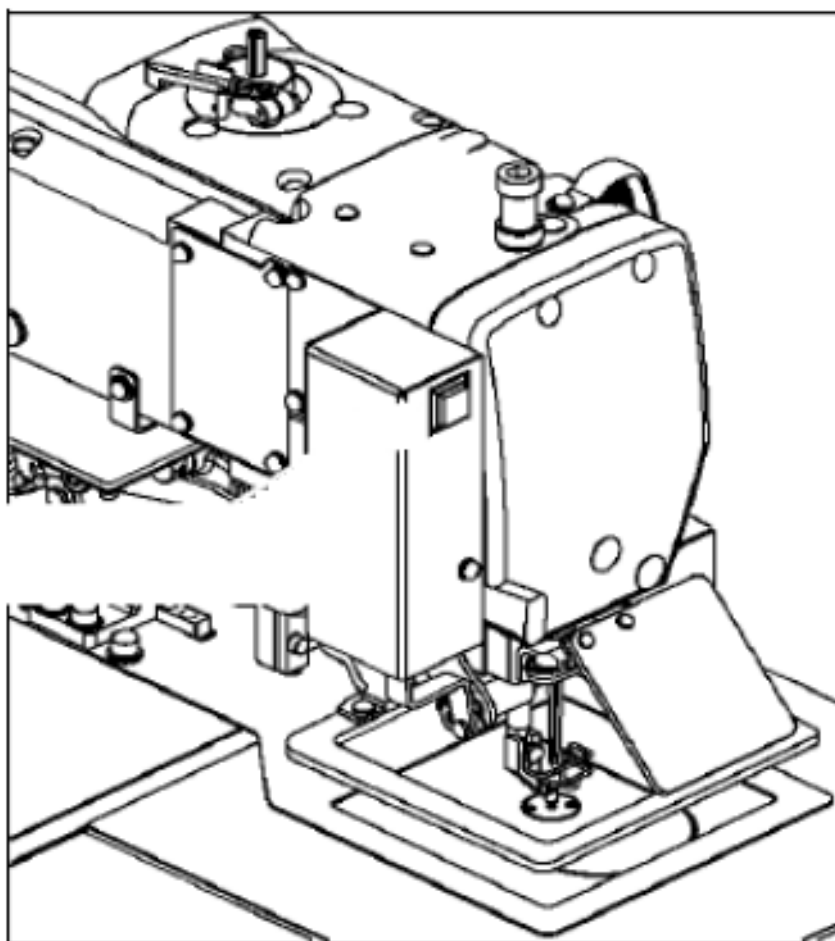


ROMITEX HL-3020 ipari varrógép

Érintő panel (H)



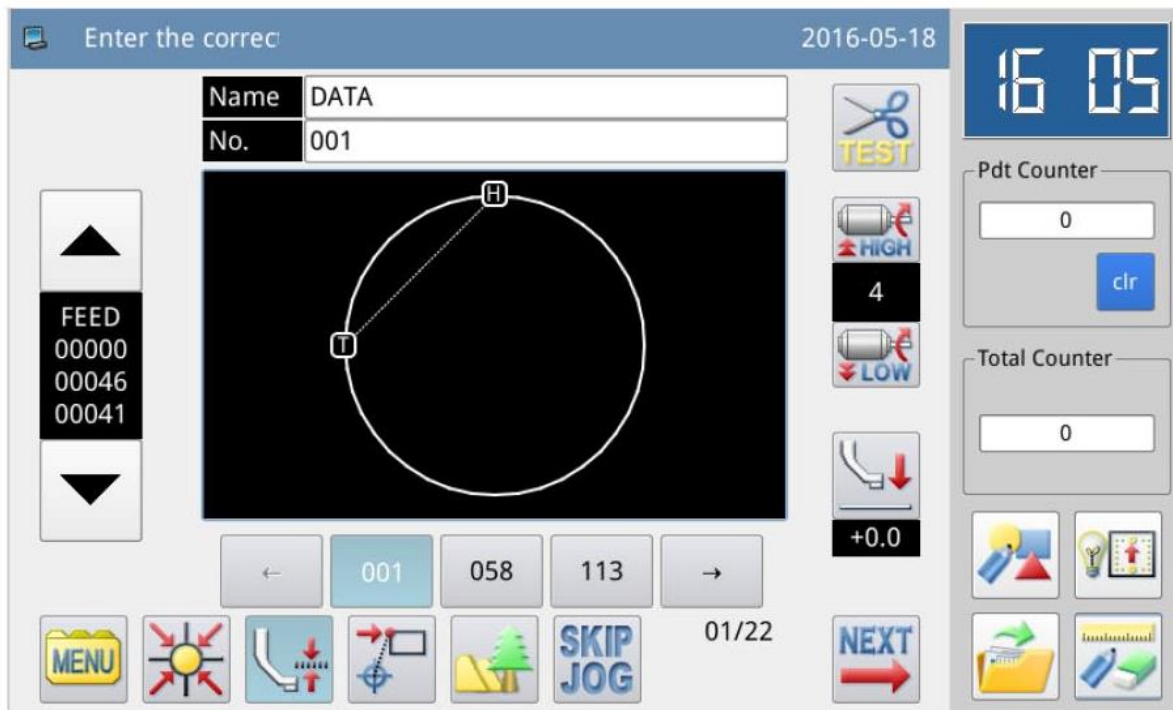
1. ALAPMŰVELETEK

1. Kapcsolja be a főkapcsolót

Miután a felhasználó bekapcsolja a készüléket, megjelenik a P1 fő interfész.

[Megjegyzés]: Ha a rendszer memóriája nem tartalmaz mintát, amikor a felhasználó bekapcsolja a tápfeszültséget, a rendszer ezt fogja tenni kijelző „Nem található minta a memóriában”.

Ebben a pillanatban a felhasználónak meg kell nyomnia  a gombot, hogy bezárja az üzenetet, és átváltson a fő felületre.

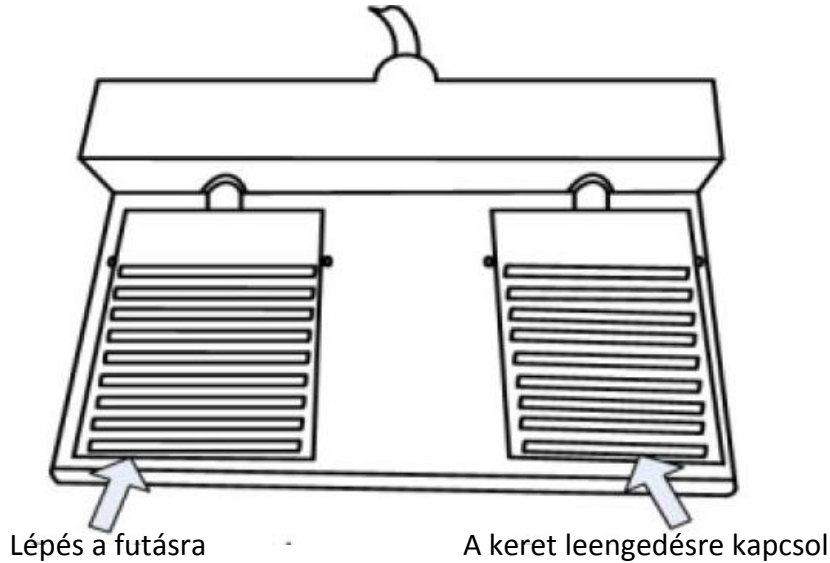


2. Varrásminta

A kiválasztott minta megjelenítése az aktuális felületen. Ha a felhasználó változtatni szeretne **MENU** a mintát, kérjük, adja meg a felületet a minta betöltéséhez. A fő PI (vagy P2) felületen nyomja meg a **MAPPA** gombot a katalógus mód aktiválásához; majd nyomja meg a gombot a betöltendő objektum kiválasztásához (memória/U lemez), ahol ki kell választani, és erősítse meg a minta számát.

3. Kezdje el a varrást

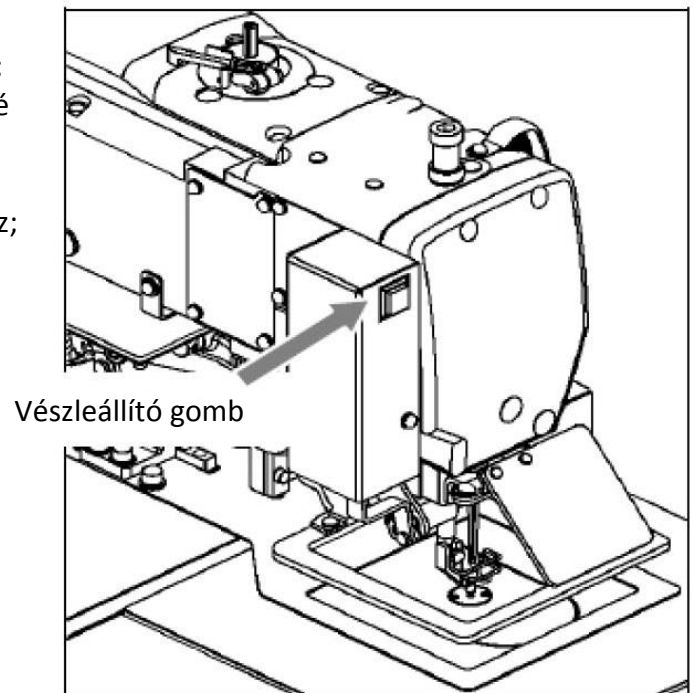
- 1) A tényleges varrás előtt a felhasználónak újra meg kell erősítenie a varrási feltételek beállításait, különösen a sebesség beállítását (Tartomány: 0-9).
- 2) A varrógép sebességét a sebességérték és az öltésintervallum határozza meg. A sebesség érték határozza meg a varrógép maximális sebességét, míg az öltésintervallum korlátozza a varrógép sebességét.
[Megjegyzés]: Varrás közben ne változtassa meg a sebességértéket, kivéve a szünet állapotát, különben ez befolyásolhatja a cérnahúzási állapotot.
- 3) Helyezze a varróanyagot a kijelölt helyzetbe, nyomja meg a keretkapcsolót a keret leengedéséhez és nyomja meg a futó kapcsolót a tényleges varrás elindításához. A varrás megkezdése után a felhasználónak nem kell folytatnia rálép a futókapcsolóra. Amikor a varrógép befejezi a munkát, a keret automatikusan felemelkedik.



4. Szünet

Ha a felhasználó le akarja állítani a gépet a varrás közben, nyomja meg a vészleállító gombot a fejen (a következő képen látható módon). Miután a felhasználó megnyomja ezt a gombot, a varrógép megáll a felső pozícióban (alapbeállítás), és szünet állapotba lép. A szünet állapot feloldásához nyomja meg ismét a vészleállító gombot. Ezután a felhasználó folytathatja a következő művelet végrehajtását:

- 1) Lépjen rá a futókapcsolóra a varrás folytatásához;
- 2) Nyomja meg a Tovább Mozgás gombot! Visszafelé Mozzatás a varrás kezdőpozíciójának megváltoztatásához;
- 3) Lépjen rá a keretkapcsolóra a keret felemeléséhez;
- 4) Változtassa meg a varrógép sebességét; és/vagy
- 5) Mozgassa a közbenső nyomógombot.



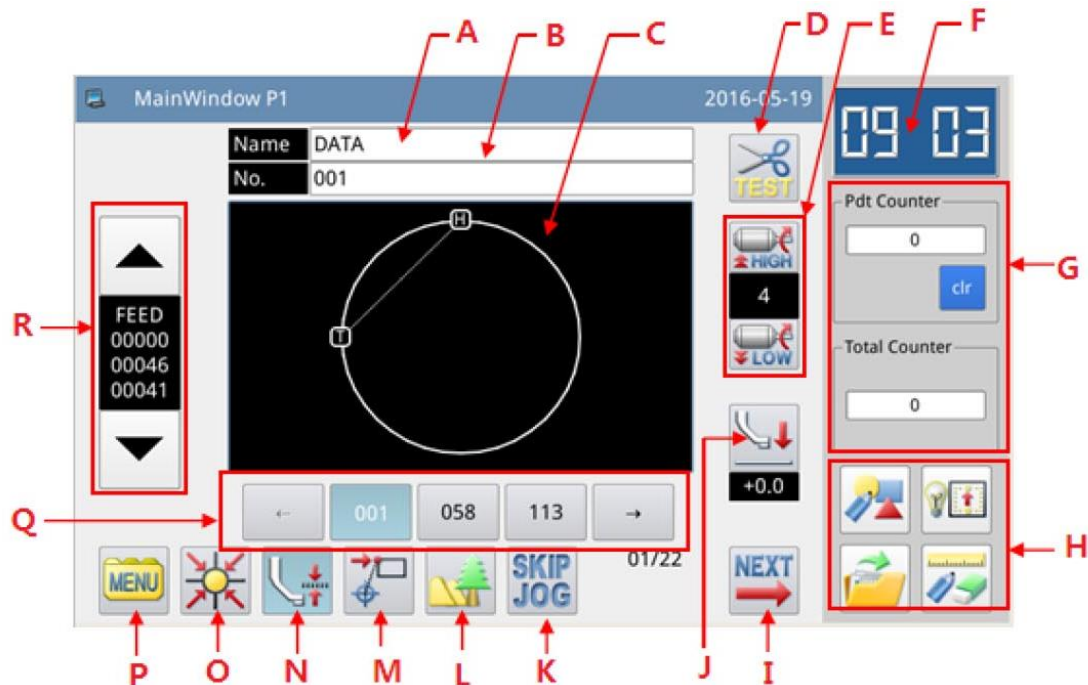
5. A varrás javításának módja

A felhasználó használhatja a szünet funkciót a varrás javításához. Ha a felhasználó cérnaszakadás esetén megnyomja a vészleállító gombot, a tű a felső pozícióban áll meg. Nyomja meg a visszafelé mozgató gombot, hogy a keretet a cérnaszakadási pont előtti két vagy három öltéssel lévő pozícióba mozgassa, fejezze be a befűzést, és nyomja meg a futó kapcsolót a varrás folytatásához.

2. INTERFÉSZ KIJELEZŐ ÁLLAPOTA

2.1 példa (P1 fő interfész: szabványos kijelző állapot)

Fő interfész P1:

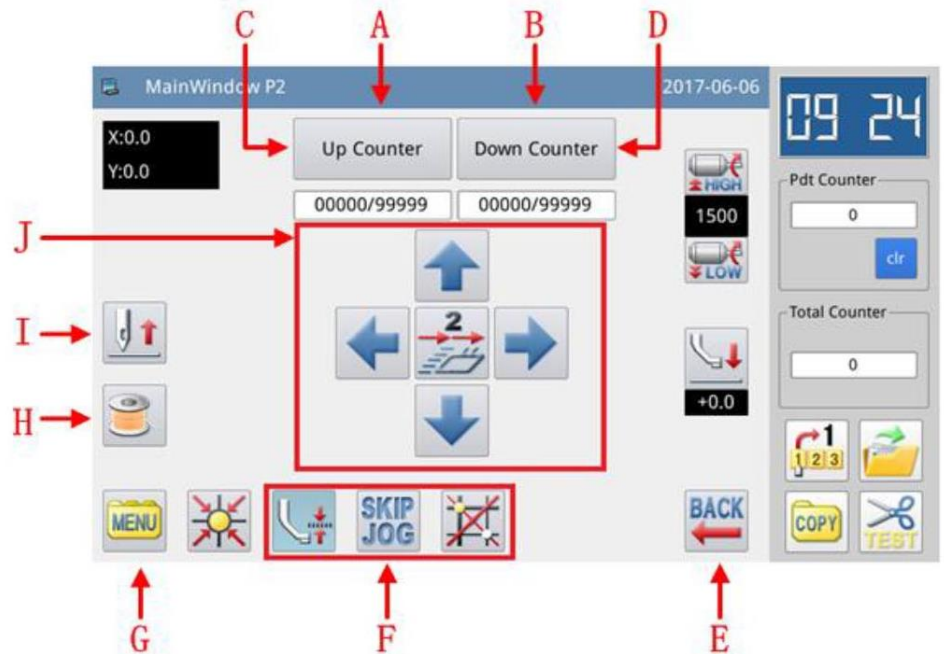








	Funkció	Rendeltetési helye
A	Minta neve	Jelenítse meg az aktuális minta nevét
B	Mintaszám	Az aktuális minta számának megjelenítése
C	Minta Alak	Az aktuális minta alakjának megjelenítése Megjegyzés: "H" az origó helye
D	Tesztelje a szálvágási képessége	Tesztelje a menetvágó képességet.
E	Sebesség beállítás kijelző	Állítsa be és jelenítse meg az aktuális minta varrási sebességét
F	Óra	Megjelenítési idő.
G	Termelés számláló és maradt orsószal számláló	Gyártási számláló: a felhalmozott varrási szám rögzítéséhez, de a felhasználó a "clr" segítségével törölheti az értéket és újraindíthatja a számlálást; Fennmaradó orsószal számláló:
H	Funkció Gyorsbillentyűk beállítása	A felhasználó beállíthat gyorsbillentyűket 4 gyakran használt funkcióhoz.
I	Lépjen be a P2 fő interfészbe	Nyomja meg a P2 fő interfész belépéséhez.
J	Köztes nyomótalp beállítás	Állítsa be a közbenső nyomótalp helyzetét.
K	Gyors mozgás beállítás	Nyomja meg, hogy belépjen a gyors mozgás beállítási felületére.
L	Minta információs kijelző	Az aktuális minta alakjának és részleteinek megjelenítése.
M	Vissza a varrás kezdetéhez	Nyomja meg, hogy visszatérjen a varrás kezdetéhez

N	Varrószövet vastagsága	Állítsa be a szövet vastagságát.
O	Vissza az Eredethez	Nyomja meg az eredetihez való visszatéréshez

P	MENÜ	Nyissa meg a katalógus megjelenítéséhez.
Q	Minta szám gyorsbillentyű	A legutóbb használt mintaszámok megjelenítése, legfeljebb 40 szám menthető el. A mintaszám megnyomása aktiválja a mintát a varráshoz. [Megjegyzés]: Kombinált minta varrás módban a megjelenített tartalom a kombinált minta almintá száma és azok száma.
R	Minta öltésszám	Jelenítse meg az öltésszámot, és végezze el a próbavarrást.

2.2 példa 2. (Nyomja meg a NEXT gombot a P1 fő interfészen az állapot megjelenítéséhez)
 Fő interfész P2:



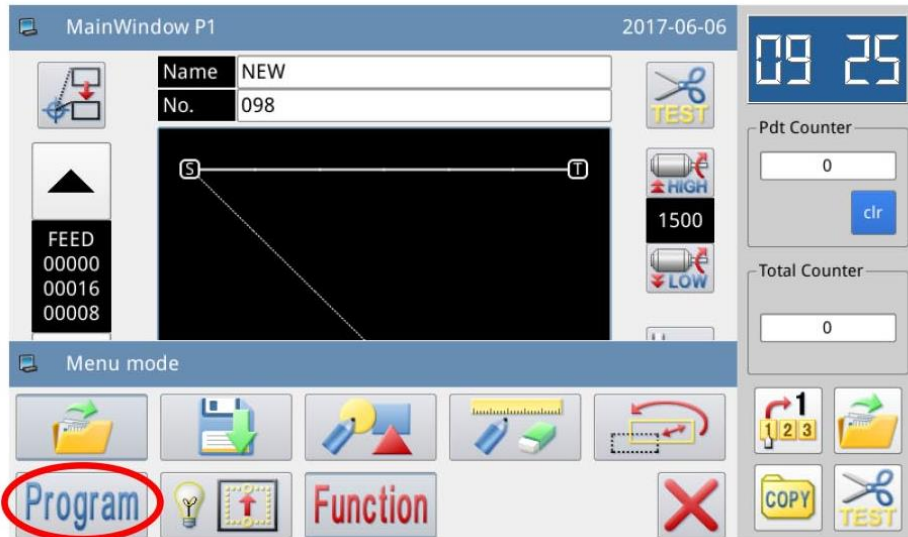
	Funkció	Rendeltetési helye
A	Felfelé számláló beállítása	Lépjen be az interfészbe a felfelé számláló beállításához.
B	Lefelé számláló beállítása	Lépjen be az interfészbe a lefelé számláló beállításához.
C	Felfelé számláló érték	Az aktuális érték/felfelé számláló beállított értékének megjelenítése.
D	Lefelé számláló érték	Az aktuális érték/lefelé számláló beállított értékének megjelenítése.
E	Vissza	Nyomja meg, hogy visszatérjen a P1 fő interfészhez.
F	Eredet beállítása és öltések kihagyása beállítás	 Az eredeti beállítása érvényes  Az eredeti beállítása nem érvényes  Hagyjon ki bizonyos öltéseket
G	Menü	Nyissa meg a katalógus megjelenítéséhez.
H	Tekerceselési mód	Ellenőrizze az aktuális tekerceselési sebességet és időt
I	Tűemelő kulcs	 Emelje fel vagy engedje le a tűt.  : tű le  : tű fel
J	Tűmozgás beállítása	Állítsa be a tű mozgási irányát.

2.3 Működési beállítások



A működési beállítás elsősorban a paraméterek beállítására szolgál.

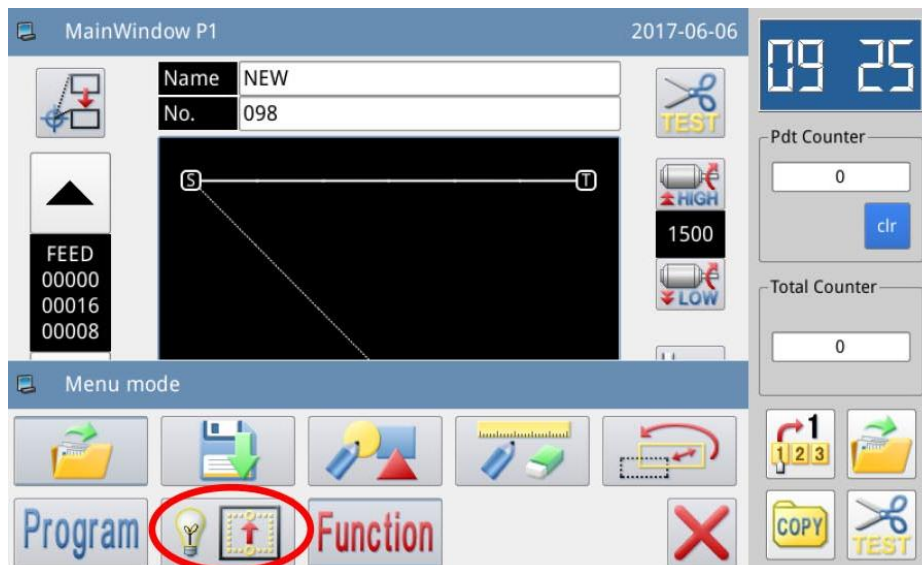
Működési beállítási mód:

A P1 (vagy P2) fő interfész alatt nyomja meg a „MENU” gombot a katalógus mód megnyitásához, és tízet nyomja meg „PROGRAM” a működési beállítások megadásához.



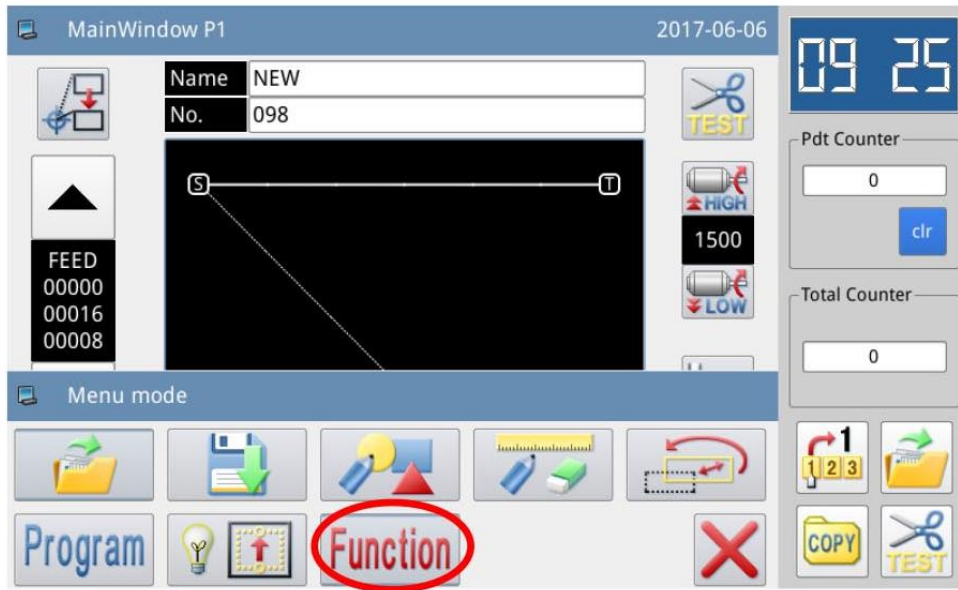
2.4 Teszt mód

A P1 (vagy P2) fő interfészen nyomja meg a „MENU” gombot a katalógus mód megnyitásához, és tízszer nyomja meg a   gombot a teszt módba lépéshez.



2.5 Funkció beállítása

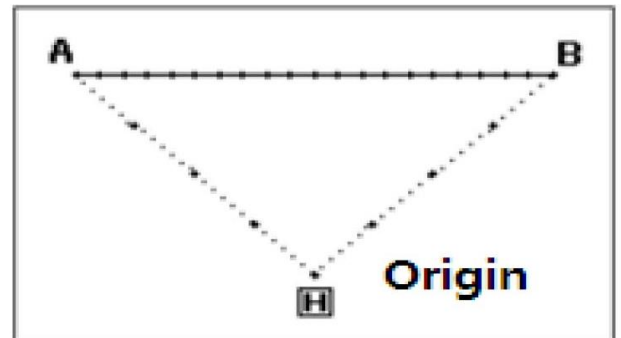
A P1 (vagy P2) fő interfész alatt nyomja meg a "MENU" gombot a katalógus mód megnyitásához, és tízszer nyomja meg a "Function" gombot a funkció beállítási módba lépéshez.



3. MINTATERVEZÉS

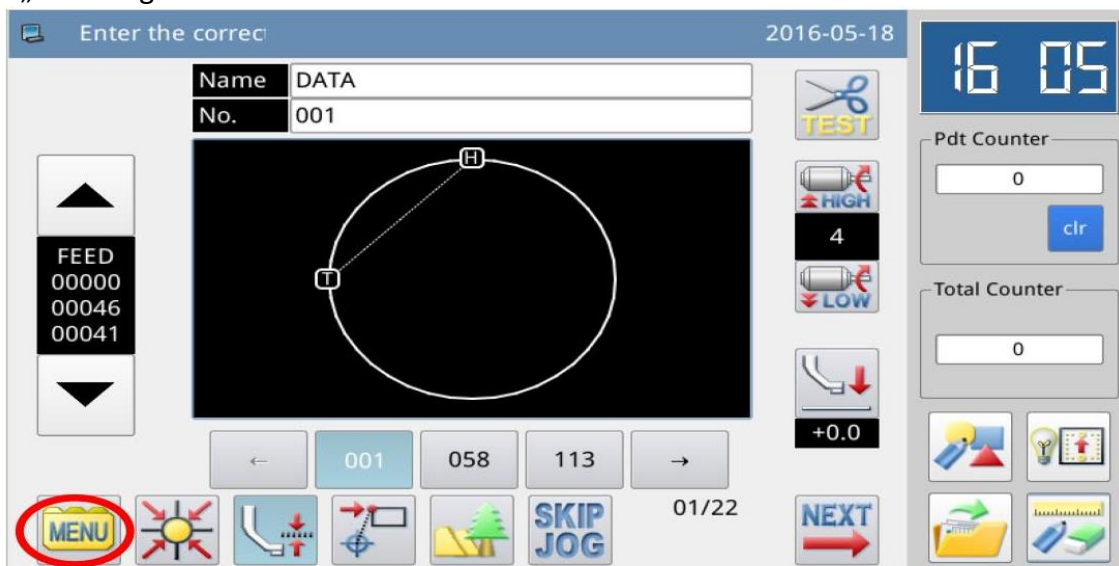
3.1 Mintatervezési folyamat

A következő mintát használjuk példaként a mintatervezési folyamat magyarázatára és interfészváltás.




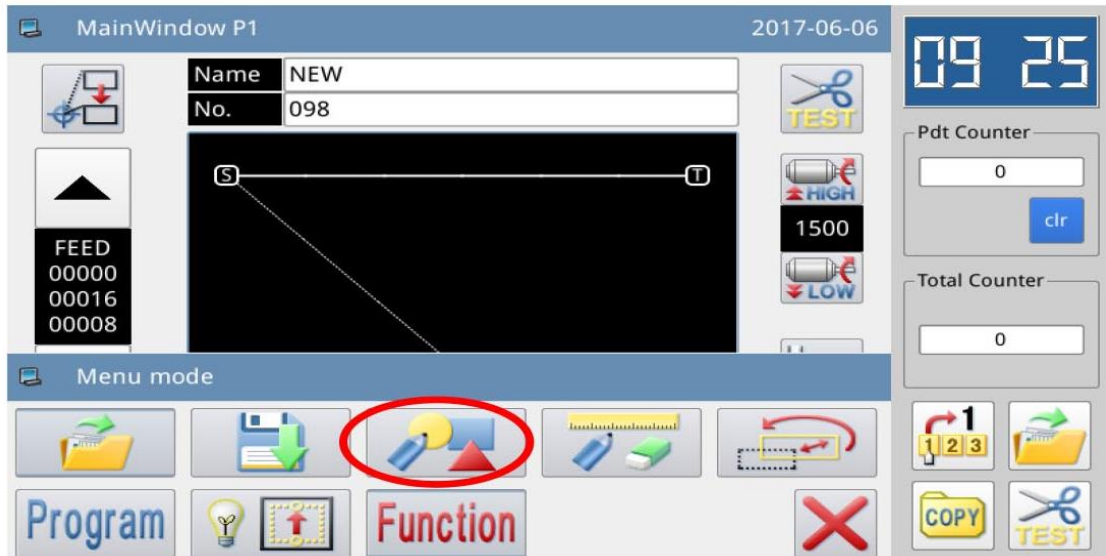
1. Indítsa el a működést a fő interfészről

Nyomja meg a „MENÜ” gombot a fő felület alatt.




2. Nyissa meg a katalógus felületet


Katalógus módban nyomja meg a  gombot.



3. Kijelző bemeneti mód interfész

Újra be kell-e adni

1) Ha a bevitt anyagot cserélni kell, nyomja meg a  gombot az előző minta törléséhez és új minta tervezéséhez.

Ha a felhasználónak folytatnia kell az előző minta tervezését, nyomja meg a  gombot a tervezés folytatásához.

2) Állítsa be a sebességet




Nagy Közepes-nagy Közepes-alacsony alacsony sebesség

3) Állítsa be az öltésintervallumot

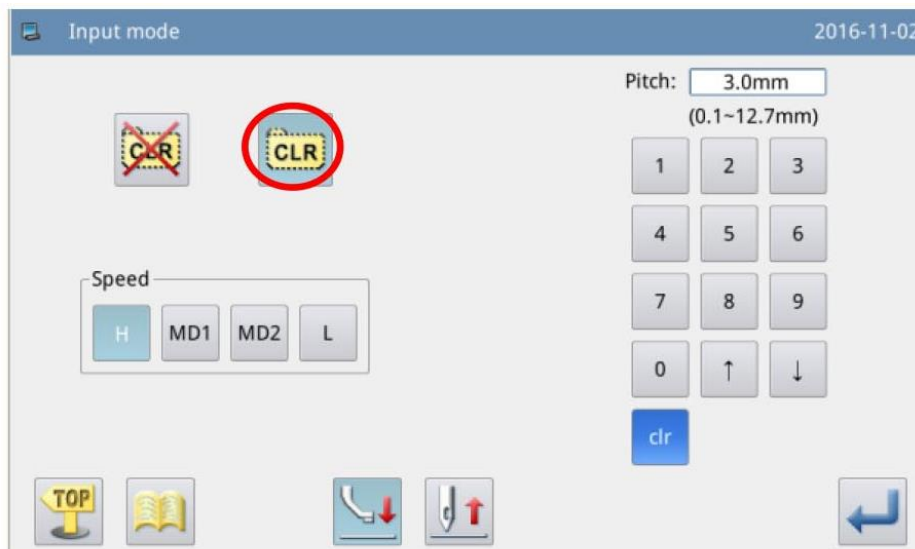
Használja a 0-9 és billentyűket. ↑ - ↓ az öltésintervallum beviteléhez, 0,1 mm és 12,7 mm között

4) Erősítse meg a bevitelt

A fenti beállítások elvégzése után nyomja meg a  gombot a megerősítéshez.


5) Mintaparaméter módosító kulcs 

Ez a kulcs hozzáadódik a mintatervezés, módosítás és átalakítás interfészeihez, így a kapcsolódó paraméterek összegyűjthetők a felhasználók kényelmes beállításához.



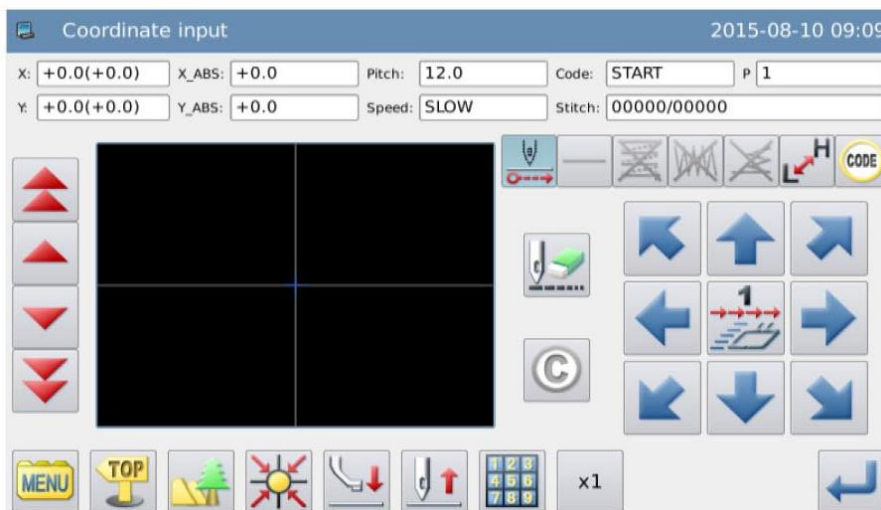
4. Kurzor bemeneti interfész megjelenítése



Alapértelmezés szerint ennek az interfésznek a kódja a FEED.


Tartsa lenyomva a  gombot, hogy az A kezdőpontot a tű alatti pozícióba mozgassa (a koordináták az X/Y mozgás az iránybillentyűk mozgásának megfelelően változik).

Miután megérkezett a célállomásra, nyomja meg a  gombot a megerősítéshez (ami a sikeres generálást jelenti mozgás az A pozícióba).

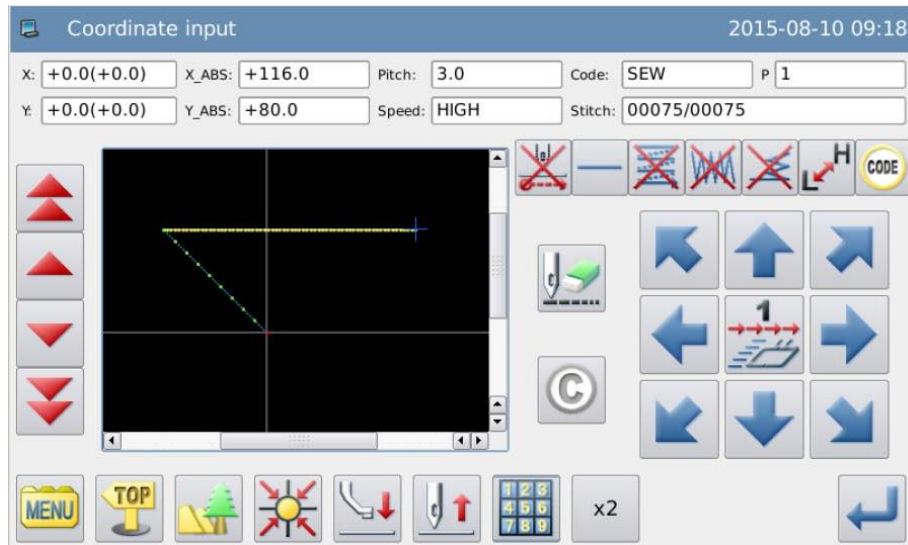
[Megjegyzés] Csak akkor lehet új mintát bevinni, ha a tű a minta végén van. Ebből adódóan ha a behúzás után a tű nincs a minta végén, akkor az iránybillentyűk sem használva lenni. Csak ha a tűt a minta végére mozgatja a kulcs ismételt behúzásával, új minta jöhet létre továbbra is bevitelre kerül.




Nyomja meg a  gombot, hogy a kódot SEW-re változtassa, majd nyomja meg a  gombot a B véghelyzet áthelyezéséhez a tű alatti helyre.

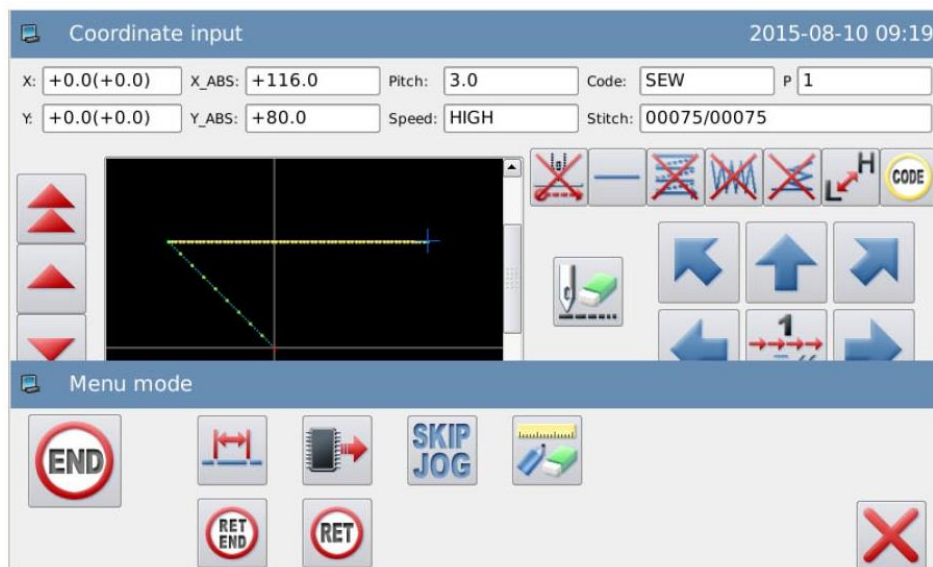
Miután megérkezett a rendeltetési helyre, nyomja meg a  gombot a megerősítéshez (ami a varrás sikeres1 generálását jelenti A pozícióból B pozícióba).

Ezután nyomja meg a „MENU” gombot.




Press  to generate the information for returning to origin and finishing input.

[Note] The frame will return to origin automatically, so attention shall be paid to the pause position of the needle.



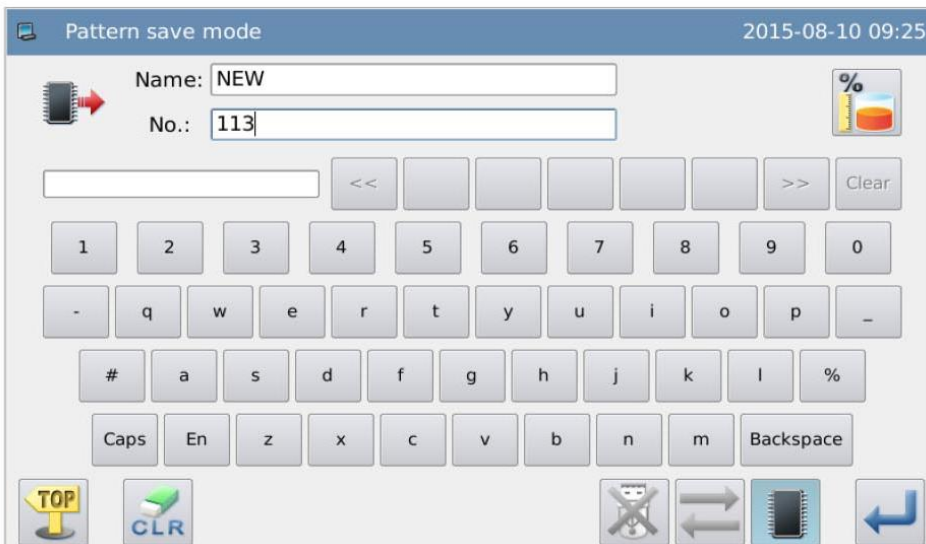
6. Nyomja meg a „Return to Origin” gombot.

7.

Nyomja meg a  gombot

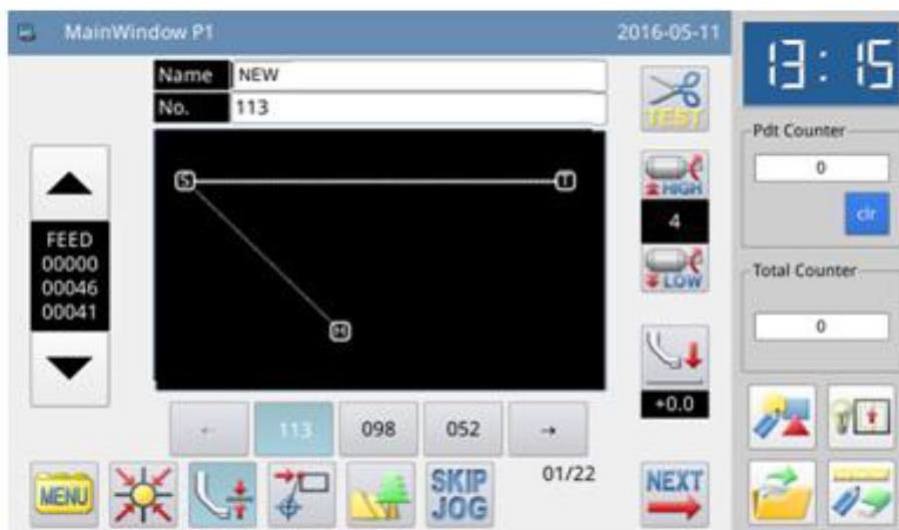
7. Válassza a Mentési mód lehetőséget

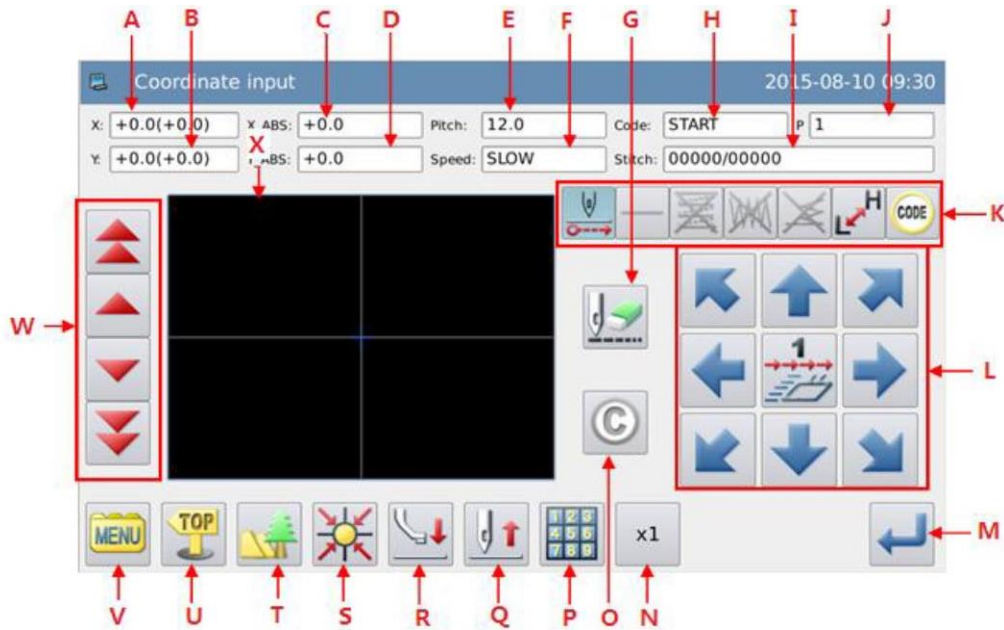
A mentési mód kiválasztása után nyomja meg a  gombot a megerősítéshez (itt a "mentés új fájlként" lehetőséget választjuk).




8. Return to Main Interface

The display will return to main interface where you can check whether the input information is correct. So far, the input has been completed.



3.2 Kiegészítő utasítások Kurzor beviteli felület:

Funkció leírás:

A	X relatív koordináta	Jelenítse meg a relatív koordináta X értékét a aktuális mozgás.
B	Y Relatív koordináta	Jelenítse meg a relatív koordináta Y értékét aktuális mozgás.
C	X abszolút koordináta	Jelenítse meg az aktuális koordináta X értékét.
D	Y abszolút koordináta	Jelenítse meg az aktuális koordináta Y értékét.
E	Öltésköz	A beállított öltésintervallum megjelenítése. Megjegyzés: Az üres adagolás öltésintervalluma a következőképpen jelenik meg: 12mm
F	Sebesség	Az aktuális tű sebességének megjelenítése.
G	Korábban bevitt információk törlése	Nyomja meg az utolsó megerősített bemenet törléséhez és az előző bemenethez való visszatéréshez.
H	Kód	Az aktuálisan bevitt kód megjelenítése.
I	Öltésszám	Az öltésszám/teljes öltésszám megjelenítése aktuális tűhelyzet.
J	Alakpontok	A bevitt alakzatok a kiadás során mutatnak
K	Mintatervező bemenet	Különbféle bemeneti funkciók mintatervezéshez
L	Íránybillentyűk	A tűt minden irányba mozgatni.
M	megerősít	Erősítse meg az aktuálisan szerkesztett alakzatot.
N	Felkerekítés, fokozás	Növelje a felületet.
O	Törlés (Vissza az előzőhöz Lépés)	Nyomja meg az utolsó meg nem erősített bevétel törléséhez és az előző lépéshez való visszatéréshez.

P	Koordináta bemenet	Adja meg a pontos koordinátákat
Q	Tűpozíció beállítása	A tű felfelé vagy lefelé megy.
R	Köztes préselő emelése talp	Állítsa be a közbenső nyomótalp emelését.
S	Vissza az eredetihez	Nyomja meg az utasítás végrehajtásához, hogy visszatérjen az eredetihez.
T	Mintanézet	Ellenőrizze a minta alakját a tervezés alatt.
U	Vissza	Visszatérés az előző felületre.
V	MENÜ	Lépjen be a menü módba.
W	Behúzó mozgás	 <p>2: hajtson előre/hátra léptető mozgást generált minta.</p> <p>3: gyors behúzó mozgás előre/hátra a generált mintán.</p>
X	Minta megjelenítése	Jelenítse meg a minta alakját a tervezés alatt.

4. FÜGGELÉK 1

4.1 Figyelmeztető információk listája

	Hiba megnevezése	Részinformációk	Megoldás
E-001	A pedál nincs normál helyzetben	Kérjük, állítsa be a pedál helyzetét	Ellenőrizze a mechanikai problémát és az érintkezést az értékesítés utáni személyzet
E-002	A gép vészleállítás alatt áll	Ellenőrizze az állapotát vészkapcsoló	Forgassa el és engedje el a vészleállító gombot. Ha a képernyőn továbbra is ez a tipp jelenik meg, kérjük, ellenőrizze a következő módon: <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze a vészleállító gomb állapotát. 2. Ellenőrizze a kapcsolatot a vészleállító gomb és a fejátvivő kártya között. 3. Ellenőrizze a kábel és a fej érintkezőtáblájának csatlakozását. Nyissa ki a kábelt, és ellenőrizze, hogy nincs-e vezetékszakadás a belsejében.
E-004	A fő feszültség túl alacsony (300 V)	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a váltóáramú tápegység nem ingadozott-e rendellenesen; Győződjön meg arról, hogy nincs olyan nagy teljesítményű eszköz, amelyet gyakran be-/kikapcsolnak; szerelje fel a feszültségszabályozót. 2. Ha a váltóáramú tápegység normális, akkor a probléma a hardverrel lehet. Kérem küldje vissza a fő vezérlőkártyát javításra.
E-005	A fő feszültség túl magas (300V)	Egyik sem	
	Hiba megnevezése	Részinformációk	Megoldás
E-007	1PM túlfeszültség vagy túláram	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none"> 1. Győződjön meg arról, hogy nincs rövidzárlat a főmotornál; ellenőrizze, hogy az egyes tekercsek értéke egyenlő-e és nem 0; 2. Ellenőrizze, hogy az U\V\W kimenet nincs-e rövidre zárva a földeléssel vagy a 300 V-os tápegységgel, hogy megítélje az IPM állapotát.



E-008	Az asszisztens eszköz feszültsége (24 V) túl magas	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a perifériás mágnesszelepek ill a szelepek rövidre zártak.2. Ellenőrizze, hogy nincs-e benne rövidzárlat a kábeldugók belső huzalozása. Jelölje be alatt van-e rövidzárlat a fejben fej felszerelése p
E-009	Az asszisztens eszköz feszültsége (24 V) túl alacsony	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a perifériás mágnesszelepek ill a szelepek sérültek2. Ellenőrizze, hogy nincs-e benne rövidzárlat a kábeldugók belső huzalozása.3. Ellenőrizze, hogy nincs-e rövidzárlat a fejben a fejcsap beszerelése során.4. Ellenőrizze az alaplap tápellátását és feszültségét CPU gyújtótűje.
E-010	Probléma van a szeleppel (ventilátor).	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy van-e teljesítménye a ventilátornak probléma2. Ellenőrizze a fejlap feszültségét.3. Keresse meg a perifériás szelep rövid csatlakozását
E-013	A kódoló hibás vagy nincs csatlakoztatva.	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none">1. Kapcsolja ki a gépet és ellenőrizze a kapcsolatot az enkóder kábele és a dugó a vezérlődobozhoz.
E-014	A motor rendellenesen működik	Kérjük, kapcsolja ki a tápellátást, és ellenőrizze a rendszer hardverét	<ol style="list-style-type: none">1. Ellenőrizze, hogy a főtengeley nincs-e blokkolva a teher.2. Forgassa el a kézi kereket és kapcsolja be újra a gépet, amikor a főtengeley egy másikon van szög.3. Motor válaszjel hiba, cserélje ki a motort
E-015	Lépjén túl a varráson	Nyomja meg az Enter billentyűt a hiba megszüntetéséhez.	<ol style="list-style-type: none">1. A mintaadatok feldolgozása rendellenes. Újra válassza ki a mintát, és keresse meg az eredetet újra varrni. Győződjön meg arról, hogy a probléma a minta vagy a szoftver BUG okozta.2. Ellenőrizze, hogy a varrási tartomány be van-e állítva kezelőpanel megegyezik a kiválasztott mintával.
E-016	Túrud A felső helyzet rendellenes	Nyomja meg az Enter billentyűt a hiba megszüntetéséhez.	Forgassa el a kézi kereket, hogy a túrudat a felső helyzetbe vagy a felső holtpontba emelje, majd nyomja meg a pedált.
E-017	Szálszakadás észlelési hiba	Nyomja meg az Enter billentyűt a hiba megszüntetéséhez.	Ellenőrizze a fej tűtábláját és a kábelt.
E-018	A szálvágó helyzete rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-019	A vészkapcsoló nincs a megfelelő helyzetben	Ellenőrizze a vészkapcsoló állapotát.	<ol style="list-style-type: none">1. Ez gyakori tipp, nem hiba. Kérjük, engedje el kézzel a vészkapcsolót.2. Tekintse meg az EBOO2-ben található megoldást



E-020	Léptető szoftver verzió hiba	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-023	A szálfogási pozíció rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-024	Hibás kapcsolatot a kezelőpanel és a varrógép között	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-025	X eredetérzékelés rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	1. Használja a hibakereső funkciót a keret manuális mozgatásához, és ellenőrizze, hogy megjelenik-e a felső jel;
E-026	Az Y eredet érzékelése rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	2. Amikor a gép be van kapcsolva, a felhasználó egy darab fémlemez segítségével megközelítheti a közelítéskapcsolót. Ez annak tesztelésére szolgál, hogy a rendszer képes-e hangos figyelmeztetést adni.
E-027	A nyomótalp eredetérzékelése rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	3. Állítsa be a közelítéskapcsoló beépítési helyzetét a megbízható működés érdekében.
E-028	A szálelkapó eredet észlelése rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	4. Tesztelje a léptetőmotor működési állapotát, és győződjön meg arról, hogy nincs-e kihagyott lépés;
E-029	A közbenső nyomógomb eredetének észlelése rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	5. Tesztelje a léptetőkábelek állapotát és érzékelőkábelek
E-030	A léptető illesztőprogram kommunikációja rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	6. Ellenőrizze a kábel csatlakozását és azt, hogy nincs-e rövidzárlat vagy vezetékszakadás.
E-031	Léptetőmotor túláram	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	1. Ellenőrizze a kábel csatlakozását a fő vezérlőtábla és a léptetőtábla között
E-032	A léptetőgép teljesítménye rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	2. Győződjön meg arról, hogy a léptetődeszka teljesítménye normális. Győződjön meg arról, hogy a teljesítményjelző és a működésjelző megfelelően szikrázik
E-031	Léptetőmotor túláram	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	1. A léptetőmotor elromlott; a felhasználónak szüksége van rá cserélje ki a léptetőmotort
E-032	A léptetőgép teljesítménye rendellenes	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	2. A léptető meghajtó tábla eltört; a felhasználónak ki kell cserélnie a lépcsős meghajtó táblát



E-034	Rendellenes áramerősség	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	1. Kapcsolja ki a készüléket. Fordítsa el a kézi kereket tesztelje a főtengely működését. Ellenőrizze, hogy nincs-e blokkolva valamelyik mechanizmus. 2. Kapcsolja ki a készüléket. Ellenőrizze a csatlakozást a főtengely motor tengelykapcsolóján. A nagy intervallum a csatolásnál túláramot okoz a motorban 3. Kapcsolja ki a készüléket. Mérje meg, hogy a háromfázisú ellenállás ellenállásértékei egyenlők-e. Ha nem, akkor a motor leállt. 4. Kapcsolja ki a készüléket. Használja a multimétert az 1PM modul teszteléséhez; ha az 13:00 lecsökken, kérjük, ne kapcsolja be újra a gépet. A felhasználónak ki kell cserélnie vagy meg kell javítania. 5. Amikor a rendszer figyelmeztet, ellenőrizze, hogy a gép vágás vagy leállítás folyamatában van-e. Ha igen, módosítsa a főtengely paramétereit a probléma megoldásához.
E-035	1 PM gyakran az áram felett 1	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	
E-036	1PM gyakran túláram 2	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	
E-037	A motor blokkolt 1	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	1. A főtengely dőlésszögének helytelen elhelyezkedése miatt a szálvágó a szál elvágása során a tűbe szorul, ami a főtengely eltömődését okozza. Megoldás: Helyezze át a főtengely szögét 2. A tűrúd elakadt a közbenső nyomógépen mozgáskor, ami azt okozza a főtengely eltömődése. Megoldás: ellenőrizze a közbenső nyomógomb működését, valamint a levegőszelep és a mágnesszelep közötti kapcsolatot. 3. A szálvágó nem tudja elvágni a menetet az erő hiánya miatt, ami a főtengely eltömődését okozza. Megoldás: állítsa be a főtengely paramétert és növelje a vágás erejét. 4. A mechanizmus holtponttal rendelkezik, így a főtengely blokkolva van. Megoldás: állítsa be a mechanizmust; 5. Meghibásodott a főtengely motor jeladója, ami rossz jelre reagál, így a motor blokkolását okozza. Megoldás: cserélje ki a főtengely motorját



E-038	A motor blokkolt 2	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	<ol style="list-style-type: none">1. A használt szövet túl vastag ahhoz, hogy a tű áthatoljon rajta. Megoldás: állítsa be a főtengely paramétereit, vagy váltson nagyobb teljesítményű motorra;2. A tőrúd mozgáskor beszorul a közbenső présbe, ami a főtengely eltömődését okozza. Megoldás: ellenőrizze a közbenső nyomógomb működését, valamint a levegőszelep és a mágnesszelep közötti kapcsolatot3. A mechanizmus holtponttal rendelkezik, így a főtengely blokkolva van. Megoldás: állítsa be a mechanizmust4. Meghibásodott a főtengely motor jeladója, ami rossz jelre reagál, így a motor blokkolását okozza. Megoldás: cserélje ki a főtengely motorját
E-039	Motor túlfordult	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-040	Túláram leállási állapotban	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-041	Motor túlterhelés	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-042	A busz feszültsége abnormális	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-043	Y léptetőmotor pozícióhiba	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-044	Y léptetőmotor pozícióhiba	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-045	Nyomótalp nem lefelé	Lépjön a pedálra	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-046	Nem az eredeti helyen, nem működik	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-047	Motor túlterhelés 1	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-048	Motor túlterhelés 2	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
E-049	Motor túlterhelés 3	Kérjük, kapcsolja ki az áramot.	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz

4.2 Tippek listája

	Neve	Részinformációk
M-001	A felfelé irányuló számláló eléri a beállított értéket	nyomd meg az Entert
M-002	Lefelé számláló eléri a beállított értéket	nyomd meg az Entert
M-003	Nem az eredeti helyen, nem működik	Először térjen vissza az eredetehoz
M-004	A mintaadatok nem léteznek	Töltse be újra, vagy írja be újra
M-005	A beállított érték túl nagy	Kérjük, adjon meg értéket az érvényes tartományon belül



M-006	A beállított érték túl kicsi	Kérjük, adjon meg értéket az érvényes tartományon belül
M-007	Kérjük, nyomja meg a "Vissza az eredetihez" gombot	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-008	A paraméter mentése abnormális	Nyomja meg az Entert az alapértelmezett értékek visszaállításához
M-009	Nem található minta a memóriában	Nyomja meg az Enter billentyűt az alapértelmezett minták betöltéséhez
M-010	Megtelt a memória	Kérjük, törölje az üresjáratú varrási adatokat
M-011	Törli a mintaadatokat a memóriából?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-012	Cserélje ki a mintaadatokat a memóriában?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-013	A mintaadatok nem törölhetők.	A kiválasztott varrási adatok használatban vannak
M-014	Memória formázása?	A memóriában lévő összes minta törlődik
M-015	Kommunikációs hiba	Rendellenes esemény történik a kezelőfej és a vezérlődoboz közötti kommunikációban. Kérjük, kapcsolja ki az áramellátást és ellenőrizze.
M-016	A varrási tartományon túl	Győződjön meg arról, hogy a mintaadatok a varrási tartományban vannak
M-017	Nem sikerült betölteni a betűvarró fájlt	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-018	A kezelőfej nem felel meg a gép típusának	Kérjük, ellenőrizze a modellt és a szoftver verzióját
M-019	Kevés a memória	Kérjük, törölje a nem használt mintaadatokat
M-020	Hibás mintaszám	Kérjük, adja meg a megfelelő mintaszámot
M-021	A maximális öltési intervallumon túl	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-022	Rossz jelszó	Kérjük, adja meg újra a jelszót
M-023	Hardveres óra hiba	Probléma van a hardveres órával, javításért forduljon a gyártóhoz
M-024	Öltésszám a tartományon kívül	Kérjük, csökkentse az öltésszámot
M-025	A bevitt öltésköz túl alacsony	Kérjük, adjon meg értéket az érvényes tartományon belül
M-026	A bevitt öltésköz túl alacsony	Kérjük, adjon meg értéket az érvényes tartományon belül
M-027	Eltolási eredet létezett	A felhasználó csak egy eltolási origót adhat meg.
M-028	A gyors mozgás túl sokra vagy kevésre van beállítva	Kérjük, adjon meg értéket az érvényes tartományon belül
M-029	Kérjük, nyomja meg a Vissza az eredetihez gombot	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és lépjen kapcsolatba az értékesítés utáni személyzettel
M-030	Másolja a hegyes mintát?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-031	Másolja az összes mintaadatot?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-032	Visszaállítja az alapértelmezett beállításokat?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-033	Az USB ki van húzva	Az U lemez ki van húzva!



M-034	Nem található mintaadat az U-lemezen	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-035	Legalább egy betűt írjon be	A betűvarrás mintájának elkészítésekor a felhasználónak legalább egy betűt be kell írnia
M-036	Nincs riasztási rekord	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-037	Cserélje ki a tűt	Érje el a beállított értéket a tűcseréhez, kérjük, cserélje ki a tűt!
M-038	Cserélje ki az olajat	Érje el az olajcsere beállított értékét, kérjük cserélje ki az olajat!
M-039	Tiszta gép	Érje el a tisztítógép beállított értékét, kérjük, tisztítsa meg a gépet!
M-040	Különböző adatformátum	Kérjük, erősítse meg az adatformátumot
M-041	Nem lehet görbét létrehozni	Kérjük, adja meg újra a görbe beviteli szabványainak megfelelően.
M-042	A kivágás nem helyezhető be az aktuális pozícióba	Kérjük, adjon hozzá vágást a varrasi adatok mögött
M-043	Ugyanaz a funkciókód nem adható hozzá egy pozícióhoz	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-044	Az eltolási origó nem illeszthető be az aktuális pozícióba	Kérjük, az etetés után adja hozzá az eltolási eredetet
M-045	Nem lehet ívet vagy kört létrehozni a megadott pontban	Kérjük, adja meg újra
M-046	Nem hozhatók létre átfedő varrasi adatok	Kérjük, a szoros alakzat után adja hozzá az átlapolt varrást
M-047	Nem lehet beilleszteni a vágást a leállítás után	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-048	Nem lehet szünetet beiktatni a vágás előtt	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-049	Nem található eltolásos varrásadatok	Az eltolásos varrasi adatátvitel funkció nem elérhető
M-050	Nem található több varrás adata	A több varrás adatátvitel funkciója nem érhető el
M-051	Válasszon rossz pozíciót	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-052	Nem méretezhető	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-053	Távolság több mint 12,7 mm	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-054	Hibás mintaadatok	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-055	Létrehoz egy ívet?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-056	Létrehoz egy kört?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-057	Görbét hoz létre?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz



M-058	Sokszöveget hoz létre?	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-059	A nyomógomb nincs lenyomva	Kérem, lépjen a pedálra
M-060	Hibás felhasználói azonosító	Kérjük, adja meg újra
M-061	Nem sikerült megfelelni a jelszónak	Kérjük, adja meg újra a jelszót
M-062	A rendszeridő nem módosítható	Az időszakos jelszó be van állítva. A rendszeridő nem módosítható.
M-063	Nem sikerült menteni a jelszófájlt	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-064	Nem sikerült betölteni a jelszófájlt	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-065	A jelszó sikeresen mentve	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-066	Nem sikerült törölni az összes jelszót	A jelszófájl nem törölhető
M-067	Nem sikerült törölni a jelszót	A jelszó törlése után a fájl bevitele rendellenes lesz
M-068	A jelszófájl engedély nélkül törlődik	Az időszakos jelszó engedély nélkül törlődik, kérjük, kapcsolja ki a gépet
M-069	Felhasználói azonosító fájl sérülése	Ellenőrizze a mechanikai problémát, és forduljon a vevőszolgálathoz
M-070	Írja be a minta nevét	Kérjük, a minta nevét legfeljebb 8 számjegyből írja be
M-071	Kérjük, törölje a jelenlegi kombinációs adatokat	Nyomja meg a CLR” gombot az aktuális kombinációs adatok törléséhez
M-072	Az üres bevétel érvénytelen	Nem lehet üres jelszót beírni
M-073	A jelszó nem egyezik	A jelenlegi jelszó rossz
M-074	Az új jelszó más.	Az új jelszó eltér az újrapróbálkozási jelszótól
M-075	Az érintéses panel javítása sikeres volt	A javítás sikeres. Kérjük, kapcsolja ki az áramellátást az újraindításhoz.
M-076	Törli a riasztási rekordokat?	Igen: Írja be a Nem: X
M-077	Törli a kiválasztott fájlt?	Igen: Írja be a Nem: X
M-078	Másolja az összes mintát	Fedje le az eredeti mintákat? Igen: Írja be a Nem: X
M-079	Nem sikerült a fájl másolása	Kérjük, ellenőrizze a memóriában lévő helyet
M-080	Nem sikerült a fájl másolása	Ellenőrizze, hogy az USB-lemez ki van-e húzva!
M-081	Nem sikerült megnyitni a fájlt	Nem sikerült megnyitni a fájlt
M-082	A formátum nem egyezik	A formátumok nem egyeznek, az aktuális terhelés megtagadva
M-083	Paraméter tartományon túl	A paraméter tartományon túl van. A megerősítés után a tartományon túli paraméter visszaáll az alapértelmezett paramétereknek megfelelően!
M-084	Kérjük, hozzon létre katalógust és fájlt	Hozzon létre bakParam katalógust U lemezen. Nevezze el a biztonsági másolat fájlt backup.param néven és másolja be a bakParam katalógusba!
M-085	Fájl I/O hiba	110-es fájl hiba
M-086	Kérjük, válasszon fájlt	Válassza ki a bemeneti/kimeneti fájlt
M-087	A fájl nem létezik	Nem található a megfelelő fájl
M-088	Nem adja meg az áthelyezés összegét	Kérjük, adja meg az áthelyezés összegét



M-089	Belép az érintőpanel korrekciós módba?	Igen: Írja be a Nem: X
M-090	Törli a felhalmozott futási időt?	Igen: Írja be a Nem: X
M-091	Eltávolítja a felgyülemlett varródarabokat?	Igen: Írja be a Nem: X
M-092	Törli a felhalmozott bekapcsolási időt?	Igen: Írja be a Nem: X
M-093	Törli a felhalmozott öltésszámokat?	Igen: Írja be a Nem: X
M-094	Az időszakos jelszavak nem egyezhetnek meg a szuperjelszavakkal	Kérjük, adja meg újra a jelszót
M-095	A számláló nem módosítható (NUP)	Változáskor kapcsolja ki a beállítást (NUP)
M-096	Lefelé számláló (NDP) nem módosítható	Változáskor kapcsolja ki a beállítást (NUP)
M-097	A mintalista (gyorsbillentyű) üres	Ha a mintalista üres, a rendszer automatikusan beviszi az aktuális mintát a listába
M-098	Ne válassza ki a frissítési elemet	Kérjük, válassza ki a frissítendő elemet. Válasszon legalább egy elemet
M-099	Néhány kiválasztott frissítési elem nem létezik.	Kérjük, válassza ki a frissítendő elemet. Válasszon legalább egy elemet
M-100	Frissítés sikeres	A frissítés sikeres, indítsa újra a gépet.
M-101	U lemezt formázni?	Nyomja meg az Enter billentyűt a formázási művelet végrehajtásához. Nyomja meg az Esc billentyűt az aktuális művelet kilépéséhez. A formázás után az összes mintafájl törlődik.
M-102	Nem található U lemez	Kérjük, helyezze be az U lemezt a formázáshoz.
M-103	Sikeres	A jelenlegi művelet sikeres!
M-104	nem sikerült	A jelenlegi művelet megghiúsult!
M-105	Formázza a mintalistát (gyorsbillentyű)?	Nyomja meg az Enter billentyűt a formázási művelet végrehajtásához. Nyomja meg az Esc billentyűt az aktuális művelet kilépéséhez
M-106	Fedje le az azonos nevű mintát az U lemezen?	Nyomja meg az Entert a fájlok lefedéséhez. Nyomja meg az Esc billentyűt a kilépéshez aktuális működés
M-107	Nem sikerült kijavítani az érintőpanelt	Kérjük, hajtva végre újra a javítást
M-108	Levélvarrás minta sikeresen elmentve	Kérjük, adja meg a mintabetöltő felületet az újonnan létrehozott betűvarrás minta kiválasztásához
M-109	A kiválasztott minta nem normál formátumú, kérjük, alakítsa át.	Az átalakítási művelet végrehajtásához nyomja meg az Enter billentyűt. Nyomja meg az Esc billentyűt az aktuális művelet kilépéséhez
M-110	Ezt a mintát nem lehet átalakítani	Kérjük, erősítse meg a mintát
M-111	Visszaállítja az összes beállítást?	Igen: Írja be a Nem: X
M-112	Visszaállítja a kiválasztott elemet?	Igen: Írja be a Nem: X
M-113	Nem válassza ki az elemet	Kérjük, válasszon egy vagy több paramétert
M-114	SRAM inicializálás	Törölje az összes adatot az SRAM-ból. Kapcsolja ki a tápellátást, és állítsa vissza a DIP kapcsoló beállítását.
M-115	Az aktuális mintát nem lehet másolni és lefedni	Jelenlegi mintaszám a másolatcsoportban, a rendszer nem tudja lefedni.
M-116	Transzformációs minta formátumra van szükség	Az átalakítás után a felhasználó megtekintheti a mintát



M-117	Nem hajtható végre művelet a kombinált mintával	Lépjen be minta csatlakozási módba, nyomja meg a CLR” gombot a kombinált minta törléséhez
M-118	Törli az eredeti mintát?	Törli az eredeti mintát a formázás átalakítása után? Igen: Írja be a Nem: X
M-119	Közbenső nyomógomb alsó helyzetben	Kérjük, emelje fel a közbenső prést
M-120	Kapcsolja ki, viszlát	Nem
M-121	A minta formátuma 20 mm-es öltésközzel	Nem támogatja ezt a mintaformátumot ebben a rendszerben
M-122	Rossz átalakított mintaformátum	Kérjük, erősítse meg a mintát
M-123	Az átalakított minta adatok túl hosszúak	Kérjük, erősítse meg a mintát
M-124	Az átalakított minta nem nyitható meg	Kérjük, erősítse meg a mintát
M-125	Az átalakított minta hibás pontossága	Kérjük, erősítse meg a mintát
M-126	A paraméter helyreállítása sikeres	A paraméter helyreállítása sikeres, indítsa újra a gépet
M-127	A szoftververzió sikeresen mentve	A szoftververzió sikeresen mentve az U disk alapkatalógusába