

⚠Instrukcja bezpieczeństwa

1. Przed instalacją lub rozpoczęciem pracy użytkownik powinien dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
2. Wszystkie instrukcje oznaczone znakiem ⚠muszą być ściśle przestrzegane; ich nieprzestrzeganie grozi obrażeniami ciała.
3. Produkt powinien zostać zainstalowany i wstępnie uruchomiony przez odpowiednio przeszkolone osoby.
4. Aby zapewnić odpowiedni poziom obsługi i bezpieczeństwa, zabronione jest używanie przedłużacza z wieloma gniazdami do podłączania zasilania.
5. Podłączając przewody zasilające do źródeł zasilania, należy upewnić się, że napięcie jest mniejsze niż 250 VAC i odpowiada napięciu znamionowemu podanemu na tabliczce znamionowej silnika.
⚠Uwaga: Jeśli zasilanie skrzynki sterowniczej wynosi AC 220V, nie należy podłączać skrzynki kontrolnej do gniazda zasilania AC 380V. W przeciwnym wypadku wystąpi błąd i silnik nie będzie pracował prawidłowo. W takim przypadku należy natychmiast wyłączyć zasilanie i sprawdzić napięcie.
6. Nie narażać maszyny na bezpośrednie działanie światła słonecznego, nie korzystać z urządzenia na zewnątrz i tam, gdzie temperatura w pomieszczeniu przekracza 45 ° C lub wynosi poniżej 5 ° C.
7. Należy unikać pracy w pobliżu grzejnika w wilgotnej atmosferze lub przy wilgotności poniżej 30% lub powyżej 95%.
8. Nie używać w miejscach narażonych na silny kurz, substancje żrące lub lotny gaz.
9. Unikać przyciskania przewodu zasilającego przez ciężkie przedmioty, nie narażać przewodu na działanie nadmiernej siły lub zbyt mocne zginanie.
10. Przewód uziemiający przewodu zasilającego musi być podłączony do instalacji zakładu produkcyjnego za pomocą odpowiednich przewodów i zacisków. Połączenie takie powinno być stałe.
11. Wszelkie ruchome części powinny zostać dostarczone z należytą ostrożnością.
12. Pierwsze uruchomienie maszyny powinno odbywać się przy niewielkiej prędkości, należy również sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów.
13. Należy wyłączyć zasilanie przed podjęciem następujących czynności:
 - a) Podłączanie lub odłączanie wszystkich złączy w skrzynce sterowniczej lub w silniku.
 - b) Nawlekanie igły.
 - c) Podnoszenie głowicy maszyny.
 - d) Naprawianie lub wykonywanie jakiegokolwiek korekty mechanicznej.
 - e) Praca maszyny na biegu jałowym.
14. Naprawy i prace konserwacyjne powinny być wykonywane tylko przez przeszkolonych techników.
15. Wszystkie części zamienne do naprawy muszą zostać dostarczone lub zatwierdzone przez producenta.
16. Nie należy uderzać ani stukać w urządzenie.

Gwarancja

Okres gwarancyjny niniejszego produktu wynosi 1 rok od daty zakupu lub 2 lata od daty opuszczenia fabryki przez urządzenie.

Szczegóły gwarancji:

Każda usterka, która wystąpi podczas okresu gwarancyjnego w trakcie normalnej eksploatacji, zostanie naprawiona bezpłatnie. Koszty konserwacji będą ponoszone przez kupującego w następujących przypadkach, nawet jeśli usterki wystąpią w okresie gwarancyjnym:









1. Niewłaściwe użytkowanie, w tym: złe podłączenie wysokiego napięcia, złe zastosowanie, demontaż, naprawa, modyfikacja przez nieprzeszkolony personel lub działanie bez ostrożności, praca poza zakresem specyfikacji, wkładanie przedmiotów lub wlewanie płynów do urządzenia.
2. Uszkodzenia przez pożar, trzęsienie ziemi, piorun, wiatr, powódź, żrące działanie soli, wilgoć, nieprawidłowe napięcie zasilania i wszelkie inne szkody spowodowane klęską żywiołową lub niewłaściwym otoczeniem.
3. Upadek po zakupie lub uszkodzenie w transporcie spowodowane przez samego klienta lub przez firmę wysyłkową klienta.

Uwaga: Dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić jak najwyższą jakość naszych

produktów. Istnieje jednak możliwość, że produkt może zostać uszkodzony z powodu zewnętrznych zakłóceń magnetycznych i elektronicznych, szumów lub niestabilnego źródła zasilania; dlatego też system uziemienia obszaru roboczego musi gwarantować dobre uziemienie; zaleca się także instalację odpowiednich zabezpieczeń (np. wyłącznik ochronny prądowy).

1. Klawisze wyświetlacza oraz instrukcja obsługi

1.1. Opis klawisza

Nazwa	klawisz	Opis
Klawisz wprowadzania parametrów		W normalnym trybie pracy, naciśnij klawisz [P], aby wprowadzić parametry użytkownika. Naciśnij i przytrzymaj klawisz [P], aby uruchomić tryb ustawiania parametrów.
Wprowadzanie i określanie parametrów \ zapisywanie		Wprowadzanie wartości parametrów- symbole i ich zawartość zmieniają się w trakcie regulacji, należy wcisnąć klawisz [S] w celu zatwierdzenia. Uwaga: parametry są zapisywane bezpośrednio przy użyciu klawisza [S].
Wieloetapowe wzorów		Gdy pedał zostanie wciśnięty zostanie rozpoczęta funkcja nieprzerwanego szycia na odcinkach E, F, G lub H, odcinek po odcinku. Gdy pedał zostanie zwolniony, maszyna natychmiast przerwie pracę. Gdy pedał zostanie ponownie wciśnięty, zostaną wykonane ściegi na odcinkach E, F, G lub H. Klawisz służy do regulacji cztero-siedmio-, ośmio- i innych wieloodcinkowych wzorów. Gdy na wyświetlaczu pojawią się symbole P1 ~ PF należy wcisnąć klawisz [S] w celu zatwierdzenia zmian wieloetapowych wzorów. Symbole P1 ~ PF pozwalają na modyfikację liczby odcinków, a dwa ostatnie służą do modyfikacji liczby igieł na odcinek.
Zwiększanie wartości parametru		1. Zwiększenie parametru za pomocą funkcji wyboru parametru. 2. Zwiększenie ustawionej wartości w wartości parametru.
Zmniejszanie wartości parametru		1. Zmniejszenie wartości parametru za pomocą funkcji wyboru parametru. 2. Zmniejszenie ustawionej wartości parametru
Powolne szycie / Zatrzymanie igły w górnej i dolnej pozycji		1. Odpowiednia ikona jest podświetlona, funkcja powolnego szycia włączona. 2. Odpowiednia ikona nie jest podświetlona, funkcja powolnego szycia wyłączona.
		1.  LED ON zatrzymuje pracę maszyny z igłą w górnej pozycji 2.  LED ON zatrzymuje pracę maszyny z igłą w dolnej pozycji

2 Parametry użytkownika & parametry technika

Parametr	Funkcja parametru	Zakres	Ust.fabr	Opis
W normalnym trybie pracy ekranu wciśnij [P]				
P01	Maksymalna prędkość szycia (obr./min.)	100-2000	2200	Maksymalna prędkość, z jaką szyje maszyna
P02	Regulacja prędkości szycia po łuku (%)	10-100	80	Im większa wartość, tym większa prędkość,
P03	Igła UP/ DOWN	UP/DN	DN	UP: Igła zatrzymuje się w górnej pozycji DN: Igła zatrzymuje się w dolnej pozycji
P07	Prędkość łagodnego startu (obr./min.)	200-1500	400	Regulacja prędkości przy łagodnym starcie
P08	Liczba ściągów przy łagodnym starcie	0-99	2	Ustawianie ściągów przy łagodnym starcie (jedna jednostka = półścieg)
P09	Automatyczne ustawianie stałej prędkości szycia (obr./min.)	200-3000	2200	Stała prędkość szycia
P14	Łagodny start	ON/OFF	ON	ON: Funkcja łagodnego startu jest włączona. OFF: Funkcja łagodnego startu jest wyłączona.
P15	Tryb ustawiania igły	0-4	2	0: Igła do połowy : 1: igła 2 : nawlekanie igły 3 : ciągła praca igły
P24	Stopka, pedał, napięcie wsteczne	30-500	130	
P30	Kąt wg grubości materiału	0-100	0	Im większa wartość, tym większe natężenie; gdy wartości są zbyt duże, wówczas praca silnika może zostać zakłócona
P34	Wybór trybu nieprzerwanego szycia	A/M	A	A : Jedno naciśnięcie pedała automatycznie uruchomi funkcję nieprzerwanego szycia M : Można zatrzymać silnik przy pomocy pedała
P42	Wyświetlanie informacji		N-01	NO1 Elektryczna kontrola wyświetlania numerów seryjnych NO2 Wybór pokrywy igły NO3 Prędkość NO4 Pedały AD, NO5 Pozycjonowanie kąta NO6 Pod pozycjonowanym kątem NO7 Napięcie AD
P43	Ustawianie kierunku obrotów silnika	CCW/CW	CCW	CW : zgodnie z ruchem wskazówek zegara CCWprzeciwnie do ruchu wskaz. zegara
Naciśnij i przytrzymaj klawisz [P] do uruchomienia				
P44	Zatrzymanie maszyny	1-50	16	Zatrzymuje maszynę
P48	Niska prędkość pozycjonowania	100-500	210	Ustawienie prędkości pozycjonowania
P56	Igły podnoszą się automatycznie po włączeniu zasilania	0-2	1	0: brak możliwości przyjęcia określonej pozycji 1 : : szukanie właściwej pozycji 2 : Jeśli silnik jest w pozycji on, nie może znaleźć odpowiedniego położenia (tylko w przypadku silnika na magnesy)
P58	Regulacja pozycji górnej	0-1439	400	Regulacja pozycji górnej Igła zatrzyma się, gdy wartość ulegnie obniżeniu Igła opóźni wstrzymanie pracy, gdy wartość wzrośnie.
P59	Regulacja pozycji dolnej	0-1439	720	Regulacja pozycji dolnej Igła zatrzyma się, gdy wartość ulegnie obniżeniu Igła opóźni wstrzymanie pracy, gdy wartość wzrośnie.

P60	Prędkość testowa obr./min.	100-3700	2000	Ustawianie prędkości testowej
P61	Test A	ON/OFF	OFF	Test A, po ustawieniu naciśnij 060. TV, aby ustawić stałą prędkość pracy
P62	Test B	ON/OFF	OFF	Test B, po ustawieniu naciśnij 060. TV ustawianie prędkości, wykonywanie cyklu Start – Szycie – Stop - Wyrównanie
P63	Test C	ON/OFF	OFF	Test C, po ustawieniu naciśnij 060. TV, ustawianie prędkości, wykonywanie cyklu Start – Szycie – Stop bez funkcji pozycjonowania
P64	Czas wykonywania testu B i C	1-250	20	Ustawianie czasu wykonywania testu B i C
P65	Czas zakończenia testu B i C	1-250	20	Ustawianie czasu zakończenia testu B i C
P66	Test wyłącznika zabezpieczającego maszyny	0-2	1	0 :Wył, 1 :Brak sygnału, 2 :Sygnał pozytywny
Naciśnij i przytrzymaj klawisze [P] i [S] do uruchomienia				
P70	Wybór typu ust. fabrycznie		21	
P72	Ustawienie pozycji igły	0-1439	0	Ręcznie ustawić w pożądanej pozycji, zapisać parametry przy pomocy klawisza S
P73	Ustawienie pozycji igły	0-1439	0	Ręcznie ustawić w pożądanej pozycji, zapisać parametry przy pomocy klawisza S
P84	Kąt rozpoczęcia lini	0-330	9	
P85	Kąt końcowy	0-330	57	

3 Lista kodów błędów

Kod błędu	Problem	Postępowanie
E1	Wadliwy moduł zasilania. Nieprawidłowe napięcie. Uszkodzony rezystor lub bezpiecznik F1.	Wyłączyć system. Proszę szczegółowo sprawdzić płytę zasilającą.
E2	Wykrywanie zbyt niskiego napięcia, podłączenie zbyt niskiego zasilania.	Wyłączyć system. Należy sprawdzić zasilanie sieciowe (zbyt niskie natężenie prądu) i płytę główną komputera.
E3	Skrzynka sterownicza podłączona do CPU komunikuje błąd.	Wyłączyć system. Proszę sprawdzić skrzynkę kontrolną.
E5	Błąd przyłącza pedału.	Wyłączyć system. Proszę sprawdzić podłączenie pedału.
E7	a) Awaria przyłącza silnika. b) Maszyna zablokowana lub przedmiot w kole pasowym silnika. c) Zbyt gruby materiał do zycia d) .Zła praca modułu wyjścia.	Sprawdzić, czy głowica silnika nie jest zablokowana. Zazwyczaj przyczyną jest awaria mechaniczna. Podczas normalnych obrotów silnika sprawdzić złącze przewodu zasilającego silnika i złącza koodera silników. Należy je zamocować, jeśli są luźne. Należy sprawdzić, czy napięcie zasilania jest prawidłowe lub czy prędkość nie jest zbyt wysoka. Jeśli tak, należy je wyregulować. Jeśli parametry są w normie, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i poinformować producenta.
E8	Ręczne ryglowanie trwa 15 sekund	Jeśli ryglowanie trwa zbyt długo, można zrestartować maszynę. Jeśli problem utrzymuje się po wykonaniu restartu E-08, należy sprawdzić, czy ręczny przełącznik ryglowania nie jest uszkodzony.

E10	Elektromagnes – zabezpieczenie przed przeciążeniem	Wyłączyć system, sprawdzić, czy elektromagnes jest podłączony prawidłowo, bądź uszkodzony.
E09 E11	Błąd sygnału pozycjonowania	Wyłączyć system, sprawdzić, czy złącze enkodera silnika jest poluzowane lub obniżone, po ponownym uruchomieniu systemu problem powinien zniknąć. Jeśli maszyna nadal nie działa, należy wymienić silnik i poinformować producenta.
E14	Błąd sygnału enkodera	Wyłączyć system, sprawdzić, czy interfejs enkodera silnika jest poluzowany lub obniżony, po ponownym uruchomieniu systemu problem powinien zniknąć. Jeśli maszyna nadal nie działa, należy wymienić silnik i poinformować producenta.
E15	Nietypowa praca zabezpieczeń przepięciowych w module zasilania	Wyłączyć system, a następnie włączyć go ponownie. Jeśli system nadal nie działa, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i poinformować producenta.
E17	Wyłącznik zabezpieczający głowicy jest w nieprawidłowej pozycji	Wyłączyć system i sprawdzić, czy przełącznik w skrzynce sterowniczej nie jest przemieszczony lub uszkodzony.
E20	Silnik nie uruchamia się	Należy wyłączyć system, sprawdzić interfejs enkodera silnika oraz czy złącze zasilania silnika nie jest luźne lub zerwane, po ponownym uruchomieniu systemu powinien nastąpić powrót do normalnej pracy. Jeśli urządzenie nadal nie działa, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i poinformować producenta.