

Instrukcja obsługi panelu kontrolnego do Texi Tronic 5, Tronic 7, Tronic 7 NF

1. Instrukcje dot. bezpieczeństwa

Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji obsługi i powiązanych kart maszyny do szycia przed poprawnym użytkowaniem.


1.1 (1) Napięcie i częstotliwość zasilania: prosimy odwołać się do tabliczki znamionowej silnika i skrzynki sterowniczej.


(2) Interferencja fal elektromagnetycznych : prosimy o trzymanie z dala od otoczenia silnie magnetycznego lub o wysokim promieniowaniu, aby uchronić przed zakłóceniami i niewłaściwym działaniem.

(3) Uziemienie: aby uniknąć zakłóceń szumów lub przepięć elektrycznych (uwzględniając maszynę szyciącą, silnik, skrzynkę sterowniczą i pozycjoner.

1.2 Prosimy o upewnienie się, że zasilanie zostało wyłączone przynajmniej 1 minutę przed otwarciem pokrywy skrzynki sterowniczej, ze względu na występowanie niebezpiecznego wysokiego napięcia.

1.3 Należy wyłączyć zasilanie w trakcie: napraw, wymiany i nawlekania igły - w celu zapewnienia bezpieczeństwa operatora.











1.4  Występowanie potencjalnego zagrożenia.

 Występowanie wysokiego napięcia i zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym.

2. Tabela parametrów systemu

Nr	Parametr	Opis	Zakres ustawień	Wart. domyśl	Poziom
1	Prędkość szycia	Ustawianie prędkości szycia.	200-5000 obr/min	3500	I
2	Funkcja wolnego szycia	0: Brak funkcji wolnego szycia 1-9: Ściegi wolnego szycia	0—9	0	I
3	Rygle ozdobne	0: Nieaktywne 1: Aktywne	0/1	0	I
4	Prędkość szycia ze stałą długością szwu	Ustawienie prędkości szycia ze stałą długością szwu	200—4000 obr/min	3000	I
5	Ustawienia trybu szycia prostego	0: nieaktywny 1: aktywny	0/1	0	I
9	Ograniczenie prędkości ryglowania	Może uchronić przed uszkodzeniem igły w trakcie wykonywania szwu wstecznego	500—1500 obr/min	800	I
19	Wzmocnienie ściegu końcowego	0: niedostępne 1: dostępne	0/1	0	I
20	Funkcja przełączania	Przełącznik szycia wstecznego 0: Tylko szycie wsteczne 1: Szycie wsteczne i wypełnienie szwu 2: Tylko szycie wsteczne, stan spoczynku przy braku pracy	0/1/2	0	I





3. Używanie skrzynki obsługowej

Funkcja	Przycisk	Opis
Mocowanie początkowe		Mocowanie początkowe – szycie wzmocnione dwukrotne
		Mocowanie początkowe – szycie wzmocnione jednokrotne
Mocowanie końcowe		Mocowanie końcowe – szycie wzmocnione dwukrotne
		Mocowanie końcowe – szycie wzmocnione jednokrotne
Szycie dowolne		Wciśnij dla szycia normalnego.
Rygl		1 Wciśnij pedał dla szycia automatycznego, przez D określ ilość powtórzeń (do 15 razy. (F))
Szycie programow.		1. Wciśnij pedał aby wykonać szycie według zaprogramowanych odcinków E lub F, G, H. 2. Szycie zostanie natychmiast zatrzymane po podniesieniu pedału; wciśnij pedał ponownie, a będzie ono kontynuowane. 3. Zakończenie szycia wzmocnionego (jeśli wybrano), odcinanie nici i odrzucanie nici zostanie automatycznie wykonane po ukończeniu szycia.
Parametry szycia		1. Dla szycia ustalonego. Wciśnij pedał, a system automatycznie wykona szycie odcinka E, F, G, H; pedał nie musi być stale wciśnięty. 2. Stałe podświetlenie dla trybu ciągłego szycia wzmocnionego oznacza, że jest to tryb domyślnie uruchamiany.
Obcinanie nici		Włącz lub wyłącz obcinanie nici.
Pozycjonowanie igły		Szycie ścieg po ściegu

21	Prędkość wolnego szycia (1)	Prędkość 1 szwu wolnego szycia	100-3000 obr/min	600	I
22	Prędkość wolnego szycia (2)	Prędkość 2 szwu wolnego szycia	100-3000 obr/min	1000	I
23	Prędkość wolnego szycia (3)	Prędkość 3 szwu wolnego szycia	100-3000 obr/min	1500	I
24	Funkcja łagodnego obniżania pedału.	0: niedostępne 1: dostępne	0/1	0	I
25	Funkcja podnoszenia stopki dociskowej	0: niedostępna 1: dostępna	0/1	0	I
26	Funkcja automatycznego podnoszenia stopki	0: niedostępna 1: Automatyczne podnoszenie stopki po zakończeniu	0/1	0	I
27	Włączenie i pozycjonowanie	0: niedostępna 1: dostępna	0/1	1	I
28	Tryb sygnału dla podniesienia / opuszczenia głowicy	Ustawienia trybu sygnału dla podnoszenia głowicy maszyny 0: zawsze otwarte 1: zawsze zamknięte 2: zabronione zabezpieczenie	0/1/2	0	I
29	Czas łagodnego obniżania pedału.	Ustawienie czasu łagodnego obniżania pedału. Im dłuższy czas, tym niższa prędkość opuszczania stopki.	50—500ms	300	II
32	Zwłoka dekoracyjnego ryglowania	Ustawienie czasu zwłoki dekoracyjnego ryglowania	5—500ms	50	I
34	Wybór trybu prędkości pedału standardowego ryglowania	Wybór trybu prędkości pedału standardowego ryglowania 0:Automatyczne prędkość ryglowania 1:Prędkość pedału	0/1	0	II
35	B ustawienie zliczania akordowego	0: Brak funkcji pracy akordowej 1~20: Plus 1 do wartości akordu dla każdego ustalonego odcięcia nici	0—20	1	I
37	Prędkość odrzutnika nici igły	Czas odrzucania nici	0—800ms	40	II
41	Prędkość min.	Najniższa prędkość	100—400 obr/min	200	I
42	Wzrost prędkości	Regulacja prędkości 0: normalna 1: niskie przyspieszenie 2: wysokie przyspieszenie	0/1/2	0	I
43	Wybór ustawienia	0: niedostępne 1: dostępne	0/1	1	I

Pozyc. igły		Wybór pozycji igły góra – dół. Ustawia klawisze skrótowe pozycji igły, klawisz jest aktywny dla igły, klawisz funkcyjny anulowania zatrzymuje igłę.
Stopka		Podniesienie stopki po zatrzymaniu szycia
Stopka		Podniesienie stopki po zakończeniu cyklu szycia
Wolne szycie		Wolne szycie: włączanie lub wyłączanie funkcji pedału wolnego szycia. Pierwsze trzy – cztery ściegi maszyna szyje z ograniczoną prędkością
Zmiana parametrów		Wejście do różnych poziomów parametrów Aby wejść do ustawień parametrów, należy wcisnąć przycisk (P). Zostanie wyświetlona lista parametrów od 1 do 79, które można modyfikować. Po wciśnięciu i przytrzymaniu przycisku (P) przez 5 sekund, system zapyta o wprowadzenie hasła roboczego (zwykle: 1111). Po wprowadzeniu hasła można przejść do drugiego poziomu parametrów – od 80 do 93 i dokonać potrzebnych modyfikacji.
Ustawienia parametrów		Służy do zmiany parametrów, po wejściu do ustawień parametrów. Każdą zmianę należy potwierdzić przez wciśnięcie przycisku (S). By ostatecznie zatwierdzić wprowadzone zmiany należy wcisnąć (P).

44	Prędkość obcinania nici	Prędkość obcinania nici	100—400 obr/min	280	I
45	Ograniczenie prędkości szycia wstecznego	Ograniczenie prędkości szycia wstecznego 0: prędkość nieograniczona 1: prędkość ograniczona	0/1	0	I
46	Zwłoka przy podniesieniu stopki	Zwłoka przy podniesieniu stopki	0—800ms	200	II
47	Siła / czas końcowy całkowitego podniesienia stopki	Czas końcowy całkowitego podniesienia stopki	0—800ms	150	II
48	wyjściowy cykl pracy podniesienia stopki czas wstrzymania podniesienia stopki	Wyjściowy cykl pracy podniesienia stopki wymuszone wyłączenie po czasie wstrzymania podniesienia stopki	0—100	30	II
49	wyjściowy cykl pracy podniesienia stopki	wyjściowy cykl pracy podniesienia stopki	1-60(s)	12	II
50	czas końcowy maksymalnego szycia wstecznego	czas końcowy maksymalnego szycia wstecznego	0—800ms	150	II
51	wyjściowy cykl pracy	wyjściowy cykl pracy szycia wstecznego	0—100	40	II
52	czas wstrzymania dla szycia wstecznego	wymuszone wyłączenie po czasie wstrzymania szycia wstecznego	1-60(s)	12	II
53	Prędkość rygla początkowego	Prędkość początkowego szycia wzmocnionego	100-3000 obr/min	1800	I
54	Kompensacja 1 (balans)	Parametr kompensacji ściegu początkowego szycia wzmocnionego	0—100	30	I
55	Kompensacja 2 (balans)	Parametr kompensacji ściegu początkowego szycia wzmocnionego	0—100	10	I
56	Prędkość rygla końcowego	Prędkość kończącego szycia wzmocnionego	100-3000 obr/min	1800	I

Klawisze prędkości		Zmniejszenie prędkości. Przytrzymaj, aby zmniejszyć prędkość, ekran automatycznie przełączy się na ustawienia prędkości.	
			Zwiększenie prędkości. Przytrzymaj, aby zwiększyć prędkość, ekran automatycznie przełączy się na ustawienia prędkości.
Kontroler ściegu początkowego		Aktywacja lub deaktywacja kontrolera ściegu początkowego.* * Dotyczy Texi Tronic 5	
Funkcja nauczania		Włączenie lub wyłączenie funkcji nauczania	

57	Kompensacja 1 kończącego szycia wzmocnionego	Parametr kompensacji ściegu kończącego szycia wzmocnionego	0—100	30	I
58	Kompensacja 2 kończącego szycia wzmocnionego	Parametr kompensacji ściegu kończącego szycia wzmocnionego	0—100	10	I
59	Prędkość kończącego szycia wzmocnionego	Prędkość kończącego szycia wzmocnionego	100-3000 obr/min	1800	I
60	Kompensacja (balans)	Parametr kompensacji ściegu ciągłego szycia wzmocnionego	0—100	30	I
61	Kompensacja ciągłego szycia wzmocnionego	Parametr kompensacji ściegu ciągłego szycia wzmocnionego	0—100	10	I
62	Pochylenie pedału po starcie	Położenie pedału przy starcie	10—50 (0.1°)	25	II
63	Pochylenie pedału w trakcie przyspieszenia	Położenie pedału w trakcie rozpoczęcia przyspieszenia	10—100 (0.1°)	50	II
64	Pochylenie pedału dla najwyższej prędkości obrotowej	Położenie pedału dla najwyższej prędkości obrotowej	10—150 (0.1°)	110	II
65	Pochylenie pedału przy podniesieniu stopki	Położenie pedału przy podniesieniu pedału	100— 10 (0.1°)	30	II
66	Pochylenie pedału przy opuszczaniu stopki	Przemieszczenie pedału od pozycji obniżania stopki do pozycji neutralnej	5—50 (0.1°)	10	II
67	Pochylenie (1) pedału podczas obcinania nici	Pozycja pedału przy rozpoczęciu obcinania bez funkcji podnoszenia stopki	100— 10 (0.1°)	30	II
68	Pochylenie (2) pedału podczas obcinania nici	Pozycja pedału przy rozpoczęciu obcinania nici z funkcją podnoszenia stopki	100— 10 (0.1°)	60	II
69	Dolna pozycja igły	Regulacja dolnego położenia igły	120—240	175	I
70	Górna pozycja igły	Pozycja igły po obciążeniu 0: niedostępna 1: dostępna	0/1	0	I
71	Pozycja igły	Kąt obrotu koła pasowego, położenie igły	0-45°	20	I
72	Regulacja siły kontrolera ściegu początkowego	Regulacja wartości siły mocowania nici 0: Funkcja zaciskania nieaktywna 1-9: Regulacja trzech intensywności	0—9	7	I

4. Kody błędów

Kod błędu	Opis	Możliwe przyczyny	Kontrola i postępowanie
E011 E012 E013 E014	Błąd sygnału silnika	Sygnał awarii pozycjonera silnika	Czy wtyczka silnika jest poprawnie podłączona? Czy urządzenie detekcji sygnału silnika uległo uszkodzeniu? Czy koło pasowe maszyny zostało poprawnie zamontowane?
E015	Błąd typu modelu	Nieвозможна identyfikacja typu modelu skrzynki kontrolnej	Sprawdź skrzynkę kontrolną
E021 E022 E023	Przeciążenie silnika.	Blokada silnika Przeciążenie silnika.	Czy wtyczka silnika jest poprawnie podłączona? Czy nie wystąpiło zablokowanie głowicy maszyny lub mechanizmu obcinania nici? Czy szyty materiał nie jest zbyt gruby?
E101	Błąd sterowników sprzętu	Wykrycie nieprawidłowej pracy skrzynki sterującej	Układ pętli detekcji prądu działa prawidłowo; Czy sterownik napędu nie uległ uszkodzeniu
E111 E112	Napięcie zbyt wysokie	Wysokie napięcie wejściowe Błąd pomiaru napięcia	Napięcie sieci zasilającej systemu jest zbyt wysokie Czy obwód pomiarowy napięcia systemu pracuje normalnie
E121 E122	Napięcie zbyt niskie	Faktycznie zbyt niskie napięcie Błędny pomiar napięcia	Czy napięcie przewodu zasilającego jest zbyt niskie Czy obwód pomiarowy napięcia systemu pracuje normalnie
E13	Błąd obwodu prądowego	Wykrycie nietypowej wartości prądu	Układ pętli detekcji prądu działa prawidłowo
E133	Błąd obwodu Oz	Błąd obwodu Oz	Czy obwód Oz funkcjonuje prawidłowo
E151	Błąd obwodu magnesu	Przeciążenie w obwodzie magnesu	Czy w magnesie nie występuje zwarcie? Czy obwód elektromagnetyczny funkcjonuje prawidłowo?

73	Kąt docisku nici	Kąt docisku nici	10-150°	100	I
74	Kąt zwalniania nici	Kąt zwalniania nici	160— 300°	270	I
77	Czas działania sprzęgła magnetycznego	Czas zwłoki działania sprzęgła magnetycznego	0— 2000ms	60	I
78	Czas zwolnienia sprzęgła magnetycznego	Czas zwłoki zwolnienia sprzęgła magnetycznego (ustawienie 0 oznacza brak zwolnienia)	0— 2000ms	300	I
79	Parametr powrotu do ustawień fabrycznych	5: przywróć parametry fabryczne bieżącego poziomu 8: przywróć parametry fabryczne bieżącego poziomu i szycia wciśnij klawisz wykonawczy S	0—15	0	I
80	Najwyższa prędkość szycia	Najwyższa prędkość szycia	300— 5000 ściegów/ min	4000	II
83	Moment obrotowy	Wklucie igły w tkaninę w trakcie szycia 0: nieaktywna; 1 ~ 15 regulacja siły	0—15	6	II
85	Pozycja cięcia	Ustawienie kąta krzywej cięcia	150—200	175	II
86	Czas cięcia	Ustawienie mocy krzywej cięcia	200—300	260	II
87	Czas zwolnienia cięcia	Ustawienie kąta zwalniania cięcia	300—360	340	II
92	Potwierdzenie podniesienia stopki	Czas potwierdzenia podniesienia stopki	10— 300ms	80	II
93	Pozycja neutralna pedału	Odcinanie - pozycja neutralna pedału	15— 15(0.1)	0	II

E201	Przeciążenie	Błąd pomiaru prądu	Układ pętli detekcji prądu działa prawidłowo Sygnał elektryczny jest normalny
E211 E212	Nietypowa praca silnika	Błąd pomiaru prądu lub napięcia	Czy wtyczka silnika elektrycznego jest solidnie podłączona Czy sygnał silnika elektrycznego jest zgodny
E301	Błąd komunikacji	Błąd obwodu Sci	Czy wtyczka skrzynki obsługowej jest solidnie podłączona Czy elementy skrzynki obsługowej uległy uszkodzeniu
E302	Błąd roboczy wewnętrzny	Błąd obwodu Sci	Czy skrzynka obsługowa nie uległa uszkodzeniu
E402	Błąd podłączenia pedału	Błąd weryfikacji pedału	Poluzowane podłączenie pedału.
E403	Błąd położenia zerowego pedału	Położenie zerowe pedału poza zakresem	Pedał jest uszkodzony lub porusza się w trakcie czynności korekcyjnych.
E501	Błąd wyłącznika bezpieczeństwa	Wyłącznik bezpieczeństwa aktywny	Opuść głowicę lub sprawdź podniesienie wyłącznika. Jest to normalny komunikat, jeśli głowica maszyny jest przechylona, zapobiega niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny. Można wyłączyć ten komunikat w P28.
P.oFF	Wyłączyć wyświetlacza	Wyłączyć zasilanie	Poczekaj na wznowienie zasilania elektrycznego

Jeśli powyższe czynności nie pomagają w usunięciu awarii, prosimy skontaktować się ze wsparciem technicznym.