

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU STEROWANIA

TRECCIA-C 3F

Automatyczna przemysłowa ryglówka o łożu
cylindrycznym



1. Ogólne instrukcje bezpieczeństwa

- Nie należy stawiać stóp na pedałach, gdy skrzynka sterownicza i silnik są włączone (stan rozruchu).
- Instalację i debugowanie tego produktu należy powierzyć profesjonalistom.
- Nie otwieraj skrzynki sterowniczej ani pokrywy silnika, gdy są pod napięciem
- Przed wymianą igły, nawlekaniem nici lub wymianą dolnej nici należy wyłączyć zasilanie.
- Podczas montażu i demontażu należy wyłączyć zasilanie i wyciągnąć wtyczkę.
- Przed obróceniem maszyny do szycia należy wyłączyć zasilanie.
- Podczas użytkowania tego produktu należy trzymać się z dala od fal elektromagnetycznych o wysokiej częstotliwości i nadajników fal radiowych itp., aby generowane fale elektromagnetyczne nie zakłócały działania serwomechanizmu i nie powodowały nieprawidłowego działania.

2. Instrukcja obsługi produktu

System sterowania obejmuje skrzynkę sterowniczą i pedał.
Ten system sterowania jest łatwy w obsłudze i charakteryzuje się doskonałą wydajnością, w tym szybkim startem, szybkim zatrzymaniem (maszyna do szycia) oraz dokładnym pozycjonowaniem igły. Ponadto modułowy obwód posiada system samoczynnej system zabezpieczający przed spadkiem napięcia, przetężeniem, przegrzaniem itp. Płynna regulacja prędkości jest realizowana za pomocą pedału przyspieszenia.

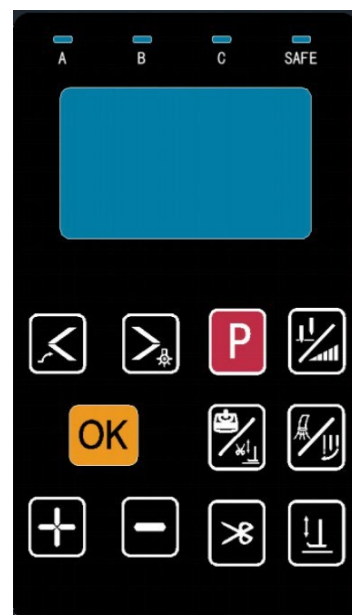
Specyfikacja:

Napięcie	220V
Częstotliwość	50~60 Hz
Prędkość	200–6000 obr./min
Moment obrotowy silnika	≤2,2 NM

3. Panel sterowania

Interfejs panelu sterowania pokazany na poniższym obrazku:

Opis przycisków:



Nr	Przycisk	Opis
1	 (Przycisk menu)	Naciśnij i przytrzymaj przycisk P, a następnie naciśnij przycisk –, aby przejść do listy parametrów systemowych (wymagane hasło). Naciśnij i przytrzymaj przycisk P, a następnie naciśnij przycisk +, aby przejść do listy parametrów użytkownika (nie jest wymagane hasło).
2		Przycisk funkcji pozycjonera igły (Długie naciśnięcie powoduje przejście do parametru P71 w celu dostosowania maksymalnej prędkości).
3		Przycisk potwierdzania parametrów
4		Zwiększanie wartości (zwiększenie prędkości o 50 obr./min po naciśnięciu w interfejsie głównym)
5		Zmniejszanie wartości (zmniejszenie prędkości o 50 obr./min po naciśnięciu w głównym interfejsie)
6		Lewy przycisk (zmiana cyfr w trybie parametrów) (Naciśnij, aby włączyć lub wyłączyć funkcję powolnego startu)
7		Prawy przycisk (zmiana cyfr w trybie parametrów) (regulacja światła LED)
8		Przycisk funkcji podnoszenia stopki (Długie naciśnięcie powoduje przejście do parametru P111 – prędkość podnoszenia stopki silnika krokowego)

9		Przycisk funkcji podnoszenia stopki po przycięciu nici (Długie naciśnięcie powoduje przejście do parametru P120 – prędkość zwalniania podczas obcinania)
10		Przycisk funkcji obcinania nici (Długie naciśnięcie powoduje przejście do parametru P106 – prędkość noża podczas przesuwu do przodu)
11		Przycisk odsysania odpadów (opcjonalnie) Długie naciśnięcie powoduje przejście do parametru P47 Czas działania wycieraczki (pełna moc + moc podtrzymująca)

Jak zmienić wartość parametru:

- Włącz zasilanie.
- Naciśnij i przytrzymaj "P" a drugą ręką naciśnij przycisk „ + ”, na ekranie pojawi się wartość 000.
- Po wejściu można zmienić 000 na potrzebny kod parametru używając klawiszy + lub – , aby przełączać się między parametrami.
- Po dotarciu do parametru, który chcesz zmodyfikować, naciśnij przycisk ►, aby przejść do trybu regulacji wartości wybranego parametru.
- Następnie naciśnij + lub –, aby zmienić wartość parametru.
- Po zakończeniu regulacji naciśnij przycisk OK, aby zapisać parametr i wyjść z regulacji parametrów systemowych.
- Lub naciśnij przycisk ◀, aby powrócić do poprzedniej strony i zmodyfikować inne parametry.
(W parametrach serwisowych sposób działania jest dokładnie taki sam jak powyżej)
- Po zakończeniu wszystkich regulacji należy nacisnąć przycisk OK, aby zapisać zmiany. W przeciwnym razie zmodyfikowane parametry nie zostaną zastosowane.

Parametry użytkownika:

Kod	Opis funkcji	Domyślne	Zakres	Uwagi
P1	MAX Prędkość szycia	4500	200–6500	Obroty/minuta
P2	Prędkość rozpoczęcia szycia	250	150–800	Obroty/minuta
P3	Krzywa przyspieszenia pedału	100	10–100 %	
P11	Wybór powolnego startu	0	0	0: Wyłącz 1: Włączone
P12	Liczba ściegów powolnego startu	2	1–30	Liczba ściegów
P13	Powolna prędkość startowa	350	200–800	Obroty/minuta
P22	Orientacja napędu silnika	1	0	0: CCW 1: CW
P23	Wyświetla aktualną prędkość	0		Wyświetla silnik silnika
P24	Wyświetla napięcie regulatora	0		Napięcie wyjściowe regulatora
P25	Automatyczny tryb pracy	0	0–1	0: WYŁ. 1: WŁ.
P34	Kąt położenia igły w górze	180		
P35	Kąt położenia igły w dół	180		
P36	Czas opóźnienia działania nożyc	10	0–2000	Milisekunda
P37	Czas działania nożyc (pełna moc + utrzymanie mocy)	110	10–1000	Milisekunda
P38	Czas działania nożyc przy pełnej mocy	110	10–990	Milisekunda
P40	Nożyce utrzymują regulację mocy	50	1–100	Procent
P41	Czas ochrony przed zwolnieniem nożyc	45	20–800	Milisekunda
P43	Funkcja przełącznika resetowania nożyc	0	0–1	0: Wyłącz 1: Włączone
P46	Opóźniony czas uruchomienia wycieraczek	40	0–2000	Milisekunda
P47	Czas działania wycieraczek (pełna moc + utrzymanie mocy)	70	10–2000	Milisekunda
P48	Czas działania wycieraczek przy pełnej mocy	70	10–990	Milisekunda
P50	Regulacja mocy podtrzymującej wycieraczek	50	1–100	Procent
P51	Czas zabezpieczenia zwalniania wycieraczek	50	20–800	Milisekunda
P56	Czas opóźnienia uruchomienia podnośnika nożnego	110	0–2000	Milisekunda
P58	Czas działania pełnej mocy podnośnika nożnego	160	10–990	Milisekunda
P60	Czas utrzymania mocy podnośnika nożnego	15	1–90	Procent
P61	Czas ochrony zwalniania podnośnika nożnego	100	20–800	Milisekunda
P62	Czas automatycznego opuszczania podnośnika stopki	10	1–120	Sekunda
P65	Czas opóźnienia startu podnoszenia stopki przy naciśnięciu pedału do połowy	60	0–2000	Milisekunda
P70	Maksymalny prąd elektryczny silnika	35	50–600	

P71	Maksymalna prędkość blokady	4500	200–6500	Obroty/minuta
P72	Hasło systemowe	2014		
P72	Hasło systemowe	2014	0–9999	
P73	Głośność głosu	25	0–30	
P74	Wybór języka	0	0–2	0: chiński 1: Angielski 2: Zarezerwowane
P76	Opóźnienie uruchomienia działania ssania powietrza czas	140	0–2000 ms	
P77	Czas utrzymania działania ssania powietrza	20	1–600	
P78	Czas działania pełnej mocy ssania powietrza	160	10–990 ms	
P79	Działanie ssania powietrza przy pełnej mocy procent	100	20–100 %	
P80	Działanie ssania powietrza przy mocy utrzymania	80	1–100	
P81	Czas zwolnienia działania ssania powietrza	45	1–800 ms	
P82	Czas ochrony działania ssania powietrza	1	1–120 ms	
P83	Przetącznik zabezpieczający przed zasysaniem powietrza włącz	0	0–1	0: WYŁ. / 1: WŁ.
P84	Tryb działania ssania powietrza	0	0–4	0: wyłączone; 1: długie uderzenie; 2: uderzenie w odstępach; 3: uderzenie po podniesieniu stopki; 4: czterostopniowe uderzenie
P85	Tryb dmuchania	0	0–2	0: dmuchnięcie po podniesieniu stopki; 1: raz; 2: dwa razy; 3: trzy razy; 4: cztery razy
P86	Uderzenie w odstępach czasu WŁĄCZONE igła numerów	10	1–250	
P87	Wypychanie w odstępach czasu WYŁ. igła numery	30	1–250	
P88	Wybór trybu blokady maszyny	0	0–9	
P89	Liczba obcinania	0	0	
P90	Wyświetlanie na głównym interfejsie	0	0–4	0: wyłączone; 1: liczenie; 2: prędkość; 3: pedał napięcie;

				4: napięcie
P91	Czas starzenia	5	1–60 s	
P92	Czas zatrzymania starzenia	2	0–60 s	
P93	Prędkość biegu w miarę starzenia się	4500	200–5500 obr./min	
P94	Blokada prędkości	4500	200–6500 obr./min	
P95	Prędkość wirtualna	100	0–5000	
P99	Wersja wyświetlacza	DPYVER	0–9999	
P100	Wersja kontrolera	0	0–9999	
P101	Kierunek kroku	0	0	
P102	Przesunięcie punktu początkowego kroku	32	0–400	
P103	Moc punktu początkowego kroku	10	0–50	
P104	Moc skrawania gwintu stopniowego	45	5–95	
P105	Kąt skrawania gwintu schodkowego	910	1–2800	
P106	Prędkość posuwu noża	820	1–950	
P107	Prędkość noża w tył	600	1–950	
P108	Moc noża krok do przodu	2	1–5	
P109	Moc noża cofającego się	3	1–5	
P110	Kąt podnoszenia stopki silnika krokowego	450	1–2800	
P111	Prędkość podnoszenia stopki silnika krokowego	550	1–1900	
P112	Silnik krokowy zwalniający stopkę prędkość	200	1–1900	
P113	Podnoszenie stopki dociskowej silnika krokowego moc	5	1–5	
P114	Silnik krokowy zwalniający stopkę moc	2	1–5	
P115	05 funkcja trybu pracy			
P116	05 tryb naprawy igły do szycia przełącznik			
P117	05 prędkość podawania materiału w trybie			
P118	Spowolnienie rozpoczęcia obcinania trasa	420	5–1200	
P119	Obcinanie nici rozpoczyna spowolnienie prędkość	300	100–950	
P120	Zwolnienie obcinania	950	100–950	

P131	Spowolnienie podnoszenia stopki plan podróży	100	5–1000	
P132	Spowolnienie podnoszenia stopki prędkość	100	100–1200	
P133	Spowolnienie opuszczania stopki trasa	160	5–1000	
P134	Spowolnienie zwalniania stopki prędkość	800	100–1200	
P135	Dwustopniowy przełącznik podnoszenia stopki	1	0–1	
P136	Przełącznik obcinania dwustopniowego	1	0–1	

Typowe usterki i sposoby postępowania:

Kod błędu	Znaczenie	Możliwe przyczyny	Rozwiązanie
ER-01	Nie znaleziono pozycji igły	1. Pokrętko ręczne i silnik nie są blisko siebie 2. Magnes pokrętła ręcznego jest wyłączony 3. Odwrócona polaryzacja magnesu 4. Słaby kontakt z dziewięciopinowym złączem 5. Uszkodzenie czujnika Halla silnika	Sprawdź magnes, złącze i czujnik Halla
ER-02	Nieprawidłowy sygnał prędkościomierza pedałów	1. Prędkościomierz nie jest podłączony 2. Włożony do góry nogami 3. Uszkodzony przewód prędkościomierza 4. Uszkodzenie prędkościomierza	Podłącz ponownie/wymień prędkościomierz
ER-03	Sygnał błędu fazy silnika	1. Słaby kontakt z dziewięciopinowym złączem 2. Odchylenie Halla/wirnika 3. Uszkodzenie czujnika Halla silnika	Sprawdź zacisk; wyreguluj wirnik; wymień czujnik Halla
ER-04	Zabezpieczenie przed zablokowaniem silnika	1. Przesilenie/zablokowanie podczas szycia 2. Przeciążenie silnika 3. Kabel silnika niepodłączony/podłączony odwrotnie	Usuń blokadę; podłącz ponownie przewód
ER-05	Prąd przetężeniowy sprzętu	1. Przekroczenie masy szycia/zablokowanie 2. Przeciążenie silnika 3. Nie podłączono przewodu sygnałowego fazy silnika 4. Uszkodzenie lampy mocy	Usuń blokadę; podłącz ponownie przewody; wymień lampę mocy
ER-07	Przekroczono limit czasu komunikacji szeregowej	1. Słaby kontakt kabla wyświetlacza 2. Uszkodzenie układu scalonego płyty głównej	Podłącz ponownie kabel wyświetlacza; wymień płytę
ER-09	Słaba pamięć	Uszkodzenie/uszkodzenie pamięci płyty głównej	Wymień pamięć/płytę główną
ER-12/13	Nóż nie resetuje alarmu	1. Uszkodzenie czujnika noża 2. Nożyczki zablokowane, nie resetują się	Naprawić czujnik; uwolnić mechanizm nożyczek
ER-16	Przeciążenie	Napięcie zasilania silnika jest zbyt wysokie. Napięcie zasilania 220 V przekracza wartość graniczną (AC310 V) lub bezwładność obciążenia jest zbyt duża, co powoduje przekroczenie wartości granicznej napięcia regeneracyjnego (DC440 V) lub awarię obwodu wykrywania napięcia. Uwaga: W przypadku systemów sterowania 110 V napięcie zasilania przekracza wartość graniczną (AC155 V) lub bezwładność obciążenia jest zbyt duża, co powoduje przekroczenie wartości granicznej napięcia regeneracyjnego (DC220V).	
ER-20	Niskie napięcie	Napięcie zasilania napędu silnika jest zbyt niskie. Napięcie zasilania 220 V jest niższe od wartości granicznej (AC91V) lub napięcie zasilania napędu silnika jest niższe od wartości granicznej (DC130V) lub nastąpiła awaria obwodu wykrywania napięcia. Uwaga: W przypadku systemów 110 V napięcie zasilania jest niższe od wartości granicznej (AC45,5 V) lub napięcie zasilania napędu silnika jest poniżej wartości granicznej (DC65 V).	

ER-22	Błąd regulatora prędkości	Podczas uruchamiania należy przesunąć regulator prędkości do przodu. Rozwiązywanie problemów: Ponownie przesunąć regulator prędkości do przodu. Wprowadź parametr P24 i sprawdź, czy wartość regulatora prędkości wynosi 200 15%. Jeśli wartość jest nieprawidłowa, dostosuj ją.	
ER-35	Prąd przetężeniowy silnika krokowego	Nadmierne obciążenie lub zablokowanie szycia, Przeciążenie silnika, Linia sygnałowa fazy silnika nie jest podłączona, Uszkodzenie lampy mocy	Sprawdź połączenie silnika krokowego Sprawdź, czy silnik krokowy nie jest zablokowany Wymień sterownik
ER-37	Błąd wykrywania prądu fazy A	Wymień skrzynkę sterownika	
ER-38	Błąd wykrywania prądu fazy A	Wymień skrzynkę sterującą	
ER-39	Błąd wykrywania prądu fazy A i B	Wymień skrzynkę sterującą	
ER-45	Błąd enkodera silnika krokowego	Wymień enkoder silnika krokowego	
ER-46	Punkt początkowy silnika krokowego nie został zresetowany	Sprawdź, czy konstrukcja silnika krokowego jest prawidłowo zainstalowana. Poluzuj śrubę mocującą i spróbuj ponownie, aby sprawdzić, czy błąd zniknął.	

NOTATKI

[illegible]