

Návod k používání a katalog
náhradních dílů pro pohonnou
jednotku

GARUDAN®

ML serie



ANITA B, s.r.o.

Hliníky 2068

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516 454 774

+420 516 453 496

fax: +420 516 452 751

e-mail: info@anita.cz

www.garudan.cz

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví Anita B s r.o. a chráněno autorským právem. Použití tohoto obsahu bez písemného souhlasu Anita B s r.o. zakázáno.

Copyright © Anita B s r.o. (2016)

Obsah

1. TECHNICKÉ PARAMETRY.....	4
Pokyny pro likvidaci	4
2. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ.....	4
3. UVEDENÍ DO PROVOZU	5
3.1. Instalace motoru	5
3.2. Instalace snímače.....	5
3.3. Seřízení snímače	5
3.4. Seřízení jednotky řízení rychlosti.....	6
3.5. Zapojení konektorů	6
4. OVLÁDACÍ SKŘÍŇ MOTORU	7
4.1. Mód nastavení zapožití nebo závorkování	7
4.1.1. Zapnutí a nastavení zapožití na začátku šití.....	8
4.1.2. Zapnutí a nastavení zapožití na konci šití.....	8
4.1.3. Zapnutí a nastavení závorkování	8
4.2. Mód nastavení a zobrazení rychlosti šití	9
4.3. Error list	9
5. OVLÁDACÍ BOX-C200.....	9
5.1. Bezpečnostní opatření	9
5.2. Instalace ovládacího boxu C-200.....	10
5.3. Popis ovládacího boxu C-200	11
5.3.1 Přední část boxu	12
5.3.2 Zadní část boxu.....	12
5.4. Použití ovládacího boxu C-200	13
5.4.1. Nastavení stehů při zapožití na začátku.....	13
5.4.2. Nastavení stehů při zapožití na konci.....	13
5.4.3. Zapínání/vypínání funkcí : polohy patky, odstřihu, odhozu nitě, polohy jehly (nahore-dole)	13
5.4.4. Nastavení stehů při závorkování.....	14
5.4.5. Nastavení programového šití.....	14
5.4.6. Nastavení multifunkční klávesy F.....	15
5.4.7. Ostatní funkce přístupné z boxu C-200.....	15
6. Nastavení parametrů motoru	16
6.1. Vstup do parametrů A a B	16
7. Přehled parametrů	17
7.1. Tabulka znaků na displeji	17
7.2. Parametry	17

1. TECHNICKÉ PARAMETRY

Model: ML

Typ: AC Servo

Napájení: 1x230 V / 50 Hz

Výkon: 500 W

Max. rychlost: 5000 ot/min


Váha: 5,3 kg

Rozměry: 420 x 350 x 259 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, motor musí být před montáží minimálně 5 minut ve vypnutém stavu.
4. Nepoužívejte prodlužovací kabel.
5. Dbejte na to, aby napětí bylo v rozmezí +- 10% uvedeném na štítku.
6. Motor nepoužívejte ve venkovním prostředí a na přímém slunci a při teplotě vyšší jak 45°C a nižší jak 5°C.
7. Motor nepoužívejte u zdrojů tepla, a při vlhkosti menší jak 30% a větší jak 95%.
8. Motor nepoužívejte ve výbušném prostředí a prostředí náchylném ke korozi.
9. Nepokládejte na přívodní kabel žádné těžké předměty.
10. Přívodní kabel musí být veden minimálně 3cm od klínového řemene a řemenice.
11. Zapojte správně uzemnění.
12. Pohyblivé části motoru opatřete dodanými kryty.
13. První spuštění proveďte v nízkých otáčkách a zkontrolujte směr otáčení.
14. V následujících situacích vypněte motor:
 - a) Připojení či odpojení konektorů na ovládacím panelu.
 - b) Navlékání nitě.
 - c) Odklopení hlavy stroje.
 - d) Oprava nebo jakékoliv mechanické seřízení.
 - e) Odchod od stroje.
15. Opravy a důkladnou údržbu smí provádět pouze vyškolený specialista.
16. Lze používat pouze výrobcem dodané nebo schválené náhradní díly.

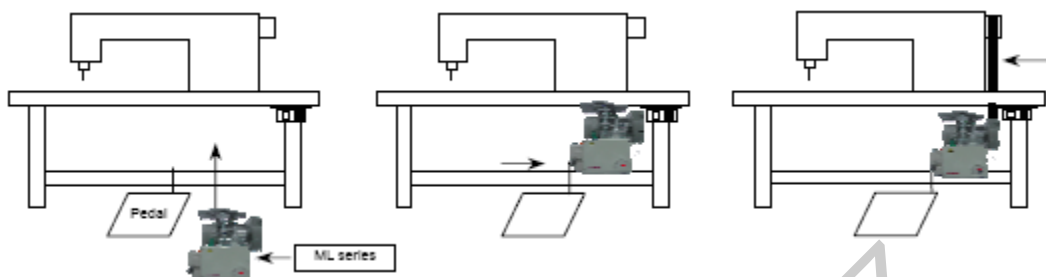
3. UVEDENÍ DO PROVOZU

3.1. Instalace motoru

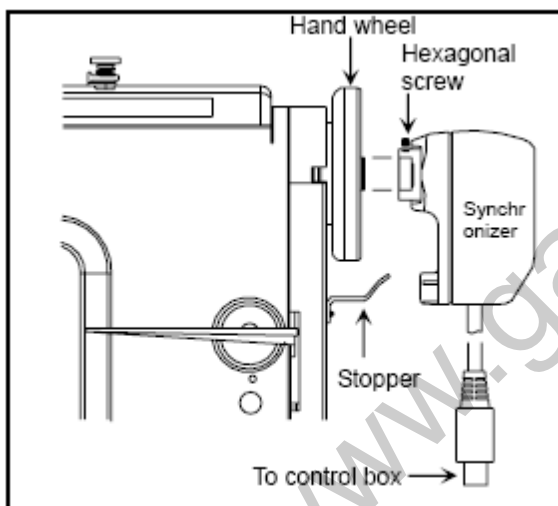
3.1.1 Vyvrtejte 3 devítimilimetrové a 1 čtyřcentimetrový otvor do plátu podle výkresu.

3.1.2 Motor připevněte tak, aby řemenice na něm a na hlavě stroje byly v ose.

3.1.3 Řemen napněte na obvyklou míru.



3.2. Instalace snímače



3.2.1 Nasadte snímač na unašeč na ručním kole (Hand wheel) a do držáku snímače (Stopper)

3.2.2 Zajistěte snímač šrouby (Hexagonal screw)

3.2.3 Zapojte konektor snímače do motoru.

Poznámka:

Výška a umístění držáku snímače může být rozdílná pro jednotlivé varianty šicích strojů.

3.3. Seřízení snímače



při provádění této činnosti vypněte stroj a odpojte ho od elektrického napětí.

3.3.1 Nasadte snímač na řemenici a dotáhněte šrouby.

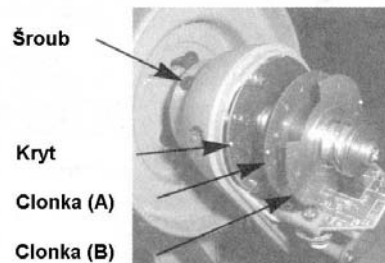
3.3.2 Seřízení polohování:

a) Jehla v horní poloze

Ručním kolem nastavte jehlu do horní polohy; červenou značku clonky A seřídte oproti červené značce na krytu.

b) Jehla ve spodní poloze

Ručním kolem nastavte jehlu do spodní polohy; modrou značku clonky B seřídte oproti červené značce na krytu.

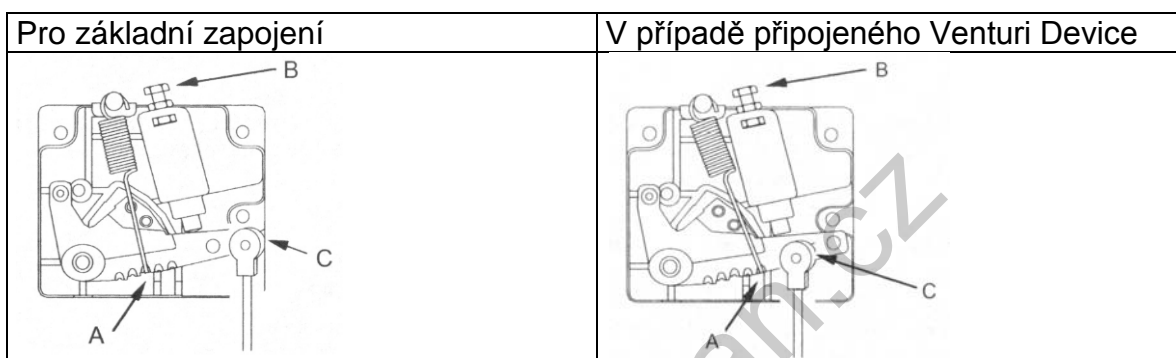


3.4. Seřízení jednotky řízení rychlosti

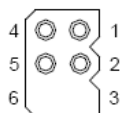


při provádění této činnosti vypněte stroj a odpojte ho od elektrického napětí.

- 3.4.1 Odpor sešlápnutí - pružina A
 3.4.2 Odpor zpětného sešlápnutí - matice B
 3.4.3 Záběr pedálu - otvory C
 3.4.4 Pokud na táhlo motoru připevňujete spínač odsávacího zařízení, změňte nastavení A a C podle obrázku níže.

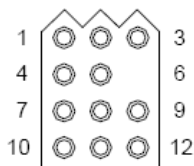


3.5. Zapojení konektorů



(FOOT LIFTER)

1	+30V	+30V
2	0V	0V
3	-	-
4	OF	Solenoid zdvihu patky
5	INF	Kolenní spínač
6	-	-



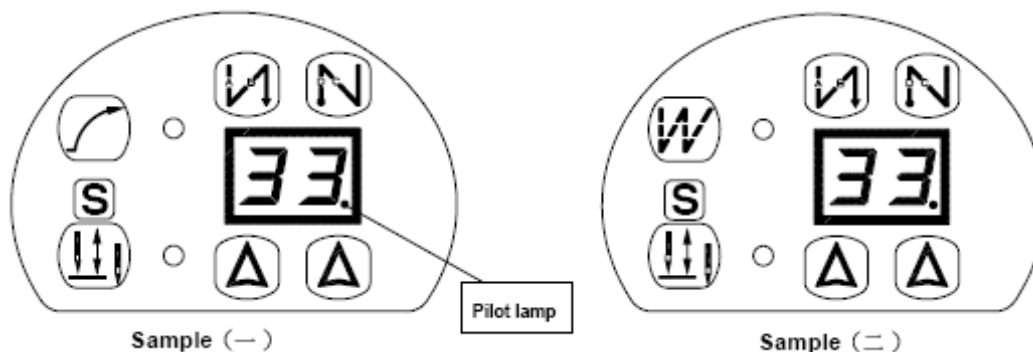
(SEWING MACHINE)



1	+30V	+30V
2	OD	Solenoid napínače
3	EARTH	Uzemnění
4	+30V	+30V
5	OA	Solenoid odstřihu
6	INC	Senzor začátku díla
7	+30V	+30V
8	OB	Solenoid odhazovače
9	INE	Spínač zpátkování
10	+30V	+30V (Spínané)
11	OC	Solenoid zpátkování
12	0V	0V

4. OVLÁDACÍ SKŘÍŇ MOTORU

4.1. Mód nastavení zapožití nebo závorkování



Klávesa pro nastavení hodnoty	Nastaví zapožití na začátku šití	Nastaví zapožití na konci šití	Závorkování	Pomalý start	Pozice jehly (Uložení funkce)



Kvůli zjednodušení ovládání a snížení množství ovládacích prvků, používá serie ML sdrúženou klávesnici a displej. Funkci zapožití je možno přepínat mezi funkcí závorkování. Zapožítí může být provedeno na začátku, na konci nebo na začátku i konci šití.

To, který mód je aktivní signalizuje kontrolka (Pilot lamp) ve spodní pravé části displeje.

	Zapožití na začátku (SBT)/konci(EBT) je zapnuto
	Zapožití na začátku (SBT)/konci(EBT) je vypnuto



Pokud svítí, je aktivní mód zapožítí. Pokud nesvítí, je aktivní mód závorkování, nebo je zapožítí vypnuto.

4.1.1. Zapnutí a nastavení zapožití na začátku šití

Stiskněte  a použitím levé klávesy  nastavte požadovaný počet stehů v rozmezí 0~15 stehů - **na levé části displeje** je indikováno 0~F (A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15).
Pokud displej zobrazuje NO je funkce zapožití na začátku šití vypnuta.



Nastavenou hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka 


4.1.2. Zapnutí a nastavení zapožití na konci šití

Stiskněte  a použitím pravé klávesy  nastavte požadovaný počet stehů v rozmezí 0~15 stehů - **na pravé části displeje** je indikováno 0~F (A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15).
Pokud displej zobrazuje NO je funkce zapožití na konci šití vypnuta.

Nastavenou hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka 













4.1.3. Zapnutí a nastavení závorkování

Stiskněte  a použitím levé klávesy  nastavte požadovaný počet stehů v rozmezí 0~15 stehů - **na levé části displeje** je indikováno 0~F (A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15).




Použitím pravé klávesy  nastavte požadovaný počet cyklů šití v rozmezí 0~15 stehů - **na pravé části displeje** je indikováno 0~F (A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15).

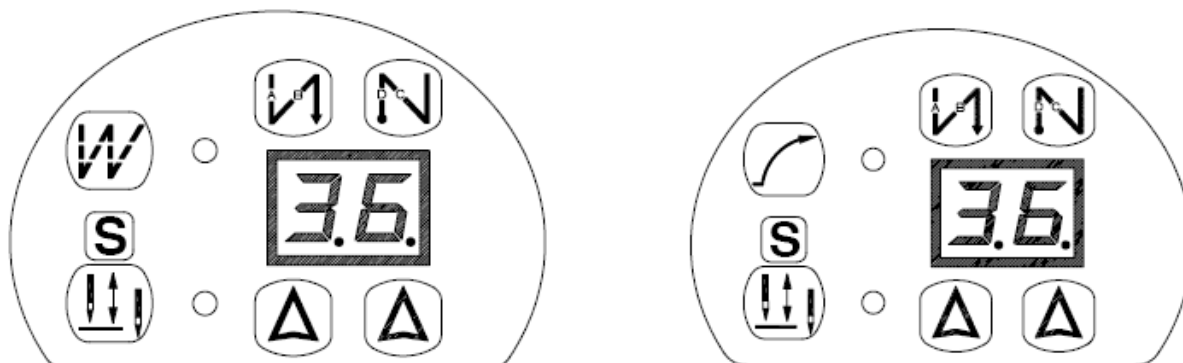
Poznámka : Levá část displeje indikuje počet stehů, pravá část indikuje počet šití.


Nastavenou hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka 

Klávesy	Funkce	Hodnota	Rozsah
Power-ON + 	Rychlost závorkování	1~80	100 ~ 8000 ot./min
Power-ON + 	Zapnutí/vypnutí zdvihu patky	ON / OFF	ON / OFF
Power-ON + 	Rychlost zapožití na začátku	1~80	100 ~ 8000 ot./min
Power-ON + 	Rychlost zapožití na konci	1~80	100 ~ 8000 ot./min
Power-ON + levá 	Maximální rychlost šití	1~99	100 ~ 9900 ot./min
Power-ON + pravá 	Minimální rychlost šití	5~50	50 ~ 500 ot./min
Power-ON +  nebo  + 	Směr otáčení motoru	CW/CCW	CW- po směru hod. ručiček CCW- proti směru hod. ruč.
Power-ON +  nebo  + levá 	Reset (výchozí nastavení)	-	Výchozí nastavení od výrobce

4.2. Mód nastavení a zobrazení rychlosti šití

Power-ON  neb.  +pravá  = Zobrazení nastavené max. rychlosti šití.

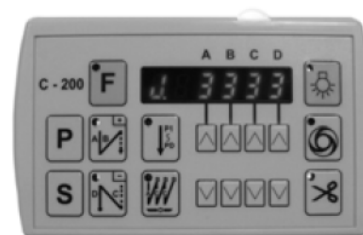


Klávesa	Funkce	Hodnota	Rozsah
	Nastavení maximálních otáček stroje.	1~99	100 ~ 9900 ot./min

4.3. Error list

Error code	Popis problému	Odstranění
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> Vysoké napětí v síti Špatně připojený síťový zdroj Vadný odpor v brzdícím obvodu 	Vypněte stroj i motor. Zkontrolujte napájecí napětí. Zkontrolujte Power board. Zkontrolujte odpor
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> Špatné propojení konektoru motoru Chybný signál ze snímače Zamknutý nebo zablokovaný stroj Příliš silný šitý materiál 	Vypněte stroj i motor Zkontrolujte spojení všech konektorů. Zkontrolujte snímač. Zkontrolujte, zda se stroj lehce otáčí. Použijte slabší materiál.
E. C	<ol style="list-style-type: none"> Pokud zapnutý motor neobdrží signál ze snímače 	Nastavte parametr na „No synchronizer Mode“ motor bude zastavovat v náhodné pozici (CLM mode). Zkontrolujte snímač.

5. OVLÁDACÍ BOX-C200



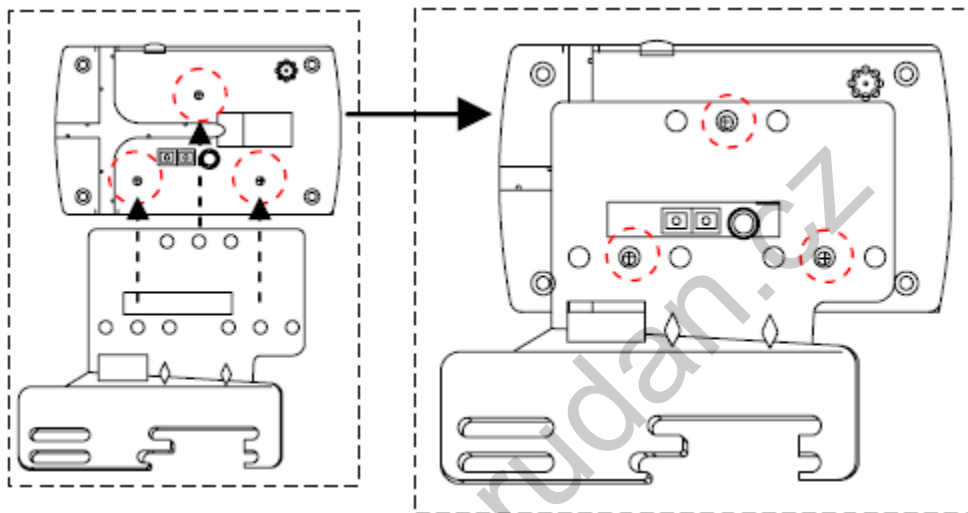
5.1. Bezpečnostní opatření

- Instalace ovládacího boxu může provést pouze osoba s potřebným oprávněním. Motor musí být vypnutý minimálně 5 minut před instalací.
- Po provedení instalace zkontrolujte zda je správně zapojen konektor v ovládací skříni motoru.
- Je zakázáno používat box C-200 k jiným účelům než je určen.
- Zabraňte působení tlaku na ovládací box, například při přepravě.
- Kabel ovládacího boxu zajistěte v bezpečné vzdálenosti od pohybujících se částí stroje, jako je ruční kolo, řemen, řemenice apod.

6. Nepoužívejte žádná cizí tělesa nebo předměty při montáži (kladivo apod.)
7. Pro čištění použijte suchý hadr, nikdy nepoužívejte vodu.
8. Když se na displeji zobrazí chybové hlášení, poznačte si ho , vypněte stroj a oznamte to Vašemu technikovi.
9. Opravu může provádět jen osoba s potřebným oprávněním, a pro opravu musí být použity originální náhradní díly od výrobce.

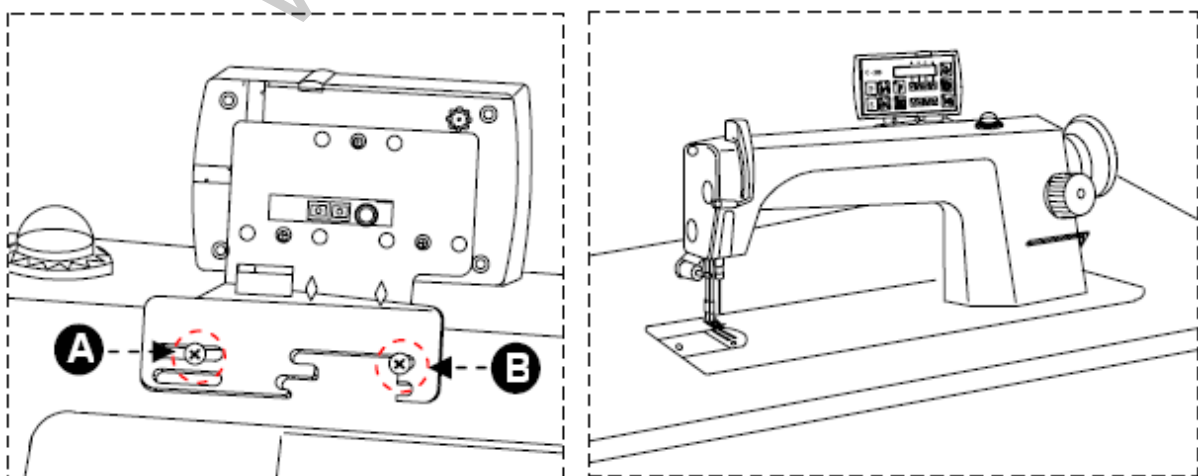
5.2. Instalace ovládacího boxu C-200

Pomocí tří šroubů (viz obrázek) namontujte ovládací box na držák.

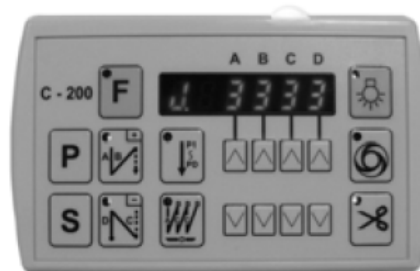




Povolte šrouby A, B na zadní straně stroje, a namontujte držák i s ovládacím boxem dle obrázku na stroj.

Po instalaci boxu, nepamenejte zajistit kabel tak, aby nemohl přijít do styku s pohyblivými částmi stroje jako je ruční kolo, řemen apod.



5.3. Popis ovládacího boxu C-200

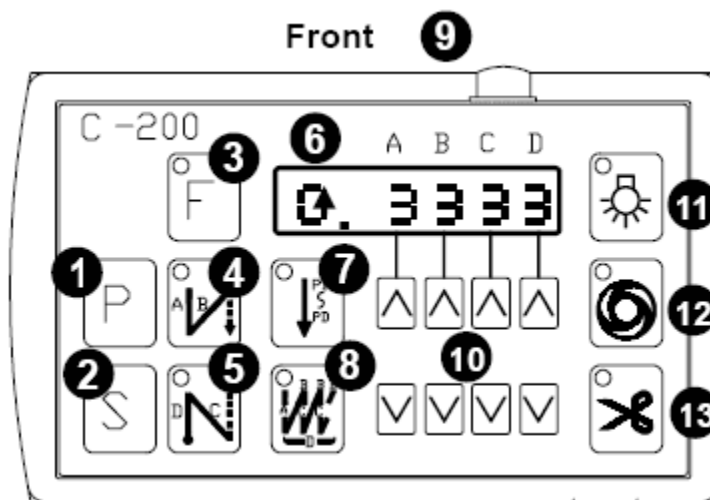


1	Klávesa pro vstup do nastavení parametrů	Klávesa pro vstup do nastavení základních parametrů stroje. Její další funkcí je, že při každém stisku se přesune parametr o 1 výše.
2	Potvrzovací klávesa	Tato klávesa slouží pro uložení nastavených parametrů.
3	Multifunkční klávesa	Této klávese lze přiřadit 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 mít naprogramováno 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 nití
14	Konektor	Konektor pro externí 12V LED lampičku.

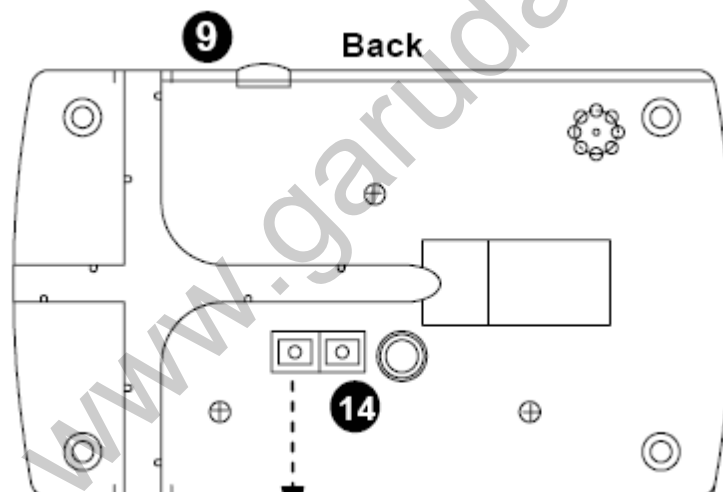
Při nastavování počtu stehů počátečního nebo koncového zapoštění a v závorkách, může být použito maximálně 15 stehů. Z důvodu velikosti displeje (jedna pozice) je pro počet stehů vyšších jak 9 použito následujících písmen:

- A = 10
- B = 11
- C = 12
- D = 13
- E = 14
- F = 15

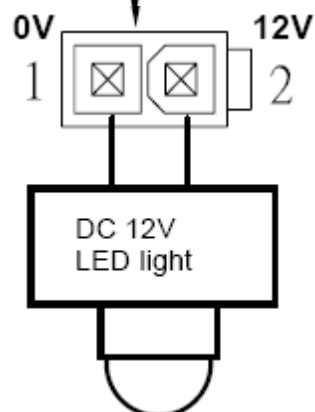
5.3.1 Přední část boxu



5.3.2 Zadní část boxu



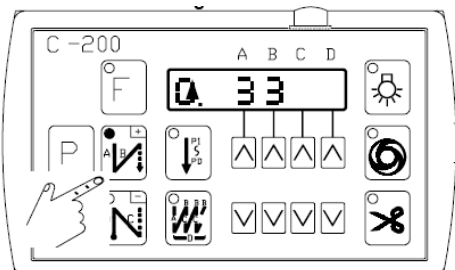
Externí LED osvětlení
12V.



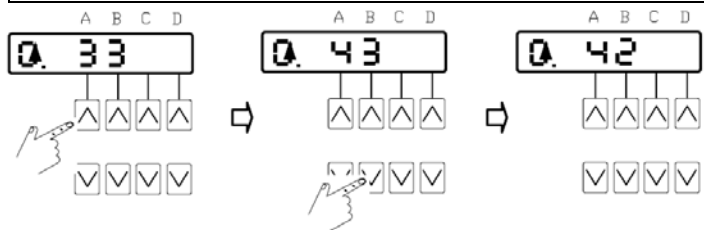
Po instalaci lampičky
zkontrolujte, zda se
přívodní kabel nedotýká
některé z pohybujících se
částí stroje.

5.4. Použití ovládacího boxu C-200

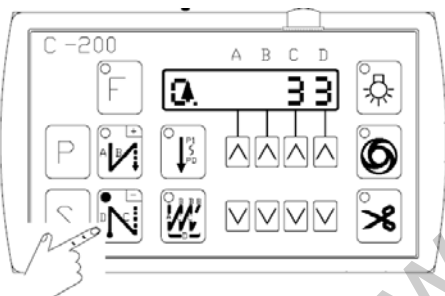
5.4.1. Nastavení stehů při zapožití na začátku



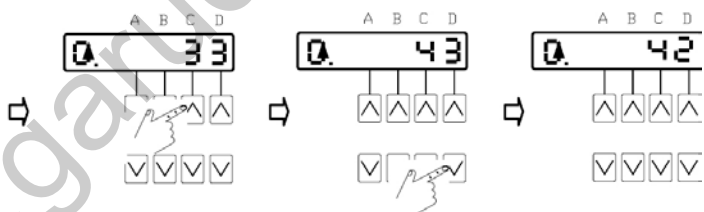
Počet stehů počátečního zapožití v sekcích A-B se zvyšuje o 1 steh klávesou Δ a snižuje o 1 steh klávesou ∇ . Může být použito max. 15 stehů v každé sekci (C-D)



5.4.2. Nastavení stehů při zapožití na konci

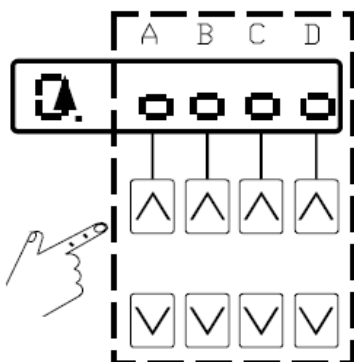


Počet stehů koncového zapožití v sekcích C-D se zvyšuje o 1 steh klávesou Δ a snižuje o 1 steh klávesou ∇ . Může být použito max. 15 stehů v každé sekci (C-D)



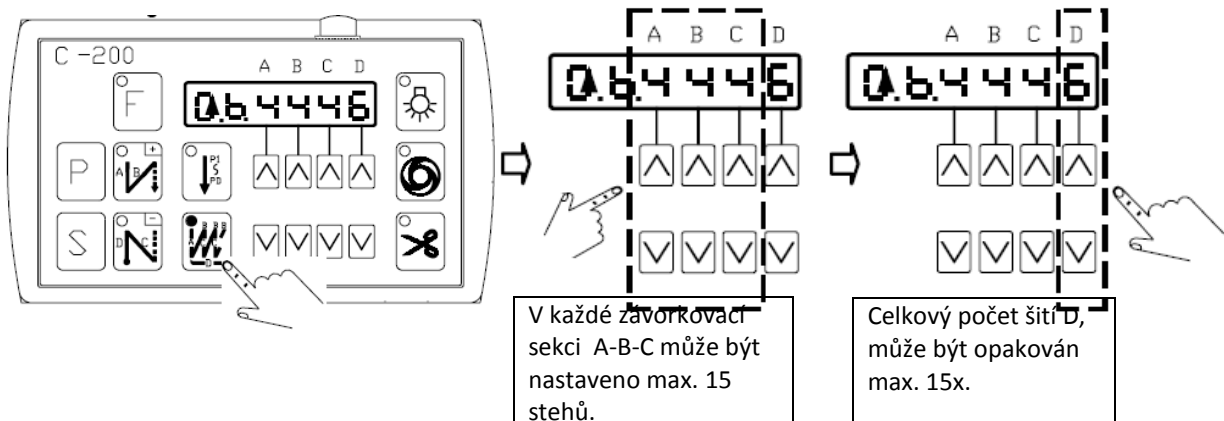
5.4.3. Zapínání/vypínání funkcí : polohy patky, odstříhu, odhozu nitě, polohy jehly (nahore-dole)

V případě, že je vypnuta funkce zapožití na začátku i konci, na displeji může být indikován pod písmeny A-B-C-D tento symbol \square , který Vás informuje zda je funkce zapnuta nebo vypnuta. Použitím kláves Δ ∇ zapínáte nebo vypínáte funkce:



- A: Patka nahoře
 - \square /Zapnuto
 - Bez symbolu/Vypnuto
- B: Odstřih
 - \square /Zapnuto
 - Bez symbolu/Vypnuto
- C: Odhoz nitě
 - \square /Zapnuto
 - Bez symbolu/Vypnuto
- D: Polohy jehly
 - \square /Nahore
 - Bez symbolu/Dole

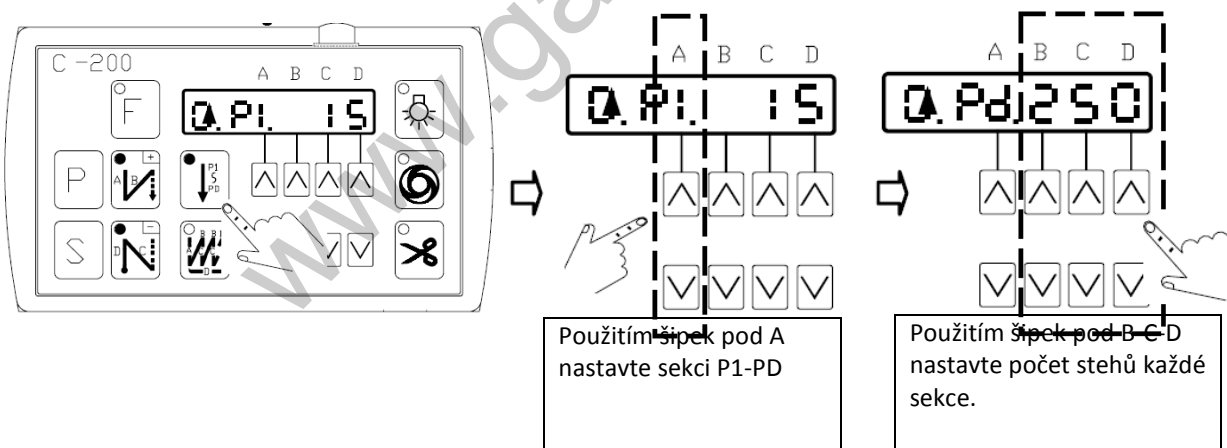
5.4.4. Nastavení stehů při závorkování



Pokud necháte při funkci závorkování zapnutý odstřih, bude tento proveden automaticky po ušití závorky.

5.4.5. Nastavení programového šití

Tato funkce Vám umožňuje sestavit libovolný vzor (obdélník, čtverec, kapsa apod.), který se může skládat z maximálně 13 sekcí, přičemž každá sekce může obsahovat max. 250 stehů.





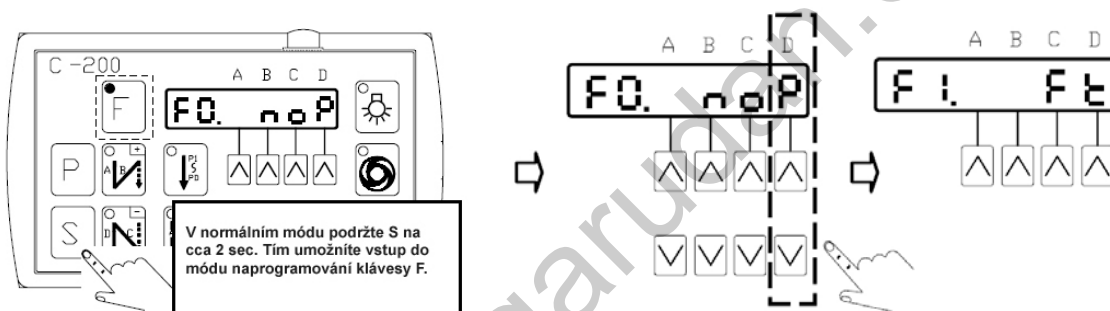
Pokud necháte zapnutou funkci automatického šití, bude každá naprogramovaná sekce ušita na jedno sešlápnutí pedálu. Po ušití všech naprogramovaných sekcí je proveden odstřih a odhoz nitě.

5.4.6. Nastavení multifunkční klávesy F





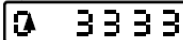
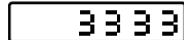


Klávesa F je programovatelné tlačítko, kterým můžete rychle aktivovat funkci, kterou této klávese přiřadíte. Můžete použít těchto 7 funkcí :

- F0. NOP = Žádná funkce
- F1. FK = Držení nitě (stiskem F funkci zapínáte/vypínáte)
- F2. WON = Odhazovač (stiskem F zapínáte/vypínáte odhazovač)
- F3. NUD = Jehla nahoře/dole ((stiskem F funkci ovládáte pozici jehly)
- F4. SLOW = Pomalý start (stiskem F funkci zapínáte/vypínáte)
- F5. USW = Jehla nahoru ((stiskem F se jehla přesune do horní polohy)
- F6. CRS = Nulování počítadla ((stiskem F vynulujete počítadlo)

Funkce se aktivuje krátkým stiskem klávesy F. Pro naprogramování musíte klávesu podržet cca 2 sekundy, stiskem   pod písmenem D zvolte funkci (F0 až F6), kterou chcete klávese přiřadit. Po zvolení jedné z funkcí (F0-F6) stiskněte klávesu F, funkce se uloží a motor si ji bude pamatovat.



5.4.7. Ostatní funkce přístupné z boxu C-200

Funkce	Klávesy	Popis
Reset	 +  + Power ON	Zruší všechny naprogramované parametry uživatelem a uvede motor do výchozího nastavení z továrny.
Ikona směru otáčení	 +  + Power ON	Zapne/vypne ikonku směru otáčení na displeji.  
Parametry módu A	 Držet 2 sekundy	Vstup do nastavení parametrů A.
Parametry módu B	 + Power ON	Vstup do nastavení parametrů B.

6. NASTAVENÍ PARAMETRŮ MOTORU

Parametry motoru lze nastavovat ve dvou úrovních: A a B

Mód A – obsahuje parametry 001 až 046

Mód B – obsahuje parametry 047 až 122

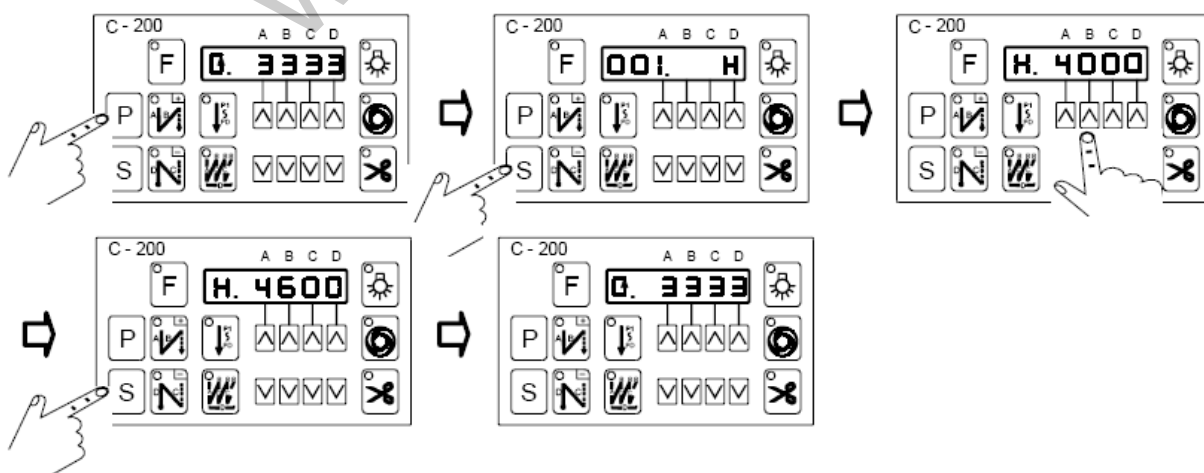
6.1. Vstup do parametrů A a B

Parametry	Vstup	Zobrazení na displeji	Rozsah parametrů
Mód A	Při zapnutém motoru podržte klávesu P na 2 sekundy.		001 – 046
Mód B	Při vypnutém motoru držte klávesu P a zapněte motor.		047 – 122

Pro změnu hodnot parametru použijte následující postup:

1. Podle tabulky výše vstupte do módu parametrů A nebo B (podle toho co chcete nastavovat).
2. Klávesou nebo najděte parametr, který chcete měnit.
3. Po výběru parametru stiskněte klávesu S, klávesou nebo změňte hodnotu nastavovaného parametru.
4. Uložte vybranou hodnotu stiskem klávesy S. U parametrů módu B, musíte ještě vypnout stroj, aby jste ho mohli opět používat.

Na obrázku níže, je vyobrazen postup při změně maximálních otáček ze 4000 stehů/minutu na 4600 stehů/minutu.



7. PŘEHLED PARAMETRŮ

7.1. Tabulka znaků na displeji

Arabic Numerals																			
0	0	1	1	2	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9
English Alphabet																			
A	A	B	b	C	C	D	d	E	E	F	F	G	G	H	H	I	I	J	J
K	k	L	L	M	M	N	n	O	o	P	P	Q	q	R	r	S	S	T	T
U	U	V	v	W	W	X	X	Y	Y	Z	Z								

7.2. Parametry

Číslo parametru	Parametr	Rozsah/jednotky	Tovární nastavení	Popis	
1	H	Maximální otáčky	50 - 9999 ot./min	4000	Nastavení maximálních otáček
2	SLM	Výběr funkce pomalého rozběhu	T/A	T	Režim pomalého rozběhu
					T: pomalý rozběh bude aktivován při dalším procesu šití po odstřihu nebo po zapnutí stroje
					A: pomalý rozběh je aktivován sešlápnutím pedálu
3	CNR	Počítadlo	1 - 100	1	Počítá šicí cykly
4	N	Rychlost počátečního zapožití	50 - 8000 ot./min	1800	Nastavuje rychlost počátečního zapožití
5	V	Rychlost koncového zapožití	50 - 8000 ot./min	1800	Nastavuje rychlost koncového zapožití
6	B	Rychlost závorkování	50 - 8000 ot./min	1800	Nastavuje rychlost závorkování
7	S	Rychlost pomalého rozběhu	50 - 2000 ot./min	400	Nastavení rozběhových otáček
8	SLS	Počet stehů pomalého rozběhu	0 - 99 stehů	2	Nastavuje počet stehů rozběhových otáček
9	A	Rychlost programového šití	50 - 8000 ot./min	4000	Nastavuje rychlost šití při zapnutém programovém šití
10	ACD	Automatické koncové zapožití	ON/OFF	ON	Nastavuje koncové zapožití při aktivním režimu programového šití. RVM=B
					ON : Zapnuto
					OFF: Vypnuto

11	RVM	Režim zpátkování	J/B	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
12	SMS	Režim počátečního zapožití	A/M/SU/SD/A1/SU1/SD1/ AN/SUN/SDN	A	Nastavuje režim počátečního zapožití A: jedním sešlápnutím pedálu M: kontrolováno pedálem SU: Jedním sešlápnutím, jednotlivé úseky končí s jehlou nahoře SD: jedním sešlápnutím, jednotlivé úseky končí s jehlou dole A1: jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek SU1 : Jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po jednom stehu a jednotlivé úseky končí s jehlou nahoře SD1: Jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po jednom stehu a jednotlivé úseky končí s jehlou dole AN: jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po N stezích SUN: jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po N stezích a jednotlivé úseky končí s jehlou nahoře SDN: jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po N stezích a jednotlivé úseky končí s jehlou dole
13	TYS	Režim po provedení počátečního zapožití	CON/STP/TRM	CON	Nastavuje režim chování stroje po provedení počátečního zapožití NOC: po ukončení počátečního zapožití, je-li sešlápnut pedál, stroj pokračuje v šití STP: po ukončení počátečního zapožití stroj pokračuje v šití až po opětovném sešlápnutí pedálu TRM: provede odstřih po provedení minizávorkování
14	SBT	Zapnutí počátečního zapožití	ON/OFF	ON	Zapnutí je možné, pokud je ovládací panel odpojen ON : Zapnuto OFF: Vypnuto
15	SBA	Počet stehů A počátečního zapožití	0 - 15 stehů	3	Nastavení počtu stehů v úsecích A+B
16	SBB	Počet stehů B počátečního zapožití		3	
17	SBN	Počet opakování počátečního zapožití	0 - 4 x	2	Nastavení počtu opakování počátečního zapožití
18	BT1	Vyrovnaní stehů počátečního zapožití 1	0 - F	4	BT1=0: vypnuto, 1-8: zvětšuje steh při zpětném šití, 9-F: zvětšuje stehy při šití vpřed
19	BT2	Vyrovnaní stehů počátečního zapožití 2		3	BT2=0: vypnuto, 1-8: zvětšuje steh při zpětném šití, 9-F: zvětšuje stehy při šití vpřed
20	SME	Režim koncového zapožití	A/SU/SD/A1/SU1/SD1	A	Nastavuje režim koncového zapožití A: jedním sešlápnutím pedálu SU: Jedním sešlápnutím, jednotlivé úseky končí s jehlou nahoře SD: jedním sešlápnutím, jednotlivé úseky končí s jehlou dole A1: jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek SU1 : Jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po jednom stehu a jednotlivé úseky končí s jehlou nahoře SD1: Jedním sešlápnutím, přidá jeden úsek po jednom stehu a jednotlivé úseky končí s jehlou dole

21	EBT	Zapnutí koncového zapořítí	ON/OFF	ON	Zapnutí je možné, pokud je ovládací panel odpojen
					ON : Zapnuto
					OFF: Vypnuto
22	EBC	Počet stehů C koncového zapořítí	0 - 15 stehů	3	Nastavení počtu stehů v úsecích C+D
23	EBD	Počet stehů D koncového zapořítí		3	
24	EBN	Počet opakování koncového zapořítí	0 - 4 x	2	Nastavení počtu opakování koncového zapořítí
25	BT3	Vyrovnaní stehů koncového zapořítí 3	0 - F	2	BT3=0: vypnuto, 1-8: zvětšuje steh při zpětném šití, 9-F: zvětšuje stehy při šití vpřed
26	BT4	Vyrovnaní stehů koncového zapořítí 4		1	BT4=0: vypnuto, 1-8: zvětšuje steh při zpětném šití, 9-F: zvětšuje stehy při šití vpřed
27	CT	Časová prodleva mezi jednotlivými úseky zapořítí	0 - 990 ms	50	Lze nastavit pouze, když jsou parametry SMS, SME, SMB nastaveny na SU/SD
28	SB5	15 stehů k zapořítí	ON/OFF	OFF	Při zapnutí motor přidá 15 stehů k počátečnímu i koncovému zapořítí
	AFM	Výběr režimu pro zdvih patky	0/1/2/3	0	0: Pomocí pedálu
					1: po zastavení motoru
2: Po odstřihu					
3: Po odstřihu a zastavení motoru					
29	SB9	0-99 stehů k zapořítí	0 - 99 stehů	0	Při zapnutí motor přidá nastavený počet stehů k počátečnímu i koncovému zapořítí
30	BCC	1 steh navíc v úseku C koncového zapořítí	ON/OFF	OFF	Přidá 1 steh v úseku C koncového zapořítí
					ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
31	SMB	Režim závorkování	A/M/SU/SD	A	Nastavuje režim závorkování
					A: jedním sešlápnutím pedálu
					M: kontrolováno pedálem
					SU: Jedním sešlápnutím, jednotlivé úseky končí s jehlou nahore
SD: jedním sešlápnutím, jednotlivé úseky končí s jehlou dole					

32	BAR	Závorkování	ON/OFF	OFF	Lze zapnout pouze když je ovládací panel vypnut ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
33	BRC	Počet stehů v závorkování	0 - 99 stehů	4	Počet stehů je pro všechny úseky stejný
34	BRN	Počet opakování v závorkování	0 - 15 x	4	Nastavuje kolikrát se má závorka opakovat
35	BT5	Vyrovnaní stehů v závorkování 5	0 - F	4	BT5=0: vypnuto, 1-8: zvětšuje steh při zpětném šití, 9-F: zvětšuje stehy při šití vpřed
36	BT6	Vyrovnaní stehů v závorkování 6		3	BT6=0: vypnuto, 1-8: zvětšuje steh při zpětném šití, 9-F: zvětšuje stehy při šití vpřed
37	SMP	Typ konstantního šití	A/M	M	Nastavuje typ konstantního šití A: po sešlápnutí pedálu (automaticky) M: kontrolováno pedálem
38	PM	Konstantní šití	ON/OFF	OFF	Lze zapnout pouze když je ovládací panel vypnut ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
39	PS	Nastavení sekce 1-4 konstantního šití	0 - 250 stehů	15	Nastavuje počet stehů v sekci 1-4
		Nastavení sekce 5-D konstantního šití		0	Nastavuje počet stehů v sekci 5-D
40	WON	Režim odhazovače	ON/OFF	ON	Výběr funkce odhazovače ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
41	TM	Režim odstřihu	ON/OFF	ON	Nastavení funkce odstřihu ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
42	CUD	Režim počítadla	NOP/U/D/US/DS/UT/DT/UTS/DTS	NOP	Nastavení režimu počítadla NOP: Vypnuto U: nahoru D: dolů US: nahoru se zastavením DS: dolů se zastavením UT: počítadlo odstřihu (nahoru) DT: počítadlo odstřihu (Dolů) UTS: počítadlo odstřihu se zastavením (nahoru) DTS: počítadlo odstřihu se zastavením (dolů)

43	UD	Nastavení počtu stehů	1 - 9999	99	Nastavení počtu stehů do zastavení
44	PN	Zobrazení počítání	0 - 9999	0	Zobrazuje aktuální počet jednotek dle nastavení
45	SP	Zobrazení rychlosti šití	0 - 8000	0	Zobrazuje aktuální rychlost šití
46	DIR	Směr otáčení motoru	CW/CCW	CCW	Nastavuje směr otáčení motoru
					CCW: proti směru hodinových ručiček
					CW: po směru hodinových ručiček
47	MAC	Kód stroje	0 - 101	0	Nastavení kódu stroje
48	N12	Polohování jehly	ON/OFF	OFF	Nastavení polohy jehly
					ON: jedna pozice (jehla nahoře)
					OFF: dvě pozice (jehla nahoře i dole)
49	SPD	Velikost řemenice stroje	1 - 250 mm	75	Když je nastaven parametr PL, nastavte průměr řemenice
50	MPD	Velikost řemenice motoru	1 - 250 mm	75	Když je nastaven parametr PL, nastavte průměr řemenice
51	PL	Režim funkce řemenice motoru	ON/OFF	OFF	Nastavení režimu funkce řemenice motoru
					ON: ručně
					OFF: automaticky
52	BT	Brzda motoru-čas	50 - 500 ms	200	Nastavuje dobu brždění motoru
53	POL	Soft start po zapnutí stroje	ON/OFF	ON	Nastavuje pomalý start po zapnutí hl. vypínače
					ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
54	BK	Brzda motoru-zablokování	ON/OFF	OFF	Nastavuje zablokování brzdy motoru
					ON: motor pracuje se zapnutou brzdou
					OFF: motor pracuje s vypnutou brzdou
55	SRM	Nastavení do výchozí pozice	ON/OFF	OFF	Nastavuje automatické otočení motoru do výchozí pozice po jeho zapnutí. Platí pouze, když je parametr 48 nastaven na ON.
					ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto

56	SRA	Nastavení na výchozí úhel	1 - 360 stupňů	60	Nastavuje úhel výchozí pozice po zapnutí stroje. Platí pouze tehdy, když je parametr 55 nastaven na ON.
57	TRU	Pootočení po odstřihu	ON/OFF	OFF	Nastavuje funkci pootočení po odstřihu.
					ON: Když je proveden odstřih je dostupná funkce zpětného pootočení.
					OFF: Když je proveden odstřih není dostupná funkce zpětného pootočení. Platí pro LK.
58	TR8	Pootočení po odstřihu-nastavení úhlu	1 - 360 stupňů	40	Nastavuje úhel zpětného pootočení po provedeném odstřihu. Platí pouze v případě, že je parametr 57 nastaven na ON.
59	M	Sřední otáčky	L speed - 8000 ot./min	800	Nastavuje střední otáčky
60	L	Minimální otáčky (polohovací)	50 - 500 ot./min	250	Nastavuje polohovací otáčky.
61	T	Odstřihové otáčky	50 - 500 ot./min	215	Nastavuje odstřihové otáčky
62	HPM	Režim předzdvihu patky	ALT/MON	MON	Určeno pro stroje s patkovým podáváním
					ALT: na stisknutí
					MON: na držení
63	FTP	Typ solenoidu zdvihu patky	M/A	M	Nastavuje typ solenoidu
					M: magnet
					A: pneumatický
64	FO	Zdvih patky - Full On Time	0 - 990 ms	350	Nastavuje rychlost zdvihu patky.
65	FC	Zdvih patky - proud solenoidu	10 - 90%	35	Nastavuje výkon zdvihu patky.
66	FD	Zdvih patky - zpoždění	0 - 990 ms	0	Nastavuje zpoždění zdvihu patky.
67	FPM	Zdvih patky - ochrana	ON/OFF	ON	Nastavuje zapnutí ochrany patky.
					ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
68	FP	Zdvih patky - čas	(0 - 9990) x 0.01s	3000	Nastavuje čas, po který je zdvižena patka. Platí pouze tehdy, je-li parametr 67 nastaven na ON.
69	HD	Citlivost pedálu při jeho polovičním zpětném sešlápnutí	0 - 990	100	Nastavuje citlivost pedálu při jeho polovičním sešlápnutí. Pokud je instalován A/K lifter, minimální hodnota musí být větší než 100.
70	HHC	Zrušení zdvihu patky při polovičním zpětném sešlápnutí pedálu	ON/OFF	OFF	ON: při polovičním sešlápnutí pedálu se patka nezdvihne.
					OFF: při polovičním sešlápnutí pedálu se patka zdvihne.
					Pozn.: Pokud je parametr 134 u interlocků nastaven na ON, je tato funkce kontrolována klávesou A na ovládacím panelu.

71	FL	Zrušení zdvihu patky při plném zpětném sešlápnutí pedálu	ON/OFF	OFF	ON: při plném sešlápnutí pedálu se patka nezdvihne OFF: při plném sešlápnutí pedálu se patka zdvihne
72	FHC	Zrušení odstřihu při plném zpětném sešlápnutí pedálu	ON/OFF	OFF	ON: při plném sešlápnutí pedálu se zdvihne patka, ale neprovede e odstřih OFF: při plném sešlápnutí pedálu se provede odstřih
73	NTC	Odstřih v neutrální poloze	ON/OFF	OFF	Když se pedál vrátí do neutrální polohy, je automaticky proveden odstřih ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
74	FRV	Konverze signálu zdvihu patky STROBEL	ON/OFF	OFF	Určeno pouze pro STROBEL 560-20 ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
75	SFM	Bezpečnostní snímač odstřihu	NC/NO	NO	Bezpečnostní spínač - nastavení provedte dle typu stroje
76	TCL	Zrušení následujícího odstřihu	ON/OFF	OFF	Po obdržení signálu (např. ze spínače) není proveden následující odstřih. ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
77	ILC	Rychlý restart pro interlocky bez odstřihu	ON/OFF	OFF	Určeno pro interlocky bez odstřihu. Není prováděna otáčka odstřihu. ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
78	TRM	Typ odstřihu	LK/RK/KA/KB/KC/KD	LK	Nastavuje typ odstřihu. LK: odstřih pro stroje s vázaným stehem RK: odstřih pro stroje s řetězovým stehem KA: odstřih pro stroje s krycím stehem KB: odstřih pro speciální krycí stroje KC: žádná funkce KD: pro stroje s krycím stehem a spodním odstřihem, může měnit polohu jehly
79	LTM	Režim motoru při odstřihu	T1/T2/T3/T4/TK/TS/T7	TS	

80	LLM	Režim motoru - vypínání napínačů nití	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L7	LS	
81	TS	Úhel zpoždění solenoidu odstříhu před odstříhem	0 - 360 stupňů	0	Nastavuje zpoždění, kdy se má zapnout odstříh nití
82	T1	Zpoždění solenoidu odstříhu před odstříhem	0 - 990 ms	0	Nastavuje dobu zpoždění s jakou je aktivován solenoid odstříhu po obdržení signálu odstříhnutí.
83	T2	Prodleva odstříhu před horní polohou	0 - 990 ms	0	
84	TE	Úhel odstříhu	0 - 360 stupňů	0	
85	LS	Úhel zpoždění solenoidu napínače nití	0 - 360 stupňů	0	Nastavuje zpoždění, kdy se má zapnout napínač nití
86	L1	Zpoždění solenoidu napínače nití	0 - 990 ms	0	Nastavuje dobu, po kterou má být napínač zapnut
87	L2	Prodleva vypnutí napínače před horní polohou	0 - 1500 ms	0	Nastavuje dobu otevření napínače po dosažení horní polohy.
88	LE	Úhel odstříhu	0 - 360 stupňů	0	Nastavuje okamžik, kdy se má zapnout odstříh nití.
89	D1	Prodleva odstříhu před dolní polohou	0 - 990 ms	30	Nastavení spodní polohy a speciálních odstříhů.
90	D2	Nastavení času odstříhu v dolní poloze	0 - 2500 ms	90	
91	D3	Prodleva odstříhu za dolní polohou	0 - 990 ms	120	
92	W1	Nastavení odhazovače	0 - 980 ms	10	Nastavení času mezi zdvihem patky a pohybem odhazovače.
93	W2	Nastavení odhazovače	0 - 9990 ms	70	Nastavení trvání odhozu
94	WF	Zpoždění odhazovače	0 - 990 ms	50	Nastavení času mezi zdvihem patky a pohybem odhazovače.
95	CSF	Zahuštění stehu	ON/OFF	OFF	Zapnutí zahuštění stehu. ON : Zapnuto. Pozn.: funkce [021. EBT] =ON, [022. EBC] =8, [023.EBD] =3 and [024.EBN] =2 and [027. CT] =100 musí být takto nastaveny. OFF: Vypnuto
96	WN3	WEDA - počet stehů	0 - 99 stehů	10	WEDA CUTTER
	CON	Nastavení počtu stehů kondenzačního šití		8	Možné pouze, pokud je parametr 095 na ON.
97	TK3	WEDA - nastavení času	0 - 2500 ms	10	x10 = 100 ms.
		Upozornění hodnotu počítadla cívek	0 - 250 stehů		
	FOS	Nastavení přednostních stehů kromě kondenzačního šití	0 - 250 stehů	0	Možné pouze, pokud je parametr 095 na ON.
98	SLU	Výběr délky stehu pro zpátkování	ON/OFF	OFF	ON : Normální délka stehu OFF : Dlouhá délka stehu.
99	SEN	Senzor	ON/OFF	OFF	Aktivace senzoru ON: Zapnuto OFF: Vypnuto

100	SRS	Kontrola 1 signálu senzoru	0 - 99 stehů	1	Parametr 099 musí být nastaven na ON.
101	CMS	Kontrola 2 signálu senzoru	0 - 99 stehů	3	Parametr 099 musí být nastaven na ON.
102	SE	Počet stehů po detekci signálu stop	1 - 999 stehů	6	Nastavení počtu stehů, které stroj ušije po detekci signálu stop ze senzoru.
103	SET	Automatický odstřih po detekci signálu stop	ON/OFF	OFF	Nastavení automatického odstřihu po detekci signálu stop ze senzoru. ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
104	PSU	Počet stehů po detekci Emergency Stop s jehlou dole	1 - 99 stehů	6	Nastavení počtu stehů, které budou ušity po obdržení signálu Emergency Stop. Stroj zastaví s jehlou nahoře.
105	PSD	Počet stehů po detekci	1 - 99 stehů	6	Nastavení počtu stehů, které budou ušity po obdržení signálu Emergency Stop. Stroj zastaví s jehlou dole.
106	PSN	Funkce restartu po stisknutí Emergency Stop	ON/OFF	ON	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
107	S7U	Manuální zpátkování - jehla nahoře	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
108	S7D	Manuální zpátkování - jehla dole	ON/OFF	ON	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
109	ROF	Režim zpátkování	ON/OFF	OFF	Pouze až je jehla v horní pozici. ON: v horní pozici OFF: v dolní pozici
110	TB	Režim zapožití	ON/OFF	OFF	Zapožití zároveň s odstřihem. ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
111	COR	Korekce - zpátkovacím tlačítkem	1/2	2	1: korekce jedním stisknutím zpátkovacího tlačítka 2: korekce dvojím stisknutím zpátkovacích tlačítek
112	WMD	Režim odhozu	W/O/A	W	W: klasická funkce odhozu O: odhoz při každém úplném zpětném sešlápnutí A: odhoz jen při úplném zpětném sešlápnutí
113	DEG	Setrvačnost zastavení ve spodní pozici	5 - 180 stupňů	12	
114	UEG	Setrvačnost zastavení v horní pozici	5 - 180 stupňů	12	
115	PMD	Zapnutí s posledním nastavením motoru	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto

116	DRU	Obrácené úhly při jehle nahoře a dole	1 - 360 stupňů	180	
117	ER	Paměť chybových hlášení	10 SETS	-	
118	NOS	Režim spojového motoru	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
119	DD	Náhon motoru	ON/OFF	OFF	ON: přímý OFF: nepřímý
120	FHM	Výběr režimu plného sešlápnutí pedálu po odstřihu nebo zapnutí stroje	FU/NU/NO/NUF/EFF	FU	F U : Normální nastavení - plným sešlápnutím dojde k odstřihu a zdvihu patky. N U : Pouze jehla nahoře. N O : Žádná funkce pedálu. N U F : Dojde k zdvihu patky a jehla je nahoře. E F F : Dojde ke zdvihu patky a stroj běží pomalou rychlostí.
121	ANU	Jehla nahoře po zapnutí stroje.	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto, OFF: Vypnuto
122	HL	Maximální otáčky stroje	50 - 9999 ot./min	4500	
123	FASET	Uložení továrního nastavení			
124	PG	Funkce přehrání nastavení z klávesnice do motoru a opačně (C300 , C60 , F10 , C200)	NOP/LOAD/SAVE/ COPY/IU/IV	NOP	NOP: Žádná funkce LOAD : Nahraje program z ovládacího panelu C300 , C60 , F10 , C200. SAVE : Uloží program do ovládacího panelu C300 ,C60 , F10 , C200. COPY : Žádná funkce. IU : Výchozí hodnota senzoru. IV : Výchozí hodnota senzoru.

125	USM	Funkce UP SWITCH	A/B/C/D/E/F/G/H/I	A	<p>Function for the needle up switch. (Connection : [145. IN2] =U or C300</p> <p>A : Stitch changeover + inching</p> <p>B : Stitch changeover only</p> <p>C : Up needle only .</p> <p>D : Up needle and presser foot .</p> <p>E : Inching one stitch only.</p> <p>F : Inching one stitch backward only.</p> <p>G : Backward running for [133. CHS] setting stitches.</p> <p>H : Up needle + Tension on + Sewing suppression + O5 BTL Lamp blinks .</p> <p>I : Up needle + Tension on + presser foot + Sewing suppression + O5 BTL Lamp blinks .</p>
126	USA	Výběr režimu pro parametr 125	ON/OFF	OFF	<p>ON: Vždy zapnuto</p> <p>OFF: Zapnuto pouze při okamžitém zastavení</p>
127	MAV	Zobrazení max el. napětí			
128	MIV	Zobrazení min el. napětí			
129	PV	Zobrazení aktuálního el. napětí			
130	OVD	Nastavení přepětí	310 - 315	315V	
131	LVD	Nastavení nízkého napětí	0 - 160	70V	
132	UPG	Uložení programů	0 - 3	0	<p>Uložení nastavení parametrů pro pozdější použití.</p> <p>1.Stiskněte klávesu [S] + POWER ON LCD display [123. FA SET]</p> <p>2.Stiskněte klávesu [P] 9x LCD display [132. UPG]</p> <p>3.Stiskněte klávesu [S] key LCD display [UPG. 0]</p> <p>4.Stiskněte klávesu [D] pro výběr bloku, do kterého chcete program uložit [UPG. 0] ~ [UPG. 3] .</p> <p>5.Press [A] key to save the program.</p> <p>Pozn.: Pro vyvolání programu vstupte do programových bloků [UPG. 0] ~ [UPG. 3] , stiskněte klávesu [C] k vyvolání programu a poté klávesu [S] pro potvrzení a uložení.</p>
133	CHS	Nastavení funkcí a stehů pro šití úhlů přidavnými aparáty (Pegasus W582)	1 - 99 ot./min	5	
134	KLK	Uzamčení tlačítek zapořítí	ON/OFF	OFF	<p>ON : Zapnuto:</p> <p>klávesa A: Zruší zdvih patky po polovičním sešlápnutí pedálu .</p> <p>klávesa B: Zruší odstřih po plném sešlápnutí pedálu.</p> <p>klávesa C: Zruší funkci odhazovače po plném sešlápnutí pedálu.</p> <p>klávesa D: Nastaví konstantní šití</p> <p>OFF: Vypnuto</p>

135	TOT	Testovací režim motoru	1 - 168 Hrs	1	
136	TM1	Nastavení času započeti aut. Testu	(1-250)x0.1S	20	Parametr 138 musí být nastaven na ON.
			1-250 ms		
137	TM2	Nastavení času ukončení aut. Testu	(1-250)x0.1S	20	Parametr 138 musí být nastaven na ON.
			1-250 ms		
138	UTD	Výběr automatikého testu	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
139	PSL	Nastavení rychlostní křivky	1 - 100%	85	
140	OSE	Nastavení parametrů	ON/OFF	OFF	Nastavení parametrů z ovládacího panelu C-300
					ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
141	BC3	Přidá 1 steh k dvojitému koncovému zapožití úseku C.	ON/OFF	ON	ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
142	EFK	Funkce pedálu motoru EFKA	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto
					EB301_(Pin 8 / A) připojeno k hlavnímu boxu (Pin 7 / LEVER)
					EB301_(Pin 6 / B) připojeno k hlavnímu boxu (Pin 2 / LEVER)
					EB301_(Pin 4 / C) připojeno k hlavnímu boxu (Pin 8 / LEVER)
					EB301_(Pin 7 / D) připojeno k hlavnímu boxu (Pin 4 / LEVER)
					EB301_(Pin 1 / 0V) připojeno k hlavnímu boxu (Pin 9 / LEVER)
OFF : Vypnuto					
143	AT	Automatické trvání operace	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto

144	IN1	IN1=IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST vstupní přepnutí (ML No hardware input)	IO1/NOP/S4/CRL/ IO2/RST	IO1	<p>Definuje funkci vstupu IN1.</p> <p>IO1 : Ovládání OT1 výstupu [157.O1]</p> <p>NOP : Žádná funkce</p> <p>S4 : Motor běží s nastavením rychlosti [001. H]</p> <p>CRL : Může být nastaveno pokud je parametr [225. CER] = ON .</p> <p>IO2 : Může být nastaveno pokud je parametr [243. S10] = ON .</p> <p>RST : Vynulování počítadla, Může být nastaveno pokud je parametr [047. MAC] = 15,16,17 .</p>
145	IN2	Nastavení vstupu IN2=USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/ZVR/ST2/ST3/S6	USR/U/NOP/BTL/BTC/ ST1/ZVR/ST2/ST3	U	<p>USR : Zvedne jehlu pod úhlem, který je nastaven v parametru 058. TR8, když je tento parametr zapnut.</p> <p>U : Funkce jehly nahoře (parametr 125. USM).</p> <p>NOP : Žádná funkce.</p> <p>BTL : Potlačení zpátkování/.</p> <p>BTC : Potlačení zpátkování + O5 BTL lampa je na ON.</p> <p>ST1 : Velmi pomalý jeden steh.</p> <p>ZVR : Vstupní signál pro zpátkování.</p> <p>ST2 : Jehla nahoře + Napětí zapnuto + potlačení šití + BTL lampa bliká</p> <p>ST2 : Jehla nahoře + Napětí zapnuto + přitlačná patka + potlačení šití + BTL lampa bliká</p>

150	INE	Nastavení vstupu INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3/ST1/ST2/ST3/S2/PSD	S7/IO1/IO2/CW/IO3/ ST1/ST2/ST3/S2/PSD	S7	S7 : Vstupní signál pro zpátkování
					IO1 : Žádná funkce.
					IO2 : Vstupní signál pro jeden zpětný steh když motor zastaví a pro zpětné šití. Pozn.: 010. ACD=off a 011. RVM=B mus
					CW : Signál zpětného chodu.
					IO3 : Vstupní signál pro jeden velmi pomalý steh když motor zastaví a pro zpětné šití. Pozn.: 010. ACD=off a 011. RVM
					ST1 : Velmi pomalý jeden steh.
					ST2 : Jehla nahoře + Napětí zapnuto + potlačení šití + BTL lampa bliká
					ST2 : Jehla nahoře + Napětí zapnuto + přítlačná patka + potlačení šití + BTL lampa bliká
S2 : Signál odstříhu.					
PSD : Emergency stop pro spodní pozici.					
151	INF	INF=HP/F vstupní přepnutí	HP/F	F	Definuje vstupní funkci INF
					HP : vstupní signál pro zdvih krácející patky
					F : vstupní signál pro kolenní spínač
154	OA	Nastavení výstupu OA=TM/KS1	TM/KS1	TM	TM : výstup odstříhu
					KS1 : výstup ořezu pásky

155	OB	Nastavení výstupu OB=WP/ML/FK/KS1/NCL/PUL/BUZ/ALM/BTL	WP/ML/FK/KS1/NCL/ PUL/BUZ/ALM/BTL	WP	WP : Výstup odhazovače
					ML : Výstup napětí
					FK : Výstup odstříhu
					KS1 : výstup ořezu pásky
					NCL : Výstup chlazení jehly
					PUL : Výstup odtahového válce
					BUZ : výstup sirény je zapnut když parametr 042. CUD je nastaven na US,DS,UTS,DTS
					ALM : výstup sirény je zapnut když parametr 152. INI je nastaven na CLK a hodnota parametru 211. RH je menší než hodnota parametru 199. PRH
					BTL : výstup BTL_LED
163	BD	Nastavení času SRM	70 - 990	70	Nastavení času, kdy může motor opět pokračovat
164	MXI	Kroutící moment	5 - 22A	10A	
165	WKT	Nastavení momentu odporu	1 - 5	2	
166	ACT	Čas zrychlení	60 - 990 ms	140	
167	DCT	Čas zpomalení	60 - 990 ms	160	
168	HKP	Nastavení točivého momentu motoru	5 - 400	40	Čím nižší točivý moment, tím nižší hluk
169	LKP	Nastavení nízké rychlosti poměru amplitud výst. a vstup. sign.	5 - 400	50	
170	KP	Nastavení poměru amplitud výstupního a vstupního signálu kp	5 - 150	40	

171	KI	Nastavení poměru amplitud výstupního a vstupního signálu ki	100 - 3000	1800	
172	KS	Nastavení poměru amplitud výstupního a vstupního signálu ks	1 - 40	18	
173	QSK	Rychlé zastavení počítadla	30 - 999	100	Pozn.: NENASTAVOVAT
174	QSP	Rychlost rychlého zastavení	50 - 500	100	Pozn.: NENASTAVOVAT
175	HV	Velké zatížení motoru	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
176	VDN	Nastavení polohy dle kontrolního bodu	OFF/A/B/C	OFF	OFF : Poloha jehly nahoře a dole je regulována externím snímačem, stejně jako mrtvá poloha jehelní tyče
					A : Poloha jehly nahoře je regulována parametrem 179.PUA, poloha jehly dole parametrem 181.PDA.
					B : Poloha jehly nahoře je regulována parametrem 179.PUA, poloha jehly dole parametrem 181.PDA a mrtvá poloha jehelní tyče parametrem 183.PU
177	SIN	Typ snímače	ON/OFF	OFF	ON: Vestavěný
					OFF: Externí
178	NU	Nastavení signálu polohy jehly nahoře	H/L	L	Parametr 177. SIN musí být nastaven na ON a parametr 176. VDN na OFF.
					H: H je jehla nahoře a L jehla dole
					L: L je jehla nahoře a H jehla dole
179	PUA	Nastavení úhlu pozice A	0 - 359 stupňů	0	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "A", "B", "C"
180	PUW	Nastavení zapnutí úhlu pozice A	10 - 70 stupňů	40	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "A", "B", "C"

181	PDA	Nastavení spodního úhlu pozice A	0 - 359 stupňů	180	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "A", "B", "C"
182	PDW	Nastavení zapnutí spodního úhlu pozice A	10 - 70 stupňů	40	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "A", "B", "C"
183	PUB	Nastavení úhlu pozice B	0 - 359 stupňů	0	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "B"
184	PDB	Nastavení spodního úhlu pozice B	0 - 359 stupňů	90	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "C"
185	PDC	Nastavení spodního úhlu pozice C	0 - 359 stupňů	270	v parametru 176. VDN musí být nastaveno: "C"
186	MS	Maximální rychlost krácející patky	200 - 5000 ot./min	3500	Nastavení max. rychlosti krácející patky
187	WS	Minimální rychlost krácející patky	200 - 4800 ot./min	2000	Nastavení min. rychlosti krácející patky
188	MIN	Minimální hodnota zdvihu potenciometru krácející patky	0 - 255	---	Minimální hodnota nastavená kompenzátorem na hlavě stroje
189	MAX	Maximální hodnota zdvihu potenciometru krácející patky	0 - 255	---	Maximální hodnota nastavená kompenzátorem na hlavě stroje
190	B2	DB2000 omezovač rychlosti	200 - 5000 ot./min	2000	B2 nastavení omezení rychlosti
191	B3	DB3000 omezovač rychlosti	200 - 5000 ot./min	3000	B3 nastavení omezení rychlosti
192	PTE	Identifikace zastavovací pozice	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
193	AC2	Funkce pomalého půlstehu	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
194	A16	Funkce pomalého stehu	ON/OFF	ON	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
195	T3	Časovač větráku (ML tuto funkci nemá)	0 - 2500 ms	500	Nastavení času větráku motoru

196	BF	Funkce krajního senzoru	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
197	WDA	Funkce jehly nahoře po plném sešlápnutí pedálu	ON/OFF	OFF	po plném sešlápnutí dojde pouze ke zdvihu jehly
					ON: Zapnuto
					OFF: Vypnuto
203	ICV	INE = PSD obrácené signály	ON/OFF	OFF	ON: všechny výstupy jsou obrácené
					OFF: všechny výstupy jsou normálně
204	BL	nastavení tlačítka pro funkci na ovládacím panelu	ON/OFF	ON	ON : tlačítko aktivováno pro funkci zpátkování
					OFF: tlačítko aktivováno pro funkci slow start
205	BAF	Výběr režimu pro zakončení délky (ML tuto funkci nemá)	OFF,1,2	OFF	OFF : Normální šití
					1 : Pro režim manuálního zakončení délky
					2 : Pro režim automatického zakončení délky
206	N1	pozice spuštění motoru pedálem	1 - 99	1	N1 = 10 pro pomalé počáteční otáčky
					N1 = 11 pro rychlé počáteční otáčky
207	N2	pozice spuštění odstřihu pedálem	1 - 99	5	
208	VER	Verze softwaru	-	ML-1.06	
209	IDX	Nastavení kontrolního bodu	UP/DN	UP	UP : kontrolní bod je od jehly nahoře
					DN: kontrolní bod je od jehly dole

210	FK1	Úhel začátečního odstříhu	0 - 359 stupňů	0	parametr 155 musí být nastaven na FK
211	FK2	Úhel koncového odstříhu	0 - 359 stupňů	10	parametr 155 musí být nastaven na FK
214	FNK	Funkce chlazení jehly	0,1,2	0	0: Zapnuto
					1: Chlazení se spustí po překročení hodnoty nastavené v parametru 214
					2 : Při ořezu
215	T5	Prodleva započetí chlazení jehly	0 - 2550 ms	0	
216	NK	Nastavení rychlosti započetí chlazení jehly	40 - 6000 ot./min	40	
217	FLK	Funkce odtahového válce	0,1,2,3,4,5	0	0 : válec pracuje nezávisle.
					1: válec pracuje se zdvihem patky a zapožitím
					2. válec pracuje se zdvihem patky
					3: válec pracuje se zapožitím
					4: válec pracuje se zdvihem patky a zapožitím
5: válec pracuje se zapožitím					
218	STR	Funkce povolení napětí	0,1,2	0	Výběr režimu povolení napětí
					0: závisí na čase parametru 080
					1: pracuje se zdvihem patky po zastavení motoru
		2: pracuje se zdvihem patky po odstříhu			
222	TOF	Funkce ochrany odstříhu	ON/OFF	OFF	Funkce ochrany odstříhu v případě, že je řemenice mimo úhel.
					ON: Zapnuto
		OFF: Vypnuto			
223	S2P	Výběr režimu ochrany odstříhu	NO/PS	NO	Výběr režimu ochrany odstříhu. Parametr 222 musí být zapnut.
					NO : Ovládá pouze zdvih patky, bez jehly nahoře a odstříhu.
		PS : Ovládá pouze zdvih patky a jehlu nahoře, bez odstříhu			
224	TOA	Nastavení úhlu ochrany odstříhu v případě zapnutí parametru 222. TOF	5 - 40 stupňů	10	Nastavení úhlu ochrany odstříhu v případě, že je zapnut parametr TOF

232	DBA	Ruční zpátkování s omezením rychlosti	ON/OFF	OFF	ON : Rychlost je omezena nastavením parametru [191. B3] OFF : Vypnuto
233	KNA	Funkce kolenní páky	ON/OFF	OFF	Výběr funkce kolenní páky ON : Kolenní páka může být aktivována v průběhu šití OFF : Kolenní páka může být aktivována pouze po skončení šití.
234	FAR	Výběr směru šití po odstříhu	ON/OFF	OFF	ON : Stroj po odstříhu šije buď vpřed nebo zpět. OFF: Stroj po odstříhu šije pouze vpřed.
235	FHP	Nastavení počtu stehů pro funkci HP	0 - 255 stehů	0	Nastavení počtu stehů při operaci krácející patky 0 : Vypnuto 1 ~ 255 : platné pouze přínásledující nastavení parametrů: [062. HPM] =ALT. [153. INK] =HP. [151. INF] =HP. (INF musí být připojena kolenní páka) (nebo: [062. HPM] =MON. [231. FLC] =OFF, [154. O1] =KS1 , [021. EBT] =ON nebo [099. SEN] = ON
236	SB1	Jednoduché začáteční zapožití	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
237	EB1	Jednoduché koncové zapožití	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
242	IDC	Funkce hesla	ON/OFF	OFF	ON: Zapnuto OFF: Vypnuto
244	SFO	Nastavení magnetu	0 - 990 ms	350	Pro nastavení kroutícího momentu magnetu
245	SFC	Nastavení magnetu	10 - 90%	40	Nastavení síly magnetu
246	SAF	Zdvih patky po zastavení motoru	ON/OFF	OFF	ON : Zapnuto OFF : Vypnuto
247	MTC	Zobrazení nastavených hodnot	ON/OFF	OFF	ON : nastavení hodnot (parametr 001. H) OFF : standartní zobrazení
250	FTC	Výstup ovládání funkce zdvihu patky	ON/OFF	OFF	ON : normální výstup funkce zdvihu patky OFF : funkce odstříhu po polovičním sešlápnutí pedálu, výstup zdvihu patky vypnut
251	MTP	Výběr režimu ovladače motoru	SK,DA,PK	DA	Výběr režimu ovladače motoru. SK: pro stroje Seiko DA: pro Durkop a standartní stroje PK: pro stroje Pegasus

www.garudan.cz