

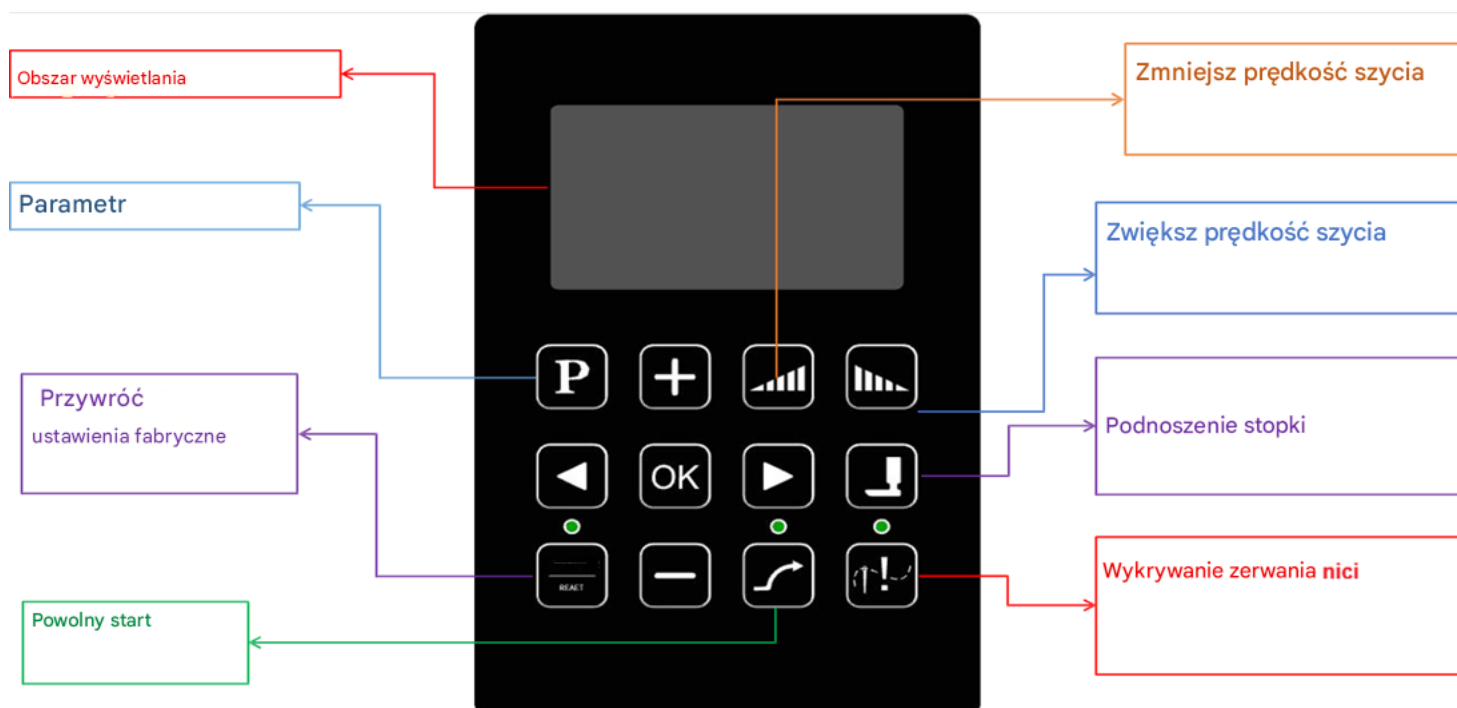
INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA

781F

Automatyczna przemysłowa dziurkarka



1. Opis panelu sterowania:



2. Edycja parametrów:

- 1) Użyj P, aby wejść w tryb edycji parametrów.
- 2) Użyj przycisków < i >, aby przełączać się między cyframi w trybie edycji parametrów
- 3) Użyj przycisków + i –, aby zwiększać lub zmniejszać wartości
- 4) Użyj OK, aby zatwierdzić wartość i zapisać zmianę.

3. Główne parametry:

Parametr	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P001	100–3500	2800	Aktualna prędkość
P002	100–3000	600	Prędkość początkowa szycia
P006	100–2000	700	Prędkość miękkiego startu
P007	0–99	7	Liczba ściegów przy miękkim starcie
P013	0–100	20	Liczba ściegów między zadziałaniami czujnika
P021	0–2	0	Wyłącznik bezpieczeństwa
P029	0–359	80	Pozycja zatrzymania igły w górze (naciśnij przycisk stopki i obracaj kołem ręcznym, aby zaktualizować pozycję igły w górze)
P032	100–3500	3000	Maksymalna prędkość
P035	1022	1022	Wersja:
P042	0–1	0	Automatyczna kalibracja kąta silnika
P098	300–700	500	Mechaniczny punkt zerowy silnika krokowego stopki dociskowej
P099	0–300	80	Skok zacisku
P100	0–1500	580	Skok podnoszenia stopki dociskowej
P122	100–1240	850	Maksymalny prąd roboczy silnika krokowego obcinania nici
P123	100–1240	750	Maksymalny prąd roboczy silnika krokowego stopki dociskowej
P124	0–500	0	Wartość pedału
P125	30–200	90	Liczba ściegów na początku ciągłego cięcia 3/4
P126	5–50	20	Liczba ściegów między kolejnymi cięciami w trybie ciągłym
P127	0–1	1	Włączenie ustawienia wyłącznika bezpieczeństwa
P128	0–1	0	Wyłącznik zabezpieczenia noża
P129	0–1	0	Wyłącznik zatrzymania przy zerwaniu nici
P130	0–1	1	Przełącznik funkcji awaryjnego zatrzymania wstecznego kroku
P133	50–800	750	Prędkość cięcia
P134	10–3000	300	Maksymalna liczba ściegów w trybie pracy
P136	40–600	450	Prędkość podnoszenia stopki dociskowej przez silnik krokowy
P137	40–400	80	Prędkość opuszczania stopki dociskowej przez silnik krokowy
P138	10–600	100	Prędkość zacisku nici przez silnik krokowy
P139	10–600	200	Pozycja pośrednia opuszczania przez silnik krokowy
P140	10–400	80	Prędkość pośrednia opuszczania przez silnik krokowy
P141	0–200	50	Czas opóźnienia podnoszenia stopki dociskowej po zakończeniu pracy przez silnik wrzeciona
P142	0–5000	80	Czas opóźnienia uruchomienia silnika wrzeciona
P143	1–5000	140	Opóźnienie opuszczania stopki dociskowej przez silnik krokowy
P143	1–5000	140	Opóźnienie opuszczania stopki dociskowej przez silnik krokowy
P144	0–9999	0	Liczba aktualnych operacji obcinania nici

4. Kody błędów i rozwiązywanie problemów

Kod błędu	Opis błędu	Rozwiązanie (przed rozpoczęciem należy wyłączyć zasilanie)
ER01	Nieprawidłowy sygnał pozycjonera	Sprawdź połączenie wtyczki enkodera silnika, podłącz ponownie i uruchom ponownie kontroler, aby przetestować Wymień silnik Wymień kontroler
ER02	Nieprawidłowe połączenie sterownika prędkości	Sprawdź połączenie sterownika prędkości 2. Wymień sterownik prędkości 3. Wymień kontroler
ER04	Słabe połączenie wtyczki silnika, zacięcie maszyny, materiał zbyt gruby do przebicia, usterka kontrolera	1. Sprawdź połączenie przewodu zasilania silnika, podłącz ponownie i uruchom ponownie kontroler, aby przetestować 2. sprawdź, czy maszyna się nie zacina 3. Sprawdź, czy materiał nie jest zbyt gruby 4. Wymień silnik wrzeciona 5. Wymień kontroler
ER05	Kod błędu modułu mocy silnika wrzeciona Nieprawidłowy nadprąd lub przepięcie silnika wrzeciona	Uruchom ponownie kontroler, wymień kontroler
ER07	Nieprawidłowa transmisja danych między wyświetlaczem a CPU	Sprawdź i ponownie podłącz przewód między wyświetlaczem a kontrolerem Wymień wyświetlacz Wymień kontroler
ER15	Błąd enkodera silnika wrzeciona	Sprawdź połączenie wtyczki enkodera silnika, podłącz ponownie i przetestuj Wymień silnik wrzeciona
ER16	Przepięcie, gdy system nie pracuje	Sprawdź, czy napięcie wejściowe nie jest zbyt wysokie Wymień kontroler
ER20	Zbyt niskie napięcie systemowe	Sprawdź, czy napięcie wejściowe nie jest zbyt niskie Wymień kontroler
ER31	Błąd wykrywania pozycji początkowej silnika wrzeciona	Sprawdź połączenie między silnikiem wrzeciona a kontrolerem
ER32	Zabezpieczenie przed przewróceniem maszyny	Sprawdź, czy maszyna nie została przewrócona
ER33	Zabezpieczenie przed przekroczeniem czasu szycia wstecznego	czas zamknięcia elektromagnesu szycia wstecznego jest zbyt długi, uruchom ponownie kontroler sprawdź, czy ręczny przełącznik szycia wstecznego nie jest uszkodzony
ER34	Zacięcie mechanizmu obcinania nici	obróć koło ręczne, aby cofnąć nóż ruchomy, oczyść stół i sprawdź zestaw noża
ER36	Przepięcie podczas pracy systemu	Sprawdź, czy napięcie wejściowe nie jest zbyt wysokie Wymień kontroler
ER81	Błąd wykrycia pozycji początkowej silnika krokowego stopki dociskowej	Sprawdź, czy silnik krokowy został prawidłowo zamontowany; poluzuj śruby mocujące, uruchom ponownie kontroler i sprawdź, czy błąd nadal występuje
ER84	Zablokowanie silnika krokowego stopki dociskowej	sprawdź połączenie wtyczki enkodera silnika krokowego , sprawdź, czy mechanizm transportu nie jest zablokowany lub przeciążony, a następnie uruchom ponownie kontroler po przywróceniu działania 3. Wymień silnik krokowy 4. Wymień kontroler

ER85	kod błędu modułu zasilania silnika krokowego stopki dociskowej nieprawidłowy nadprąd lub nadnapięcie w silniku krokowym stopki dociskowej	sprawdź, czy wtyczka silnika krokowego jest prawidłowo podłączona sprawdź, czy mechanizm podawania materiału nie jest zablokowany; po usunięciu usterki uruchom ponownie sterownik Wymień kontroler
ER87	zaciski silnika krokowego stopki dociskowej i silnika wrzeciona są błędnie podłączone	zamień zaciski silnika krokowego i silnika wrzeciona, następnie uruchom ponownie sterownik; jeśli problem nie ustąpi, wymień sterownik
ER88	silnik krokowy stopki dociskowej nie może osiągnąć pozycji	sprawdź, czy mechanizm podawania materiału nie jest zablokowany lub przeciążony sprawdź, czy amplituda wychylenia ciągu nie przekracza dopuszczalnego zakresu; po usunięciu usterki uruchom ponownie Wymień kontroler
ER61	błąd wykrywania położenia bazowego silnika krokowego noża tnącego	Sprawdź, czy silnik krokowy został prawidłowo zamontowany; poluzuj śruby mocujące, uruchom ponownie kontroler i sprawdź, czy błąd nadal występuje
ER64	zablokowanie silnika krokowego noża tnącego	sprawdź połączenie wtyczki enkodera silnika krokowego sprawdź, czy mechanizm podawania materiału nie jest zablokowany lub przeciążony; po usunięciu usterki uruchom ponownie sterownik wymień silnik krokowy Wymień kontroler
ER65	kod błędu modułu zasilania silnika krokowego noża tnącego nieprawidłowy nadprąd lub nadnapięcie w silniku krokowym noża tnącego	sprawdź, czy wtyczka silnika krokowego jest prawidłowo podłączona sprawdź, czy mechanizm podawania materiału nie jest zablokowany; po usunięciu usterki uruchom ponownie sterownik Wymień kontroler
ER67	zaciski silnika krokowego noża tnącego i silnika wrzeciona są błędnie podłączone	zamień zaciski silnika krokowego i silnika wrzeciona uruchom ponownie sterownik; jeśli problem nie ustąpi, wymień sterownik
ER68	silnik krokowy noża tnącego nie może osiągnąć pozycji	sprawdź, czy mechanizm podawania materiału nie jest zablokowany lub przeciążony sprawdź, czy amplituda wychylenia ciągu nie przekracza dopuszczalnego zakresu; po usunięciu usterki uruchom ponownie Wymień kontroler