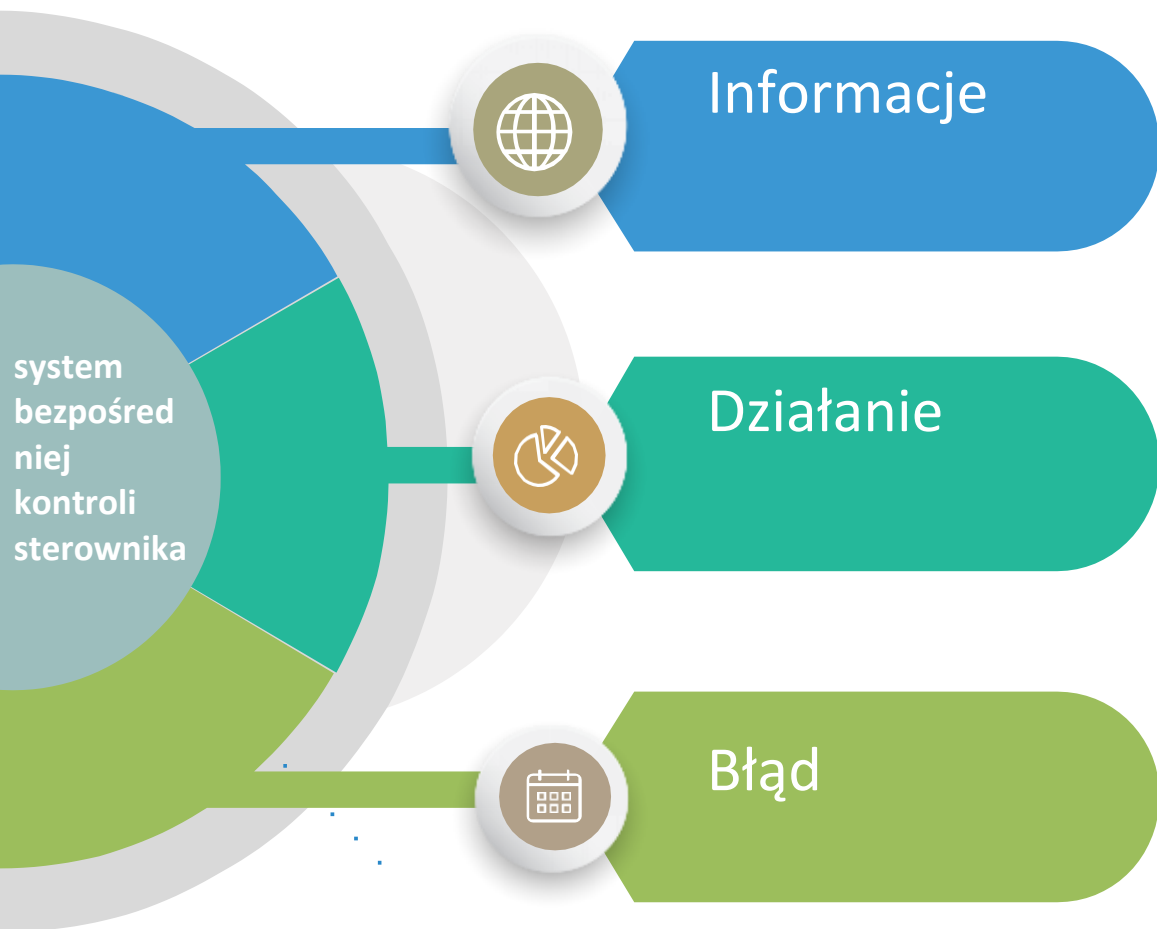


**ZOJE**  
**A6000-R**

Instrukcja do panelu sterowania  
WR580FE



- + 1. Skład produktu
- + 2. Definicja interfejsu
- + 3. Interfejs
- + 4. Parametry

- + 1. Działanie
- + 2. Sterowanie

- + 1. Błąd ruchu silnika
- + 2. Błąd
- + 3. Błąd komunikacji
- + 4. Błąd
- + 5. Inny błąd



## SKRZYŃKA STEROWNIKA

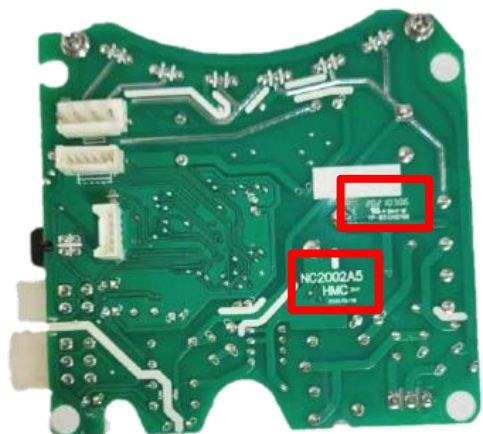


Informacje o skrzynce sterownika



<b>WR580FE</b>	model skrzynki sterownika
<b>BY</b>	Fabryka maszyn
<b>A6</b>	typ skrzynki sterownika
<b>GD</b>	Typ procesora głównego
<b>V108</b>	wersja programu
<b>2021.07.09</b>	data produkcji skrzynki sterownika

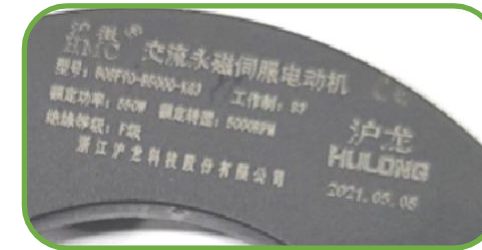
Informacje o płytce drukowanej



20210306	PCB data produkcji
NC2002A5	Typ PCB
20200119	Data projektu PCB

Jeśli wystąpi problem z PCB i skrzynką sterownika, prosimy o przekazania powyższych szczegółów personelowi serwisowemu do oceny

**SILNIK**



Model silnika : **80SF90-B5000-KG3**

Prędkość silnika : **5000RPM**

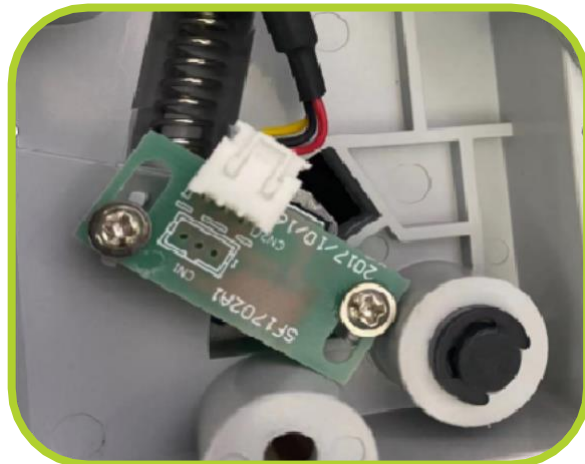


Model enkodera silnika : **SE2002A2**

**PEDAŁ**



Model pedału :  
**PL-317**



Model PCB pedału:  
**SF17024A1**

PANEL



Model panelu :  
**WR580FE**



Model PCB panelu:  
**SH2019A4**

## Definicja

### 1) Interfejs programu : 43025-4AW

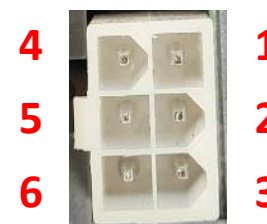
PIN	definicja	PIN	definicja
1PIN	<b>PGND ( uziemienie )</b>	3PIN	SWCLK ( zegar)
2PIN	+5V	4PIN	SWDIO (data)

### 2) Interfejs pedału : 5566-2\*2Pin

PIN	definicja	PIN	definicja
1PIN	PEDAŁ ( sygnał)	3PIN	<b>PGND ( uziemienie )</b>
2PIN	Pusty	4PIN	+5V

### 3) Interfejs przycisku ściegu : 5566-2\*3Pin

PIN	definicja	PIN	definicja
1PIN	<b>GND(uziemienie)</b>	4PIN	+5V
2PIN	Pusty	5PIN	Pusty
3PIN	<b>GND(uziemienie)</b>	6PIN	IGŁA (Przycisk ściegów)



## Definicja

### 4) Interfejs silnika:VH-4P

PIN	definicja	PIN	definicja
1PIN	Faza A	3PIN	Faza C
2PIN	Faza B	4PIN	<b>GND(uziemienie)</b>

### 5) Interfejs enkodera silnika : SMH200-5P

PIN	definicja	PIN	definicja
1PIN	+5V	4PIN	HALA A (faza A)
2PIN	HALA C (faza C)	5PIN	W GÓRĘ (pozycja igły)
3PIN	HALA B (faza B)	6PIN	<b>PGND (uziemienie)</b>

### 6) Interfejs panelu : SMH200-5P (ekran LCD)

PIN	definicja	PIN	definicja
1PIN	+5V	4PIN	RXD (sygnał wysłany )
2PIN	TXD ( sygnał odebrany)	5PIN	Pusty
3PIN	<b>GND (uziemienie)</b>		

4 3 2 1



6 5 4 3 2 1



5  
4  
3  
2  
1



交流伺服控制系统  
AC SERVO CONTROL SYSTEM  
型号: K8340P 输入电压: 180~260VAC  
Model: K8340P Input Voltage: 180~260VAC  
频率: 50/60HZ 相位: 1  
Prescaler: 50/60HZ Phase: 1

**危险**  
**WARNING**

1. 伺服驱动器必须接地, 否则有触电危险。  
Servo driver must connect earth wire, otherwise will cause risk of electric shock.
2. 伺服驱动器严禁接入超过200V电压的电源。  
Servo driver strictly prohibits to connect with power over than 200V voltage.
3. 使用驱动器前请仔细阅读说明书。  
Please read instructions carefully before use.
4. 严禁塑料外壳受力和挤压。  
Prohibited plastic shell being applied heavy objects or excessive force.
5. 伺服驱动器3分钟之内禁止进行开盖检修以确保人身安全。  
Cut off power within 3 minutes, please don't open the cover of the driver to ensure safety.

5807E084122690164  
品牌 #8340P-RX  
版本号 V108/A6/GD/D  
规格 3 2022.07.09





## Interfejs monitorowania



Nr.	Nazwa	Jed.
SPd	prędkość	10obr/min
CUr	prąd elektryczny	0.1A
UdC	Napięcie	V
PdL	pedał	/
HAL	Hala	/
id	Model	/
vEr	Wersja	/

długie naciśnięcie S, wejście do interfejsu monitorowania

naciśnij,  , wybierz elementy, naciśnij S wejdź i wyjdź

SPd	→	1888	Obsługa pedału, Odczyt prędkości silnika w czasie rzeczywistym
CUr		105	Praca pedału, odczytanie w czasie rzeczywistym prądu wymaganego przez pracę silnika
UdC	→	311	Monitorowanie napięcia na szynie (moc DC szyny PCB)
PdL		450	Oryginalna pozycja pedału, pomiędzy 440-460 błędem, może dostosować pozycję PCB pedału
HALL	→	011	Wymiana 0 i 1, sygnał HALL A B C - pojawia się i znika, sygnał UP
id		5155	Fabryka maszyny typ maszyny
vEr	→	108	Wersja oprogramowania skrzynki sterownika

## Wprowadzenie do cech podstawowych





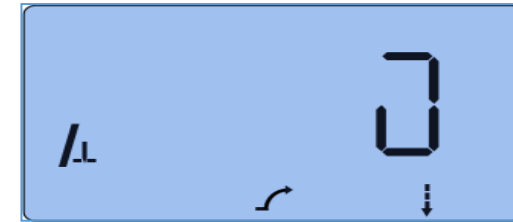
## Ustawienie parametrów

1. Ustawienie paramentów ogólnych
2. Zestaw paramentów zaawansowanych

### 1. Ogólne odzyskiwanie

Krótko naciśnij **p**, wprowadzić parametry interfejsu:

- ▲ ▼ wybór parametru klawisza **S** do zachowania
- ▲ ▼ modyfikacja parametru klawisza **S** do zachowania

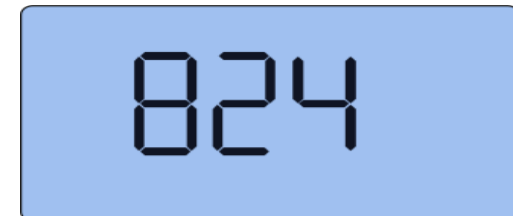
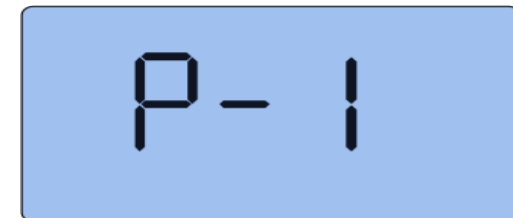


### 1. Zaawansowany zestaw parametrów

**parametrów** naciśnij długo klawisz **P**, na ekranie wyświetli się **000**, Wprowadź hasło **824**

(wciśnij S, aby przełączyć litery)  
naciśnij klawisz P

- ▲ ▼ wybór parametru klawisza, S do zachowania
  - ▲ ▼ modyfikacja parametru klawisza, S do zachowania
- Klawisz P, aby się wylogować





## Przywróć ustawienia fabryczne

1. Ogólne parametry odzyskiwania: odzyskiwanie podstawowych parametrów
2. Zaawansowane odzyskiwanie : odzyskiwanie wszystkich parametrów

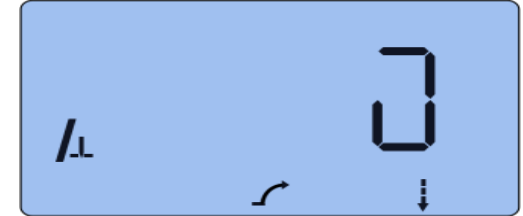
### 1. Przywracanie parametrów ogólnych

Przy wyłączonym zasilaniu

naciśnij i przytrzymaj  jednocześnie włącz zasilanie

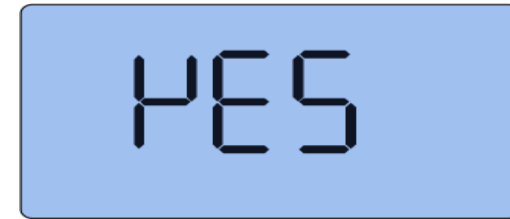
Następnie naciśnij S

nastąpi odzyskiwanie parametrów ogólnych



### 2. Zaawansowane odzyskiwanie

Wprowadź wybór zaawansowanego odzyskiwania **P-48** ,naciśnij **S** zmień **0** na **2** , S, aby zachować, na ekranie wyświetli się **NIE**,naciśnij klawisz **▼** na ekranie wyświetli się **TAK** , naciśnij **S** aby zachować ,naciśnij **P**, aby wyjść



## Pozycjonowanie igły góra/dół



### Przycisk wyboru pozycji igły (góra/dół)

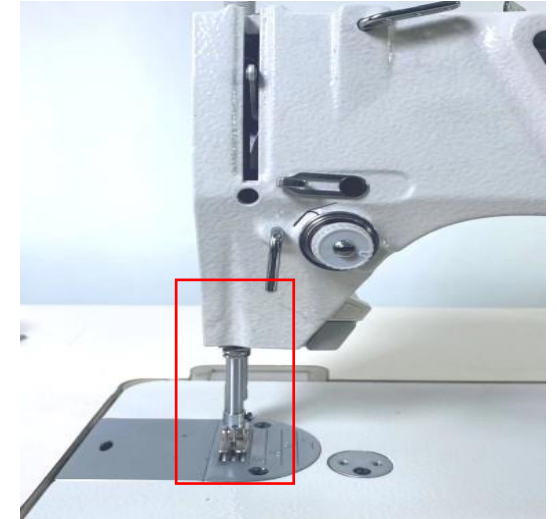
1. Pozycja igły góra: zasilanie włączone w pozycji igły - góra
2. Pozycja igły – dół: Zasilanie włączone w pozycji igły - dół

### Dokładna regulacja:

Naciśnij przycisk zatrzymania igły  
przełączanie pozycji igły góra/dół

wybór P-7 regulacja pozycji igły - góra  
(precyzyjna)

wybór P-8 regulacja pozycji igły - dół  
(precyzyjna)

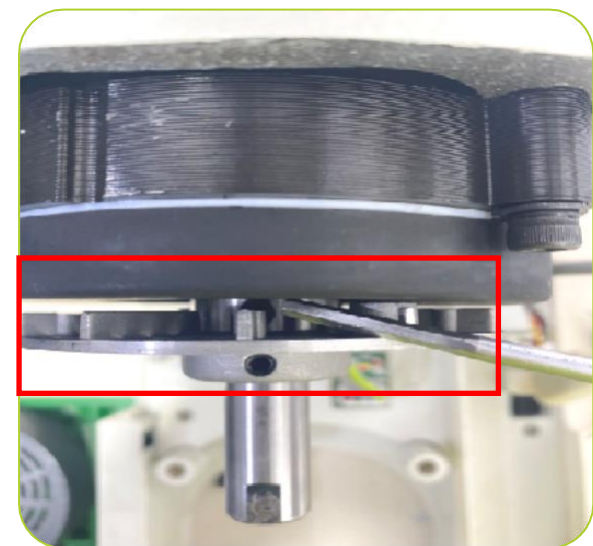
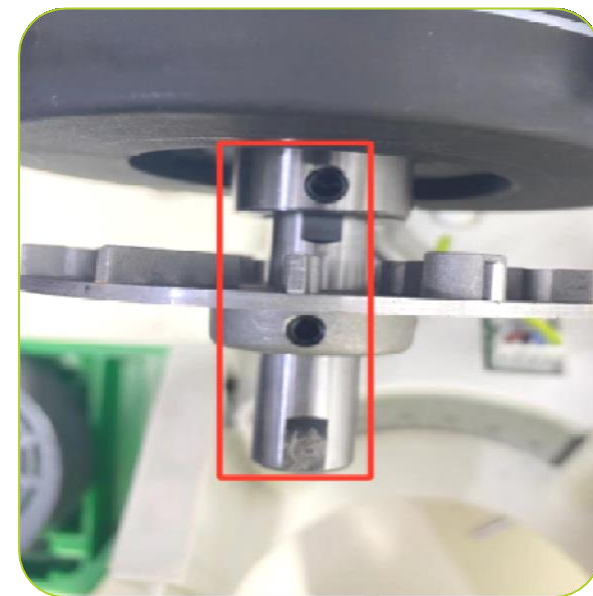




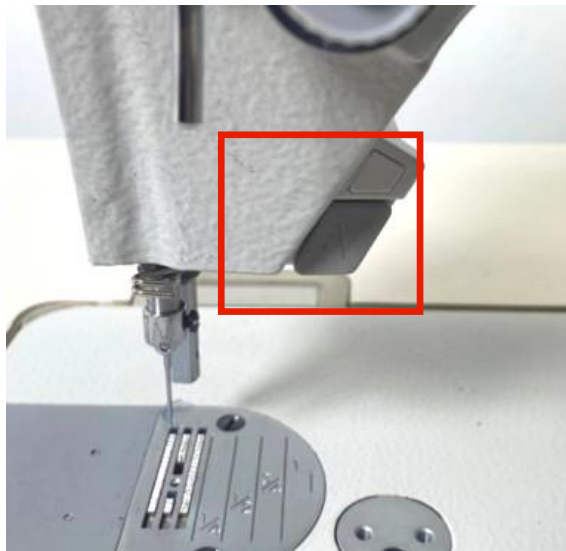
## Pozycjonowanie igły z pozycjonerem wbudowanym

Igła znajduje się w górnej pozycji:  
Osi śrubek muszą się licować.  
Odległość między wirnikiem a  
silnikiem musi być minimalną, ale  
upewnij się, że nie ma tarcia.

**Zapewnij instalację w prawidłowym  
położeniu**



## Przyciski ściegu wstecznego oraz kompensaty



**Metoda naprawy igły :**

**W interfejsie operacyjnym, wybierz P-15, naciśnij S, aby potwierdzić.**

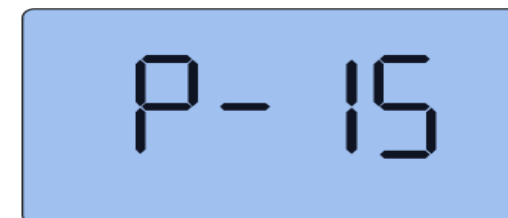
Wybierz metodę działania (0-3)

0: Pół ściegu

1: Ścieg

2: Ciągły półścieg

3: Ciągły cały ścieg




**1. Ustaw funkcję przycisku ściegu wstecznego oraz kompensaty zgodnie z zapotrzebowaniem**



## Regulacja prędkości

### 1. Ustawienie maksymalnej prędkości

Normalna prędkość: Nacisnąć  

Klawisz dostosowania prędkości

Blokada maksymalnej prędkości :

długie naciśnięcie P wprowadzenie

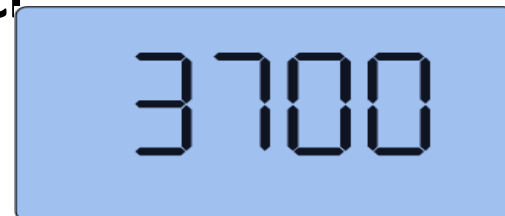
hasła, wybór P-49 naciśnij s potwierdź,

aby zablokować ustawienie

maksymalnej prędkości i w interfejsie

operacyjnym, naciśnij   dostosuj

prędkość



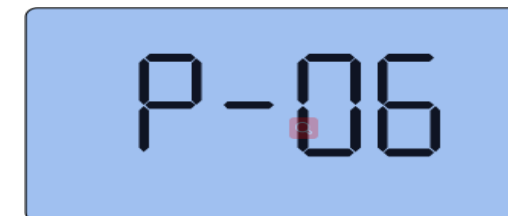
### 2. Blokada minimalnej prędkości

Blokada minimalnej prędkości : w

interfejsie operacyjnym wybór P-06,

numer jest 200-500 wartość

Delikatnie nacisnąć pedał : prędkość jest minimalna



1. Ustaw wymaganą szybkość szycia  
(200-5000)

2. Ustaw wymaganą szybkość szycia





## Wolny start

### 1. Uruchamia funkcję wolnego szycia

### 1. Ustawienie wolnego startu szycia

Wolne szycie : nacisnąć przycisk wolnego szycia wolne szycie on/off.

Prędkość wolnego szycia: P-04 (200-1500sc/m)

Ilość ściegów: P-05 (1-15) ściegi

P-04

P-05



### Sposób instalacji silnika

1. Upewnij się, że luz wokół

Podczas instalacji zapewnij równy luz wokół stojana i wirnika silnika.

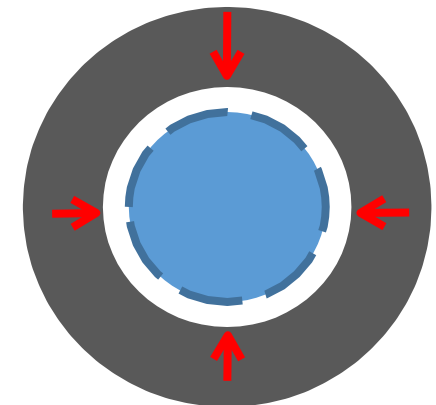
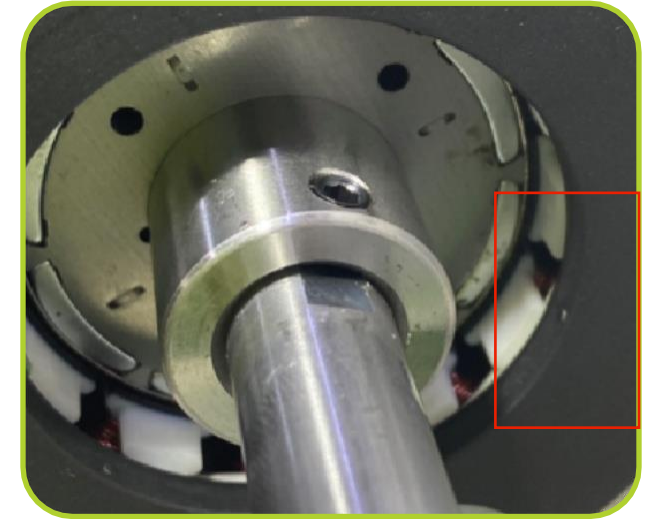
### Metoda instalacji silnika

Środki ostrożności przy instalacji: użyj formy instalacyjnej, która zapewni współosiowość silnika i łożyska

Przewód silnika w dół, pierwszy stały stojan silnika, drugi stały śruby

umieścić wirnik w stojanie silnika, od lewej do prawej, pierwsza śruba jest wyrównany z płaszczyzną osi

Jeśli nie ma trybu, użyj narzędzia pokonać stojana silnika, wyrównaj lukę





## Moduł pedału

1. pozycja zerowa pedału jest nieprawidłowa to po uruchomieniu następuje automatyczne uruchomienie
2. zgodnie z nawykami użytkowymi wyregulować skok pedału

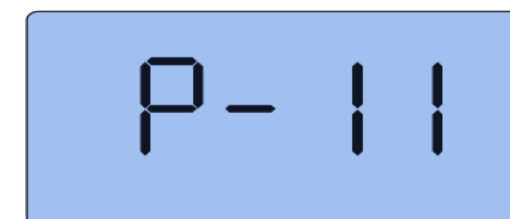
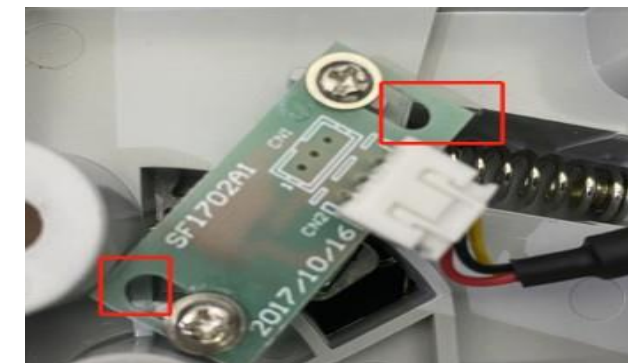
### 1.pozycja zerowa pedału

Długie naciśnięcie S 2 sekundy, wejście do modelu monitora. naciśnięcie ▲ ▼ wybór PDL, sprawdzenie wartości napięcia pedału.

Kąt nachylenia pedału: zdjęć obudowę pedału, wyjąć płytkę drukowaną pedału, ustawić kąt nachylenia pedału na  $450^{\circ} \pm 10^{\circ}$ .

### 2.Pedał przyspiesza

Regulacja zjazdu pedału :  
Wybierz P-11 (krzywa przyspieszenia pedału): Im wyższa wartość, tym wrażliwszy pedał.





# Moduł pedału

1. ustawia różne wartości w zależności od rzeczywistych potrzeb szycia

## 2. Sposób pracy

Naciśnij długo P, wprowadź hasło 824 ,wybierz potrzebną wartość pedału.

Parametr	opis	wartość
P51	wartość podnoszenia pedału	415
P52	wartość biegu pedału	500
P53	wartość niskiej prędkości pedału	550
P54	najwyższa wartość pedału	660

P-51 : pozycja ograniczenia pedału wstecznego

P-52 : wartość, przy której maszyna zaczyna pracować po naciśnięciu pedału

P-53 : wcisnąć pedał do pozycji, w której maszyna obraca się z małą prędkością

P-54 : wcisnąć pedał do pozycji największej prędkości obrotowej maszyny

## Moduł pedału

P-51

P-52

P-53

P-54



# E07/E14 Rozwiązywanie

**E07: Przeciążenie silnika**

**E14 : Nieprawidłowość sygnału nadajnika Usuwanie problemów :**

- 1 : Sprawdzić, czy sterowanie lub przewód łączący silnik jest w dobrym stanie**
- 2 : Wymienić sterowanie i silnik, aby ocenić, czy jest błąd sterowania lub błąd silnika**
- 3 : Sprawdzić, czy szyta tkanina przeszła**

## Usterkę sterowania

po stwierdzeniu problemu ze sterowaniem, skontaktuj się z personelem technicznym we właściwym obszarze, aby naprawić lub wymienić sterowanie

## Usterka silnika

Po stwierdzeniu problemu z silnikiem, należy wymienić silnik lub enkoder silnika.

Metoda wymiany enkodera silnika :

- 1: Zdejmij tylną pokrywę silnika i stary enkoder**
- 2: Zastąp nowym enkoderem i zastąp go w jego pierwotnej pozycji**
- 3: Zainstaluj tylną pokrywę silnika**



# E09/E11 Rozwiązanie

E09: błąd sygnału silnika

E11: błąd sygnału silnika

Usuwanie problemów :

1 : Sprawdź, czy maszyna jest ciężka, gdy koło ręczne rotuje

2 : Zamień sterowanie i silnik, aby ocenić, czy jest to błąd sterowania czy błąd silnika

3 : Sprawdź, czy szyta tkanina przeszła

## Usterkę sterowania

po stwierdzeniu problemu ze sterowaniem, skontaktuj się z personelem technicznym we właściwym obszarze, aby naprawić lub wymienić sterowanie

## Usterka silnika

Po stwierdzeniu problemu z silnikiem :

1: użyj multimetru, aby zmierzyć impedancję silnika, jeśli impedancja jest taka sama, uważa się, że silnik jest normie , tylko enkoder silnika musi być wymieniony, jeśli silnik nie jest w normie i silnik powinien być wymieniony





# E15/E18

## Rozwiązywanie

**E15: Przepięcie silnika**

**E18: Przepięcie oprogramowanie Usuwanie problemów :**

**1 : Sprawdzić, czy maszyna jest ciężka, gdy koło ręczne rotuje**

**2 : Zamień sterowanie i silnik, aby ocenić, czy jest usterka sterowania czy usterka silnika**

## Usterka sterowania

po stwierdzeniu problemu ze sterowaniem, skontaktuj się z personelem technicznym we właściwym obszarze, aby naprawić lub wymienić sterowanie



## Usterka silnika

Zmień silnik lub enkoder silnika



# E01/E02: Rozwiązywanie

**E01:Zbyt wysokie napięcie systemu**

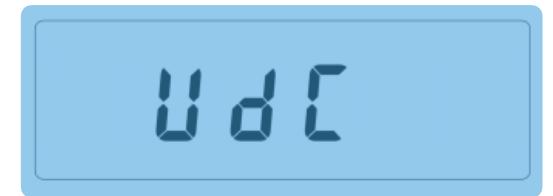
**E02:Zbyt wysokie napięcie systemu Usuwanie problemów :**

**1 : Przy włączonym zasilaniu sprawdź sterowanie wykorzystywane w fabryce **110V** lub **220V****

**2: Użyj multimetru do zmierzenia, czy napięcie jest dwa razy wyższe czy dwa razy niższe.**

## Usterka sterowania

długo przytrzymać przycisk S do 2 sekund. **P** wejść w tryb monitora wybrać UDC, sprawdzić, czy wartość wynosi 320  
Jeśli nie, należy zmienić skrzynkę sterownika





# E03 Rozwiązywanie

**E03: usterka skrzynki operacyjnej Usuwanie problemów :**

- 1:Sprawdź, czy wtyczka pracy jest dobry kontakt**
- 2:Sprawdź, czy elementy skrzynki sterownika są uszkodzone**
- 3:Czy problem skrzynki operacyjnej spalony**

## Usterka sterowania

usterka skrzynki operacyjnej:  
wymień skrzynkę operacyjną

usterka sterowania:wymień sterowanie



# E05 Rozwiązywanie

E05:Usterka identyfikacji pedału

Usuwanie problemów :

1:Sprawdź, czy połączenie pedału i sterowania jest dobre

2 : Sprawdź, czy wtyczka między pedałem a sterowaniem jest włożona odwrotnie

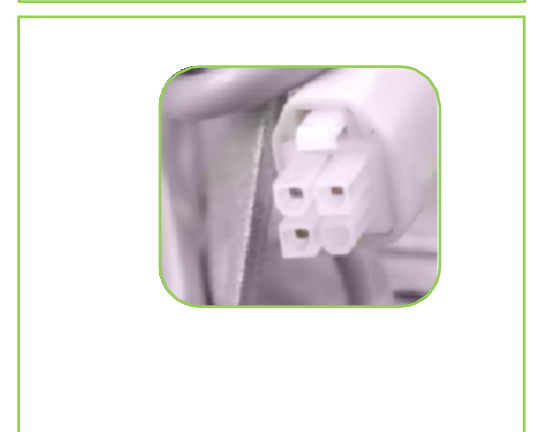
## Usterka sterowania

po stwierdzeniu problemu ze sterowaniem, skontaktuj się z personelem technicznym we właściwym obszarze, aby naprawić lub wymienić sterowanie

## Usterka pedału

1 : Zmień linię pedału

2 : Zmień pedał



# Brak rozwiązania elektrycznego

Usuwanie problemów:

- 1:Sprawdź, czy przewód łączący zasilanie i sterowanie jest w normie
- 2:Sprawdź napięcie zewnętrzne
- 3:Jeśli kontrola jest w normie, określa się to jako problem sterowania

## Usterka skrzynki sterowania

- 1: Zmień linię skrzynki operacyjnej
- 2: Zmień operacje



## Usterka sterowania

po stwierdzeniu problemu ze sterowaniem, skontaktuj się z personelem technicznym we właściwym obszarze, aby naprawić lub wymienić sterowanie

