

Skrzynka kontrolna WR57X V1.2 Texi Treccia

1. Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji obsługi.


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

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

(3) Uziemienie: jest niezbędne, aby uniknąć zakłóceń szumów lub przepięcia elektrycznego (uwzględniając maszynę szyjącą, silnik, skrzynkę sterującą i pozycjoner).

1.2 Należy się upewnić, że zasilanie zostało wyłączone przynajmniej 1 minutę przed otwarciem pokrywy skrzynki sterującej, ze względu na występowanie wysokiego napięcia.

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

1.4  Występowanie potencjalnego zagrożenia.





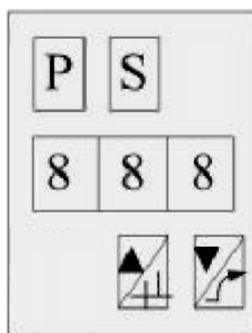
Występowanie wysokiego napięcia i zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym.

1.5 Korzystanie z uprawnień gwarancyjnych jest możliwe pod warunkiem właściwej obsługi maszyny.

2. Instrukcje dla skrzynki obsługowej

2.1 Opis klawiszy funkcyjnych

Nr	Klawisze	Funkcje
1		Klawisze funkcyjne
2		Przycisk zapisu
3		Przycisk dodania / Podniesienie i opuszczenie igły
4		Przycisk odejmowania / Wolne szycie



3. Lista parametrów maszyny

Nr	Pozycje	Zakres ustawień	Domyślnie	Uwagi
1	Najwyższa prędkość	200~5000 obr/min	4000	wskazuje zakres od 20 do 500
2	Wolne szycie	1~10	2	Liczba szyć dla wolnego szycia
3	Prędkość wolnego szycia	200~2000 obr/min	600	
4	Prędkość 2 wolnego szycia	200~2000 obr/min	1000	
5	Prędkość 3 wolnego szycia	200~2000 obr/min	1500	
8	Ustawienia trybu szycia prostego	01	0	0: niedostępne 1: dostępne
9	Włączenie pozycjonowania	01	0	0: niedostępne 1: dostępne
11	Wybór krzywej przyspieszenia	0~2	0	0: normalna 1: niskie przyspieszenie 2: wysokie przyspieszenie
20	powrót do fabrycznych ustawień parametrów	0~2	0	0: nie przywracaj 1: przywrócenie parametrów ogólnych 2: przywrócenie parametrów zaawansowanych

4. Tabela kodów błędów

Kod	Opis	Kontrola i postępowanie	Kod	Opis	Kontrola i postępowanie
E1	Przetężenie sprzętowe	Sprawdź poprawność uziemienia Czy sterownik napędu nie uległ uszkodzeniu	E10	Okres niskiego napięcia	Sprawdź, czy uziemienie jest właściwe. Układ pętli detekcji prądu działa prawidłowo
E2	Czy sterownik urządzenia nie uległ uszkodzeniu	Sprawdź, czy uziemienie jest właściwe. Układ pętli detekcji prądu działa prawidłowo	E11	Straty sygnału HALLA	Sprawdź przewód sygnałowy silnika
E3	Napięcie systemu jest zbyt wysokie	Napięcie systemu jest zbyt wysokie	E12	Przeciążenie silnika.	Sprawdź, czy maszyna szyjąca nie uległa zablokowaniu. Zbyt duża częstotliwość przyspieszenia i zwalniania
E4	Napięcie systemu jest zbyt niskie	Napięcie systemu jest zbyt niskie	E13	Błąd EEPROM	Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem
E5	Okres wysokiego napięcia	Napięcie systemu jest zbyt wysokie	E14	Nietypowa detekcja prądu	Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem
E6	Błąd sygnału zatrzymania igły	Sprawdź, czy wtyczka pozycjonera nie poluzowała się	E15	Punkt zerowy pedału przekracza zakres	Punkt zerowy pedału przekracza ustalony zakres
E7	Błąd sygnału HALL silnika	Sprawdź czy wtyk silnika jest solidnie podłączony	E16	Błąd obwodu 0Z	Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem
E8	Błąd blokady silnika	Sprawdź czy przewód silnika jest poprawnie podłączony i czy silnik nie jest przeciążony	E17	Odwrotna praca silnika	Sprawdź sekwencję faz silnika i linii sygnałowych
E9	Błąd nadmiernej prędkości	Sprawdź czy podłączenie przewodów silnika jest prawidłowe	E18	Błąd kątowy silnika	Sprawdź sekwencję faz silnika i linii sygnałowych Sprawdź czy silnik nie zablokował się

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