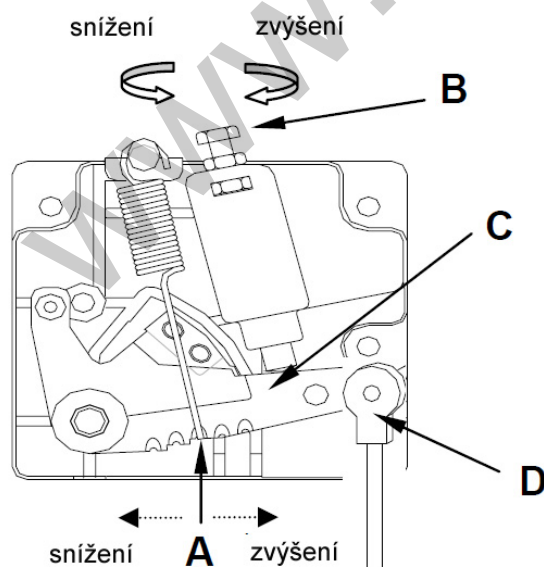
Otočením matice po směru hodinových ručiček se odpor zvýší

Otočením matice proti směru hodinových ručiček se odpor sníží

3.5.3 Záběr pedálu - otvory C, táhlo D

Upevněním táhla do pravého otvoru se záběr prodlouží

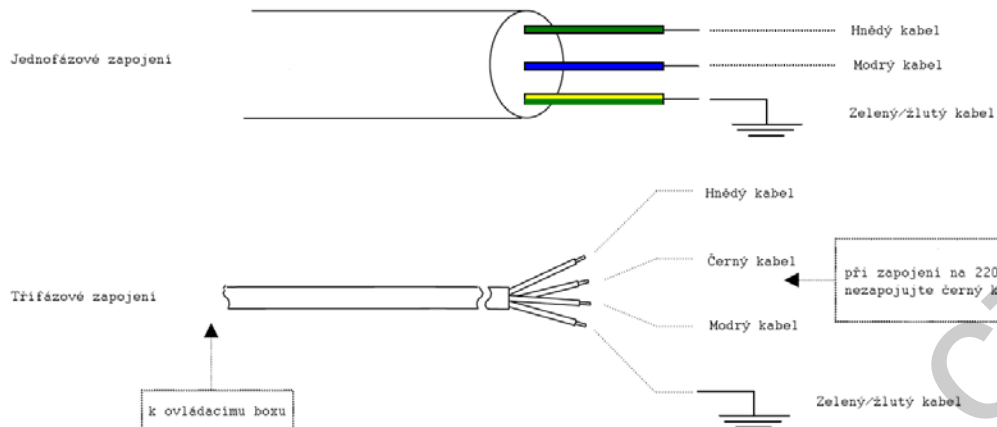
Upevněním táhla do levého otvoru se záběr zkrátí



4) ZAPOJENÍ A ZEMNĚNÍ

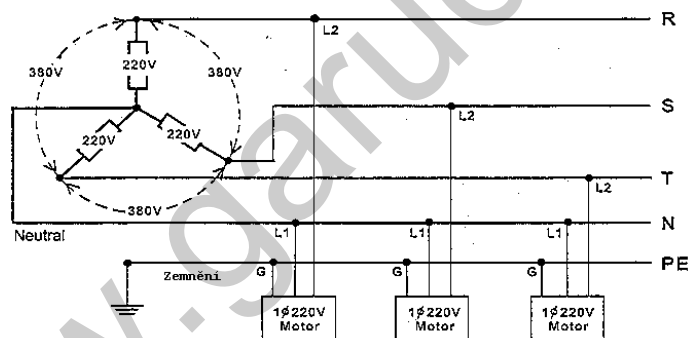
4.1 Jednofázové a třífázové zapojení

Zelený/žlutý kabel je zemnicí.

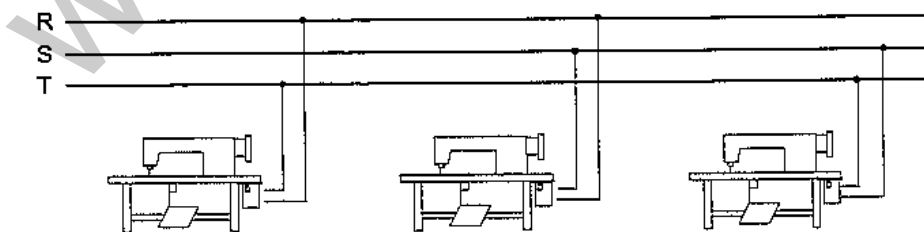


4.2 Zapojení jednofázového motoru (220 V) k třífázovému rozvodu (380 V)

Pokud nemá rozvod neutrální kabel, nemůže být motor na tento rozvod připojen.



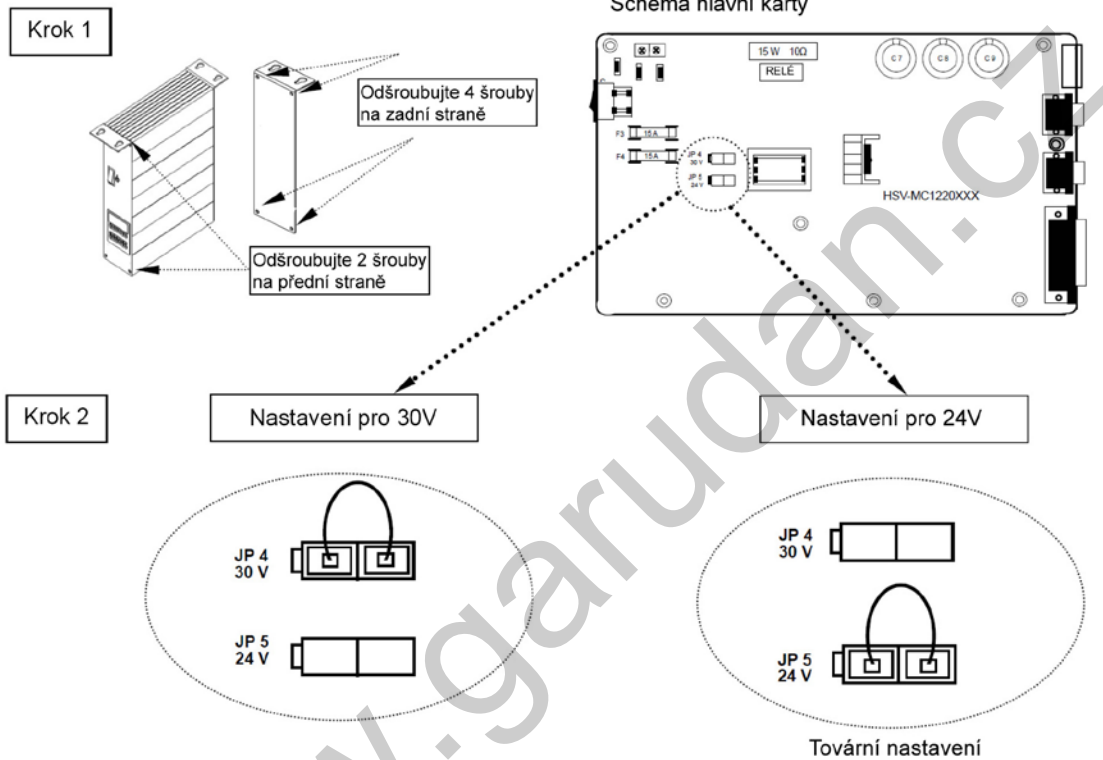
4.3 Zapojení jednofázového motoru (220 V) k třífázovému rozvodu (220 V)



4.4 Změna napětí elektromagnetu

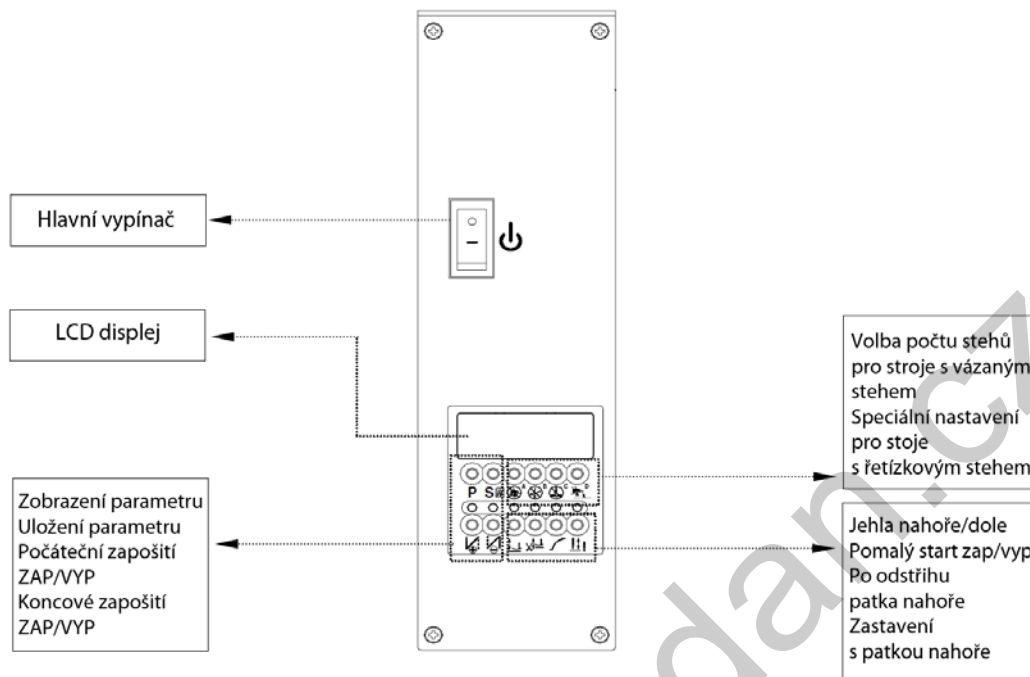
Pozn.: JP4 je 30 V, JP5 je 24 V.

Před otevřením krytu vypněte motor a vyčkejte 10 minut.

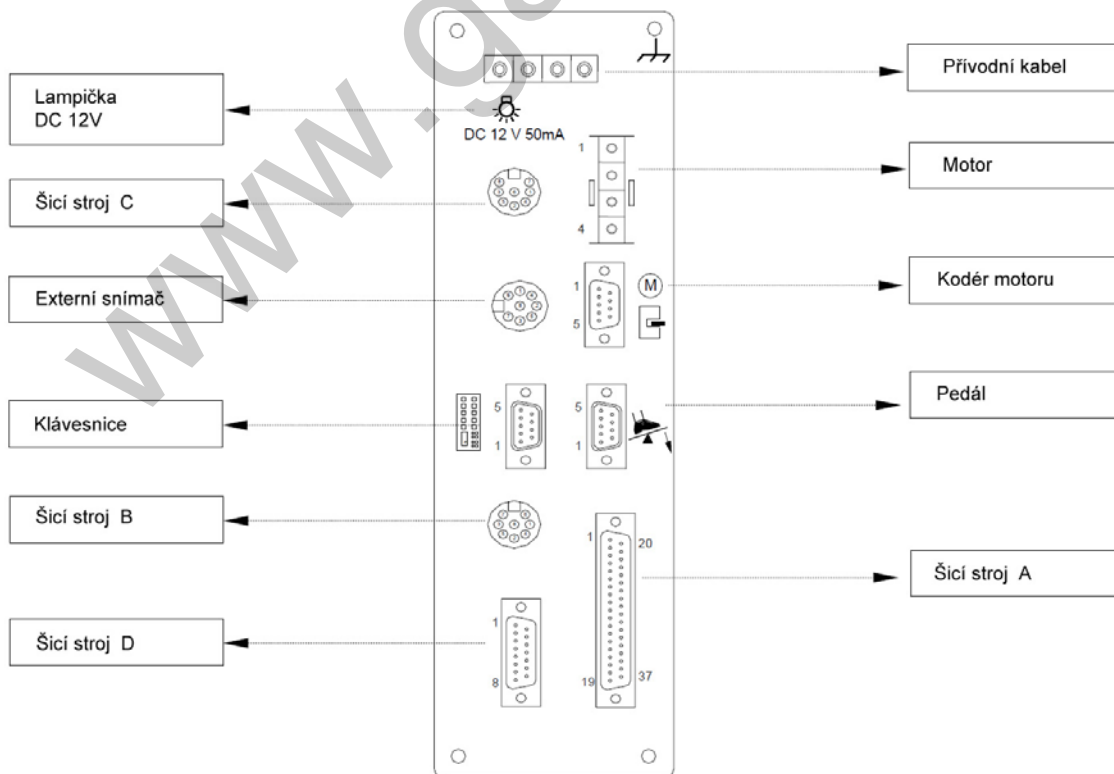


5) OVLÁDACÍ BOX

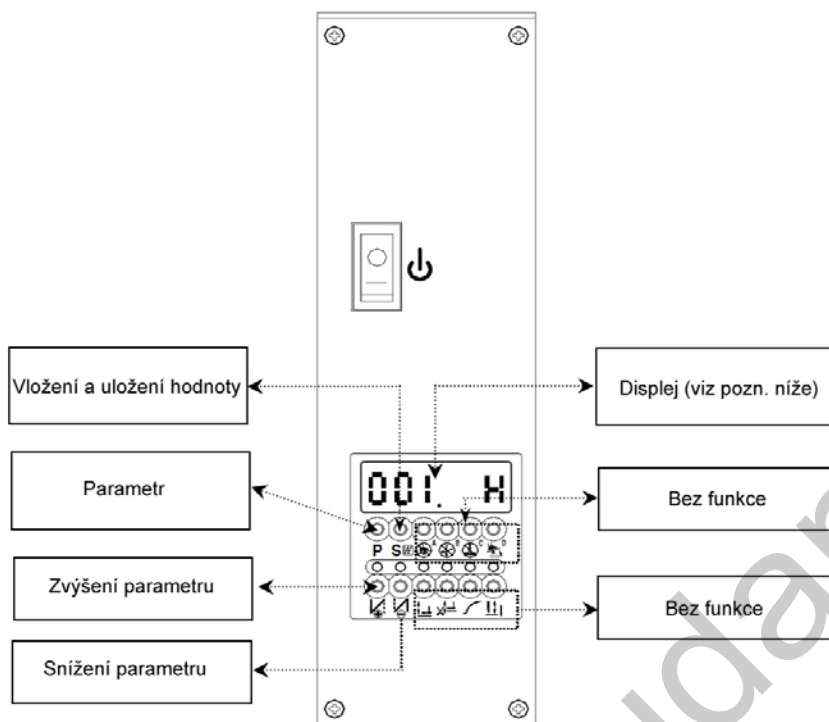
5.1 Přední strana



5.2 Zadní strana (Typ i70L-4-ED)



6.3 Funkce tlačítek v režimu parametrů [Parametry A . B . C . D . E]



Poznámka:

Režim parametrů [A] : výchozí parametr je [001.H]. Dostupné parametry jsou 1-46.

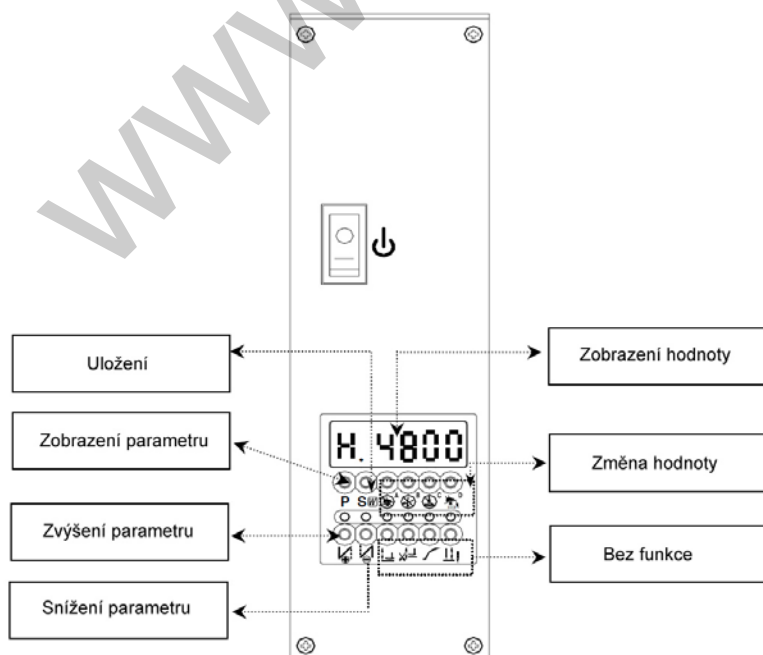
Režim parametrů [B] : výchozí parametr je [047. MAC]. Dostupné parametry jsou 1-122.

Režim parametrů [C] : výchozí parametr je [123. FAS]. Dostupné parametry jsou 1-249.

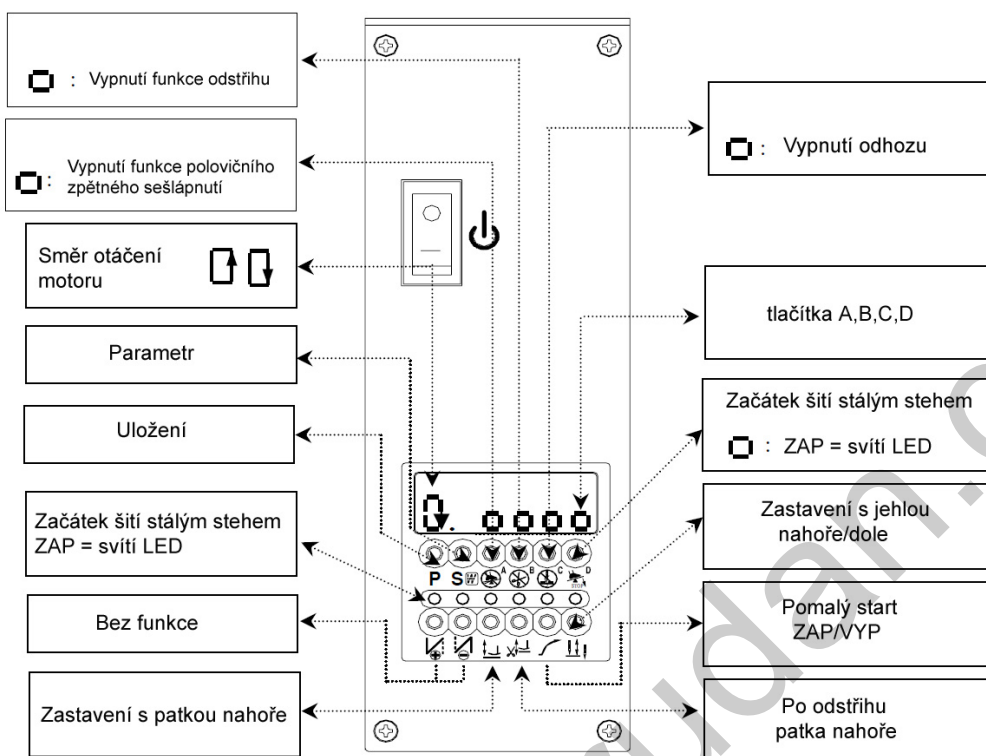
Režim parametrů [D] : výchozí parametr je [176. VDN]. Dostupné parametry jsou 1-249.

Režim parametrů [E] : výchozí parametr je [208. VER]. Dostupné parametry jsou 1-249.

6.4 Funkce tlačítek v režimu [Hodnota parametru]



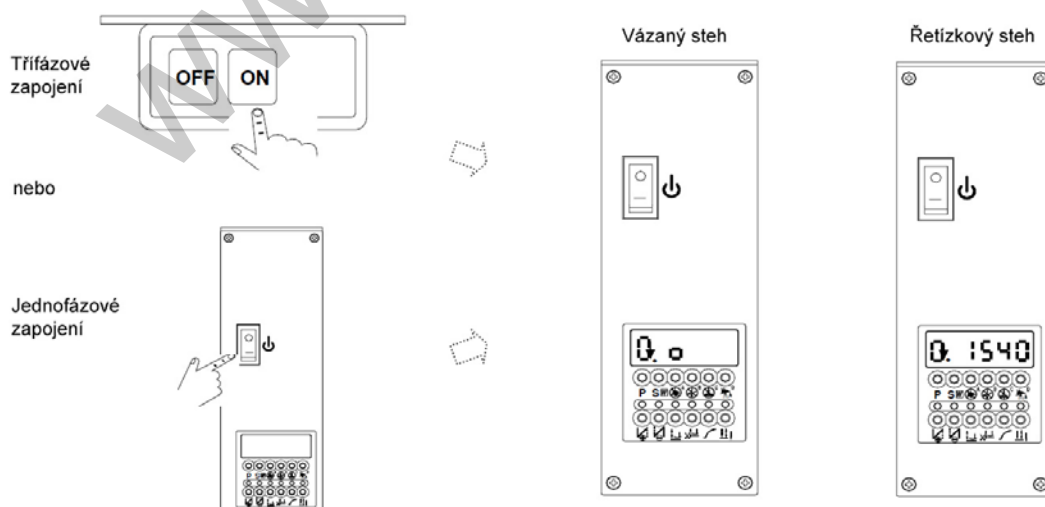
6.5 Funkce tlačítek v módu [Normální režim] při zapnutém parametru [134.KLK]





7) VSTUP DO REŽIMU PARAMETRŮ

7.1 Vstup do módu [Normální režim]

Pro vstup do módu [Normální režim] zapněte stroj.





7.2 Vstup do módu [Režim parametrů]

Režim parametrů		Nastavení	Zobrazení	Rozsah
Úroveň 1	A	Stiskněte tlačítko „P“	001. H	Parametr 1-46
Úroveň 2	B	Tlačítko „P“+ tlačítko zapnutí	047.0AC	Parametr 1-122
Úroveň 3	C	Tlačítko „S“+ tlačítko zapnutí	123.FAS	Parametr 1-249
Úroveň 4	D	Tlačítko  + tlačítko zapnutí	176.uon	Parametr 1-249
Úroveň 5	E	Tlačítko  + tlačítko zapnutí	208.uEr	Parametr 1-249
Zrušení nastavení		Tlačítka „A“, „B“+ tlačítko zapnutí	rESEr	Zpět na tovární nastavení
Poznámka		Úroveň 4 a 5 pouze pro verzi (ED) softwaru DX.X a vyšší		

7.3 Vstup do módu [Hodnota parametru]

Pozn.1: Potvrďte kód parametru, u kterého chcete změnit hodnotu (viz. tabulka parametrů)

Pozn. 2: Pro změnu hodnoty parametru postupujte dle níže uvedených instrukcí

1. Vstupte do požadovaného režimu parametrů [A-E]
2. Zadejte požadované číslo parametru pomocí tlačítek  
3. Stiskněte tlačítko „S“
4. Nastavte požadovanou hodnotu tlačítka „A“, „B“, „C“, „D“
5. Stiskněte tlačítko „S“ pro uložení hodnoty a návrat do normálního režimu.

7.4 Nastavení hodnot pro tlačítka „A,B,C,D“ v režimu [Hodnota parametru]

	A	B	C	D
Rychlost	1000 st/min	100 st/min	10 st/min	1 st/min
Úhel	-----	100°	10°	1°
Časování	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
Funkce			SWAP	SWAP

Pozn.:

S výjimkou výběru funkce se při každém stisknutí tlačítka mění hodnota od 0 do 9.

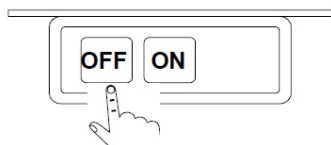
Při zapnutém parametru [134.KLK] má tlačítko speciální funkci, viz. kap. 6.5.

Po provedení požadované změny je nutné stisknout tlačítko „S“ pro uložení hodnoty, jinak hrozí ztráta nastavených hodnot.

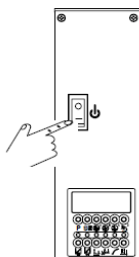
8) OBNOVA VÝCHOZÍHO NASTAVENÍ

1. Vypněte stroj

3-fázové zapojení

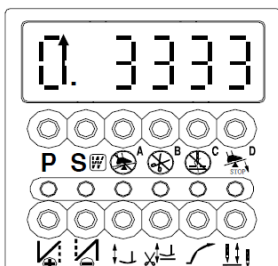


1-fázové zapojení

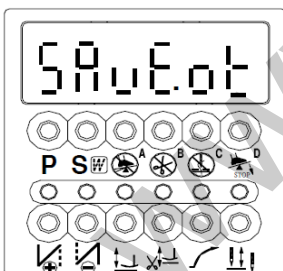


2. Stiskněte a podržte tlačítka "A" a "B", současně zapněte stroj. Na displeji se zobrazí [RESET] a dvakrát zabliká.

3. Poté se spustí obnova výchozího nastavení a zobrazí se mód [Normální režim].




4. Stiskněte tlačítko "S" pro uložení. Na displeji se zobrazí [SAVE.OK] a dvakrát zabliká.



5. Návrat do módu [Normální režim].

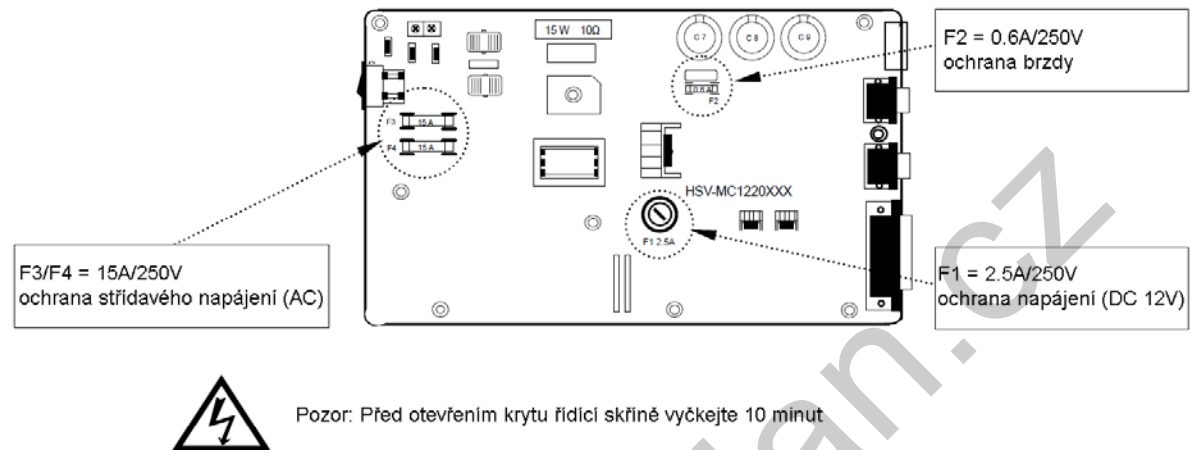
Pozn.: Pokud je nainstalována verze softwaru starší než DX.X (viz parametr [208.VER]), po uložení se nezobrazí [SAVE.OK], ale pro návrat do módu [Normální režim] je nutné stisknout třikrát tlačítko "S".

9) ŘEŠENÍ PROBLÉMU**9.1 Přehled chybových hlášení**

KÓD CHYBY	POPIS	ODSTRANĚNÍ
ERO. 1	1. Chyba v napájení. 2. Přepětí	Motor je mimo provoz. Zkontrolujte modul napájení a přepětí na hlavní kartě.
ERO. 2	Chyba EPROMu (IC7).	Vyměňte paměťovou jednotku IC7
ERO. 4	1. Vysoké napětí 2. Vadný rezistor ochrany proti zkratu 3. Spálená pojistka F2 (hlavní karta)	Motor je mimo provoz. Zkontrolujte napájení. Zkontrolujte hlavní kartu. Zkontrolujte rezistor ochrany Zkontrolujte pojistku F2 na hlavní kartě
ERO. 5	Nízké napětí	Motor je mimo provoz Zkontrolujte napájení Zkontrolujte hlavní kartu
ERO. 7	1. Chyba zapojení konektoru motoru 2. Chyba signálu snímače 3. Zablokovaný stroj nebo mechanické zablokování řemenice 4. Příliš silný materiál	Motor je mimo provoz Zkontrolujte připojení motoru Zkontrolujte snímač a signál snímače Zkontrolujte, jestli není řemenice mechanicky zablokována a plynule se otáčí.
ERO. 8	Chyba komunikace ovládacího panelu	Motor je mimo provoz Zkontrolujte ovládací panel
ERO. 9	1. Chyba elektromagnetu 2. Vadný tranzistor napájení hlavní karty	Motor běží, ale bez výstupních signálů. Zkontrolujte všechny elektromagnety a jestli je odpor magnetů nižší než 2Ω. Zkontrolujte tranzistory.
ERO. 11	Po spuštění nedojde k automatickému zdvihu jehly – parametr [121. ANU] zapnutý	Motor je mimo provoz. Zkontrolujte signál polohy snímače. Zkontrolujte hlavní kartu. Zkontrolujte, jestli není řemenice mechanicky zablokována a plynule se otáčí.
ERO. 14	Není látka při použití PSU signálu - parametr [106. PSN] vypnutý	Motor se zastaví. Zkontrolujte PSU snímač a signál snímače.
ERO. 15	Není látka při použití PSD signálu - parametr [106. PSN] vypnutý	Motor se zastaví. Zkontrolujte PSD snímač a signál snímače.
ERO. 51	1. Přetížení motoru delší než 20 sekund během jednoho šití 2. Chyba vinutí motoru 3. Vada otočných mechanismů hlavy stroje	Motor se zastaví. Zkontrolujte, jestli není hlava stroje příliš těžká nebo materiál příliš silný. Zkontrolujte vinutí motoru. Zkontrolujte otočné mechanismy hlavy stroje
	Symbol otáčení motoru neindikuje pohyb 1. Chyba stop-tlačítka 2. Nastavení parametru [075. SFM] neodpovídá použitému modelu stroje	Motor se zastaví. Zkontrolujte stop-tlačítko Zkontrolujte, jestli nastavení parametru [075. SFM] odpovídá stop-tlačítku stroje
POW OFF	1. chyba napájení nebo špatné připojení 2. chyba OI1 na obvodu hlavní karty	Motor se zastaví Zkontrolujte napájení a správné zapojení konektorů Zkontrolujte OI1 na hlavní kartě
EM STOP	Aktivován signál stop tlačítka – parametr [149. IND] = ES	Stop tlačítko motoru Zkontrolujte signál IND Zapněte znovu stroj

9.2 Výměna pojistek

Před výměnou pojistky zjistěte příčinu poškození a odstraňte ji.



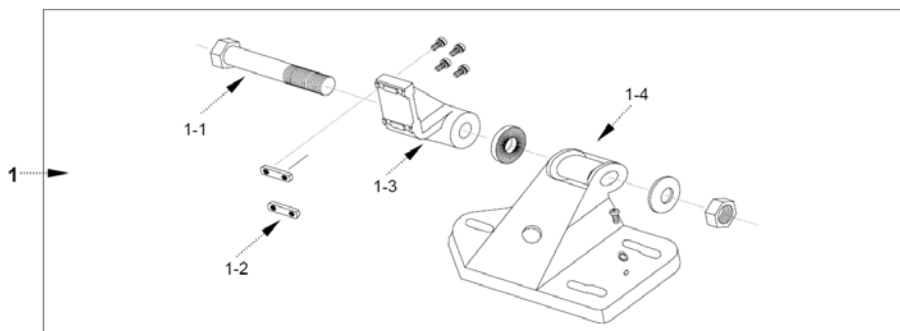
9.3 Ostatní

Pozn.: před otevřením krytu řídicí skříně vyčkejte 10 minut.

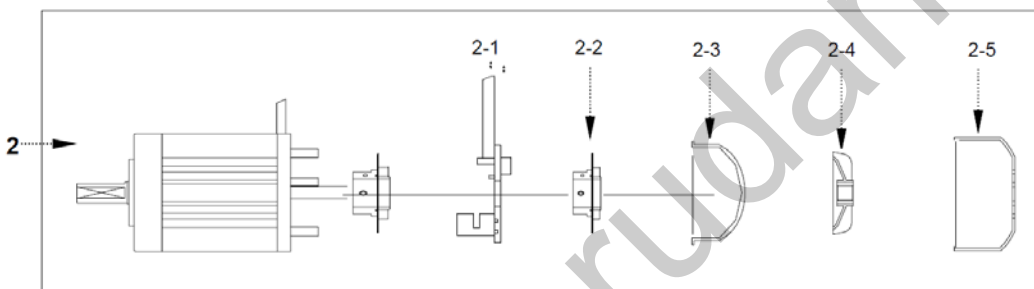
1. Pokud při provozu stroje snímač není ve správné poloze, nebo je zablokovaný řemen, motor se po několika stezích zastaví a na displeji se zobrazí [ERO. 7]. Vypněte stroj a postupujte dle instrukcí chybového hlášení, poté znovu zapněte stroj.
2. Pokud se objeví jiná technická závada, nevyměňujte žádné součástky řídicí skříně s výjimkou pojistek. Požádejte dodavatele nebo vyškoleného technika zástupce o technickou podporu.

10) SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Držák motoru (pro upevnění pod plát):

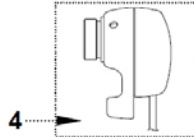


Motor:

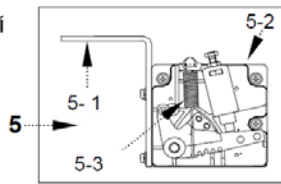


Ref.	Obj. číslo	Název
1	1	2VPBTV020
	1-1	331SH1410
	1-2	313SMV050
	1-3	312BTV030
	1-4	312BTV020
2	2	2VP34xx209xxx
		2VP34xx209xxx
	2-1	2VPPBE0xxxxx
	2-2	2VPMPS0xxxx
	2-3	315SMV070
	2-4	315FA1070
	2-5	315ECV040
		Držák motoru (sestava)
		Šroub
		Podložka
		Držák
		Držák
		Motor (sestava)
		Motor (sestava)
		Optický senzor
		Clonka
		Ochranný kryt
		Ventilátor
		Kryt

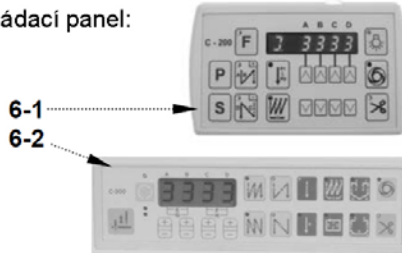
Externí snímač:



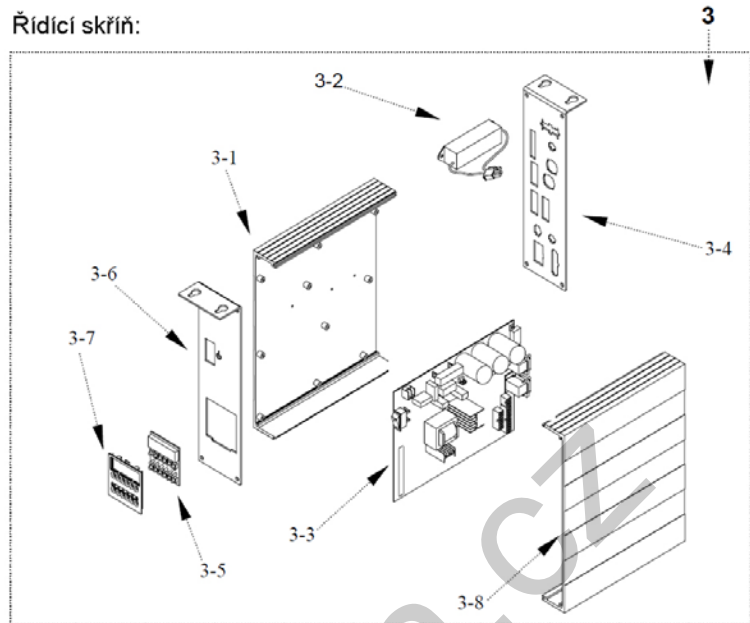
Jednotka řízení rychlosti:



Ovládací panel:



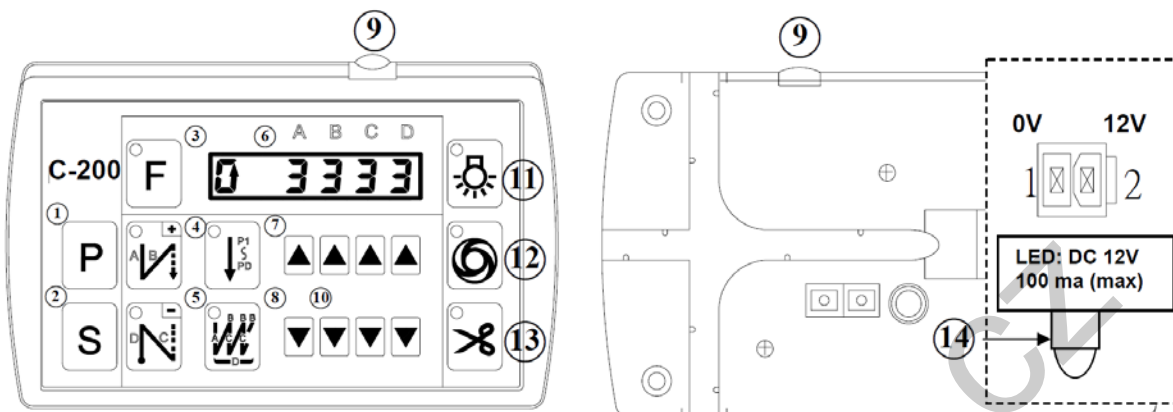
Řídící skříň:





Ref.	Obj. číslo	Název	
3	3	2VP7L408BR001	Řídící skříň
		2VP7L4087W001	Řídící skříň
		2VP7I40866001	Řídící skříň
	3-1	2VP12MPB29201	Kryt
	3-2	2VP34xx209xxx	Odpor
	3-3	2VP402xxx	Hlavní karta
	3-4	2VPBTVxxx	Zadní kryt
	3-5	2VP2PY40xxx	Displej
	3-6	315BGV070	Přední kryt
	3-7	313BGE030	Kryt displeje
3-8	2VP34xx209xxx	Kryt	
4	4	2VP11xx0xxxx	Snímač
5	5	2VP70306xxx	Jednotka řízení rychlosti
	5-1	313MPC060	Držák
	5-2	2VPPCB201	Karta
	5-3	33BMPC070	Pružina
6	6-1	2VPOPBC200xx	Ovládací panel C-200
	6-2	2VPOPBC300xx	Ovládací panel C-300

11) OVLÁDACÍ PANEL

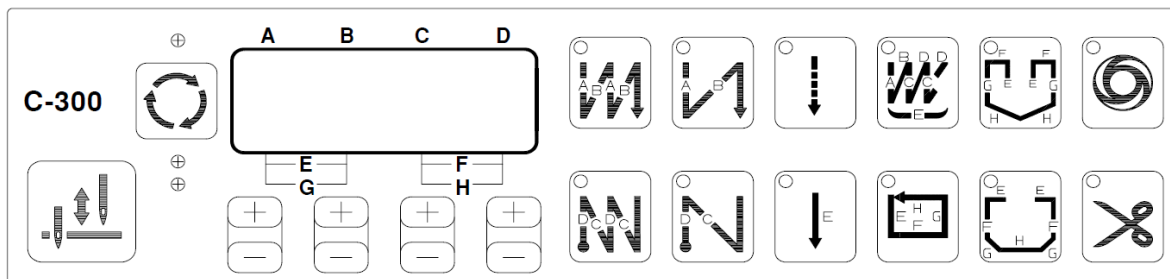
11.1 Schéma ovládacího panelu C-200



11.2 Funkce tlačítek ovládacího panelu C-200

1	Vstup do nastavení parametrů	Klávesa pro vstup do nastavení základních parametrů stroje.
2	Potvrzovací klávesa	Tato klávesa slouží pro uložení nastavených parametrů.
3	Multifunkční klávesa	Této klávese lze přiřadit libovolnou funkci
4	Zapošití na začátku	Zapošití sekce A-B (15 stehů max.) Dále slouží jako tlačítko + v režimu nastavování parametrů
5	Zapošití na konci	Zapošití sekce C-D (15 stehů max.) Dále slouží jako tlačítko - v režimu nastavování parametrů
6	Displej	Zobrazuje: parametry funkce A-B-C-D hodnoty
7	Klávesa programového šití	Touto klávesou aktivujete tzv. programové šití, které se může skládat z max. 13 sekcí (P1 až PD). Každá sekce může být naprogramována max. 250 stehů.
8	Klávesa závorkování	Touto klávesou aktivujete tzv. závorkování. Stroj ušije max. 15stehů v sekci (A-B-C) a to se může opakovat 15x (D)
9	LED dioda	Kontrolka zapnutí nebo chyby ovládacího boxu
10	Klávesy A-B-C-D	 Klávesa +  Klávesa -
11	Vypínač externího osvětlení	Touto klávesou můžete zapínat/vypínat osvětlení LED (12V) připojené k ovládacímu boxu C-200
12	Auto	Klávesa slouží k zapnutí /vypnutí programového šití (pokud je nastaveno). Rychlost šití je buď provedeno v závislosti na sešlápnutí pedálu nebo je šití provedeno na jedno sešlápnutí.
13	Odstřih	Klávesa pro zapnutí/vypnutí odstřihu niti
14	Konektor	Konektor pro externí 12V LED lampičku.

11.3 Schéma ovládacího panelu C-300



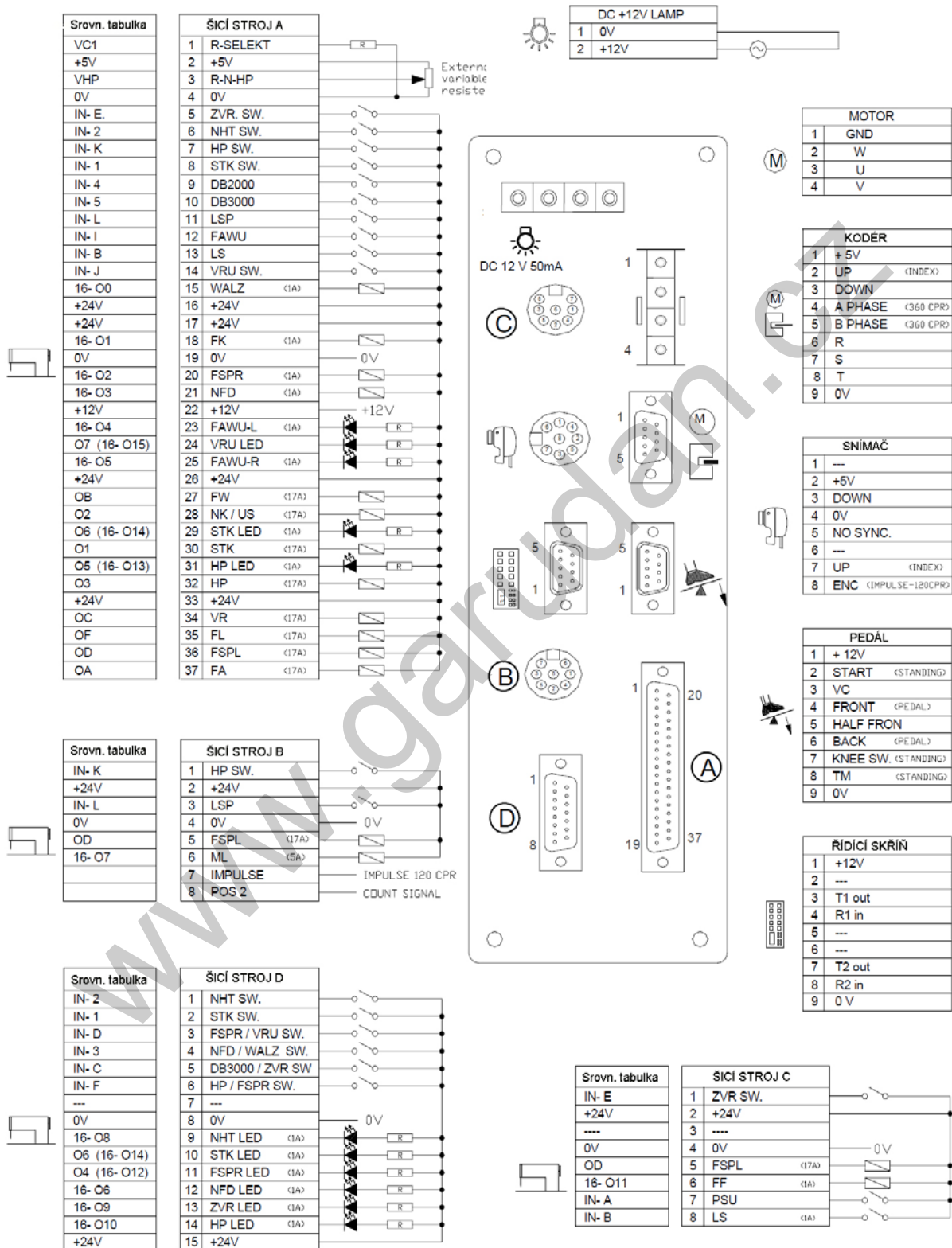
11.4 Funkce tlačítek ovládacího panelu C-300

FUNKCE	TLAČÍTKO	ČINNOST STROJE
Výběr počátečního/koncového zapoštění		Dvojitě zapoštění na začátku (A,B)
		Jednoduché zapoštění na začátku (A,B)
		Dvojitě zapoštění na konci (C,D)
		Jednoduché zapoštění na konci (C,D)
Programové šití		Po sešlápnutí pedálu
		Funkce šití vzoru
Normální šití		Po sešlápnutí pedálu začne stroj šít. Po uvolnění se stroj zastaví.
Závorování		Po sešlápnutí pedálu stroj E-krát zaspátkuje v sekcích A.B.C.D a automaticky odstříhne.
Nastavení stehů		Nastavení stehů: Horní část: A-B.C.D Střed: E.F Spodní část: G.H
Jehla v horní/spodní poloze		Funkce nastavení jehly v horní nebo spodní poloze
Úsekové šití		Při programovém šití a) odšít sekce E.F.G.H po jednom sešlápnutí pedálu. b) odšít zbývajících sekcí a dokončení vzoru po opětovném sešlápnutí pedálu
Odstřih		Umožní / znemožní použití odstřihu

12) TABULKA ZÁKLADNÍCH PARAMETRŮ

Mód	Prog./Kód	Parametr	Rozsah/Jednotky	Popis
A	001. H	Maximální otáčky	50-9999 ot./min	Nastavení maximálních otáček
	004. N	Rychlost počátečního zapoštění	50-8000 ot./min	Nastavuje rychlost počátečního zapoštění
	005. V	Rychlost koncového zapoštění	50-8000 ot./min	Nastavuje rychlost koncového zapoštění
	006. B	Rychlost závorování	50-8000 ot./min	Nastavuje rychlost závorování
	007. S	Rychlost pomalého rozběhu	50-2000 ot./min	Nastavení rozběhových otáček
	008. SLS	Počet stehů pomalého rozběhu	0-99 stehů	Nastavuje počet stehů rozběhových otáček
	009. A	Rychlost programového šití	50-8000 ot./min	Nastavuje rychlost šití při zapnutém programovém šití
	010.ACD	Automatické koncové zapoštění (může vypnout funkci korekce stehu)	ON/OFF	ON: po posledním stehu programového šití provede automaticky koncové zapoštění. Při aktivované funkci je vypnutá korekce stehu OFF: koncové zapoštění je vypnuto (kontrolováno pedálem). Korekce stehu je zapnuta při nastavení parametru [011.RVM] na "A"
	011.RVM	Režim zpátkování	J/B	Nastavuje režim solenoidu zpátkování : J = solenoid je možno ovládat když se motor otáčí i když je v klidu. B = solenoid je možno ovládat jen když se motor otáčí
	040. WON	Režim odhazovače	ON / OFF	ON : zapnuto OFF : vypnuto
	041. TM	Režim odstřihu	ON / OFF	ON : zapnuto OFF : vypnuto
	045. SP	Zobrazení rychlosti šití	0-8000	Zobrazuje aktuální rychlost šití
	046. DIR	Směr otáčení motoru	CW / CCW	CW : po směru hodinových ručiček CCW : proti směru hodinových ručiček
	B	060. L	Minimální otáčky (polohovací)	50-500 ot./min
061. T		Odstřihové otáčky	50-500 ot./min	Nastavuje odstřihové otáčky
064. FO		Zdvih patky - Full On Time	0-990 ms	Nastavuje rychlost zdvihu patky
065. FC		Zdvih patky - proud solenoidu	10-90 %	Nastavuje výkon zdvihu patky
066. FD		Zdvih patky - zpoždění	0-990 ms	Nastavuje zpoždění zdvihu patky
070. HHC		Zrušení zdvihu patky při polovičním zpětném sešlápnutí pedálu	ON / OFF	ON = při polovičním sešlápnutí pedálu se patka nezdvihne OFF = funkce vypnuta
075. SFM		Bezpečnostní spínač	N.C. / N.O.	NO = otevřený NC = zavřený
083. T2		Časování odstřihu	0-990 ms	Nastavení časování odstřihu
087. L2		Časování otevření napínače	0-1500 ms	Nastavuje časování otevření napínače.
093. W2		Časování odhazovače	0-9990 ms	Nastavení časování odhazovače
119. DD		Náhon motoru	ON/OFF	ON = přímý náhon OFF = nepřímý náhon s řemenem
121. ANU		Poloha jehly po zapnutí	ON/OFF	ON = po zapnutí je jehla v horní poloze OFF = funkce vypnuta
122. HL		Maximální otáčky stroje	50-9999	Nastavuje maximální otáčky stroje

13) ŘÍDÍCÍ SKŘÍŇ – ZADNÍ STRANA (ZAPOJENÍ)



NÁZEV	OBSAH	NÁZEV	OBSAH
ZVR	Závorování uprostřed	R-SELEKT	Odpor
NHT	Jehla nahoře/dole	R-N-HP	Nastavení potenciometru pro omezení rychlosti v závislosti na zdvihu patky
HP	Omezení zdvihu	NFD	Přítlak patky
STK	Délka stehu	FSPR	Snížení napětí nitě
DB2000	Omezení rychlosti 2000 st/min	FAWU-L	Kontrola nitě vlevo dole
DB3000	Omezení rychlosti 3000 st/min	FAWU-R	Kontrola nitě vpravo dole
LSP	Blokování stroje	NK/US	Chlazení jehly (opce)
FK	Napínač nitě	ML	Motor
LS	Optická závora	FW	Odhazovač
VRU	Závorování vyp/zap	VR	Závorování
WALZ	Kolečková patka	POS2	Poloha 2
FA	Odstřih	FF	Flip-flop
FSPL	Uvolnění napínače		
FL	Zdvih patky		