

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU STEROWANIA

TRONIC 6 F
Automatyczna stębnówka przemysłowa



Instrukcja bezpieczeństwa

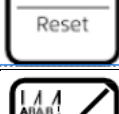
1. Użytkownicy są zobowiązani do dokładnego i uważnego zapoznania się z instrukcją obsługi przed instalacją lub uruchomieniem urządzenia.
2. Produkt powinien być zainstalowany i uruchomiony przez dobrze przeszkolone osoby. Podczas instalacji należy wyłączyć wszystkie źródła zasilania i pamiętać, aby nie obsługiwać urządzenia przy włączonym zasilaniu. Należy przestrzegać wszystkich instrukcji oznaczonych symbolem „” (U w a g a) , w przeciwnym razie może dojść do obrażeń ciała.
3. Produkt powinien być zainstalowany i uruchomiony przez dobrze przeszkolone osoby. Podczas instalacji należy wyłączyć wszystkie źródła zasilania i pamiętać, aby nie obsługiwać urządzenia przy włączonym zasilaniu. Należy przestrzegać wszystkich instrukcji oznaczonych symbolem (U w a g a) , w przeciwnym razie może dojść do obrażeń ciała.
4. Aby zapewnić prawidłowe działanie i bezpieczeństwo, zabrania się używania przedłużaczy z wieloma gniazdami do podłączenia zasilania.
5. Podczas podłączania przewodu zasilającego należy upewnić się, że napięcie robocze jest zgodne z wartością napięcia znamionowego podaną w oznaczeniu produktu.
6. Nie należy używać urządzenia w bezpośrednim świetle słonecznym, na zewnątrz oraz w pomieszczeniach, w których temperatura przekracza 45°C lub jest niższa niż 0°C.
7. Należy unikać użytkowania w pobliżu grzejnika w miejscach, gdzie występuje rosa lub wilgotność poniżej 10% lub powyżej 90%.
8. Nie należy używać urządzenia w miejscach, w których występuje duże zapylenie, substancje korozyjne lub lotne gazy.
9. Należy unikać przyciskania przewodu zasilającego ciężkimi przedmiotami lub nadmierną siłą, a także nadmiernego zginania.
10. Przewód uziemiający przewodu zasilającego musi być podłączony do uziemienia systemu zakładu produkcyjnego za pomocą przewodów i zacisków o odpowiedniej wielkości. Połączenie to powinno być zamocowane na stałe.
11. Wszystkie ruchome części muszą być zabezpieczone przed odsłonięciem za pomocą dostarczonych elementów.
12. Przy pierwszym uruchomieniu maszyny należy ją obsługiwać z małą prędkością i sprawdzić prawidłowość kierunku obrotów.
13. Przed wykonaniem następujących czynności należy wyłączyć zasilanie:
 - Podłączanie lub odłączanie jakichkolwiek złączy w skrzynce sterowniczej lub silniku.
 - Nawlekanie igły.
 - Podnoszenie głowicy maszyny.
 - Naprawa lub regulacja mechaniczna.
 - Praca maszyn na biegu jałowym.
14. Naprawy i prace konserwacyjne wysokiego poziomu powinny być wykonywane wyłącznie przez techników elektronicznych posiadających odpowiednie przeszkolenie.
15. Wszystkie części zamienne do naprawy muszą być dostarczone lub zatwierdzone przez producenta.
16. Nie należy używać żadnych przedmiotów ani siły do uderzania lub wbijania produktu.

Szczegóły gwarancji

Wszelkie usterki wykryte w okresie gwarancyjnym podczas normalnej eksploatacji zostaną naprawione bezpłatnie.

1 Wyświetlacze przycisków i instrukcje obsługi

1.1 Opis klawiszy

Nazwa	Klawisz	Opis
Edytuj parametr funkcji		Wejście lub wyjście z interfejsu ustawień parametrów użytkownika; długie naciśnięcie – interfejs hasła i ustawień zaawansowanych
Sprawdź i zapisz ustawienia parametrów		Sprawdzenie, modyfikacja i zapis wybranego parametru
Zwiększenie parametru		Zwiększa parametr; długie naciśnięcie – ciągłe zwiększanie
Zmniejszenie parametru		Zmniejsza parametr; długie naciśnięcie – ciągłe zmniejszanie
Reset		Długie naciśnięcie przywraca ustawienia fabryczne
Rygiel początkowy / Powolne uruchomienie		Przełączanie trybów cofania; długie naciśnięcie – ustawienie powolnego uruchamiania
Rygiel końcowy / Pozycja zatrzymania igły		Przełączanie końcowego fastrygowania; długie naciśnięcie – wybór pozycji igły
Szycie swobodne / Stały ścieg		Kliknięcie – szycie swobodne; długie naciśnięcie – stały ścieg
Szycie wsteczne / wielosegmentowe		Kliknięcie – szycie wsteczne; długie naciśnięcie – tryb wielosegmentowy
Ustawienie podnoszenia stopki / funkcja automatyczna		Przełączanie trybów automatycznego podnoszenia stopki
Ustawienie przycinania / funkcja zacisku		Kliknięcie – przycinanie; długie naciśnięcie – zacisk
Ustawienie swobodnego szycia wzorów		Wybór i edycja trybu swobodnego szycia wzoru
Ryglowanie szczelnym ściegiem		Przełączanie i edycja trybu szczelnego szwu
Ustawienie ryglowania		Ustawienie i edycja fastrygowania wzoru
Ustawienie stałego ściegu wzoru		Ustawienie lub edycja stałego ściegu wzoru
Długość ściegu – ustawienie		Zwiększanie lub zmniejszanie długości ściegu

1.2 Funkcje pomocnicze

1.2.1 Tryb debugowania

W głównym interfejsie naciśnij i przytrzymaj klawisz S, aby przejść do interfejsu parametrów debugowania. P92 koryguje kąt elektryczny silnika, P72 reguluje pozycję igły w górę, P129 koryguje punkt zerowy silnika krokowego, P74 kompensuje długość ściegu fastrygującego, a P75 kompensuje długość ściegu fastrygującego.

1.2.2 Edycja trybu szczelnego ściegu

W głównym interfejsie naciśnij i przytrzymaj klawisz szczelnego ściegu, aby wyświetlić „F-1” (rozpoczęcie ryglowania).

Naciśnij  ,  aby przełączać się między „F-1” (rozpoczęcie ryglowania) a „d-2” (zakończenie ryglowania), Naciśnij przycisk S, aby potwierdzić przejście do interfejsu edycji

„01 0 0,5”, naciśnij pierwszą lub drugą kolumnę  ,  , aby dostosować liczbę ściegów od 00 do 12, naciśnij czwartą kolumnę  ,  , aby dostosować kierunek szycia rygla 0 (normalny) -1 (wsteczny).

Naciśnij  , aby dostosować długość ściegu.

Po zakończeniu ustawiania naciśnij klawisz S, aby potwierdzić. Kliknij klawisz P, aby wyjść do interfejsu głównego.

1.2.3 Tryb szycia wzorów dekoracyjnych

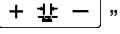
W głównym interfejsie naciśnij krótko przycisk  , aby przejść do interfejsu wyboru trybu swobodnego szycia wzorów „n1”, naciśnij

 , aby wybrać numer wzoru n1-n9.

1.2.4 Edycja wzorów dekoracyjnych

W głównym interfejsie naciśnij i przytrzymaj przycisk „ ”, aby przejść do interfejsu edycji wzorów dekoracyjnych na wyświetlaczu pojawi się „n-01 01”.

Naciśnij krótko  ,  , aby wybrać wzór który chcesz edytować n01-n09.

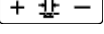
Naciśnij krótko  , aby wybrać numer segmentu do edycji 01-10.

Po zmianie numeru wzoru lub numeru segmentu naciśnij krótko przycisk S, aby potwierdzić i wejść do edycji.

Po wejściu do odpowiedniego interfejsu edycji segmentu wzoru zobaczysz kod „01 1 3,0”.

Edycja pierwszej liczby  , ) w celu zmiany ilości ściegów 00-99,

Edycja drugiej liczby  , ) w celu zmiany ilości powtórzeń 1-9,

Krótkie naciśnięcie  , aby zmienić długość ściegu.

Po zakończeniu ustawiania krótkie naciśnięcie klawisza S, aby potwierdzić zmianę.

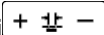
Naciśnięcie klawisza P powoduje wyjście do interfejsu normalnego.

1.2.5 Edycja ściegu wzmacniającego wzór

W głównym interfejsie naciśnij i przytrzymaj  , aby przełączyć interfejs edycji stylu wzoru „H-01 01”. Edycja odbywa się identycznie do p. 1.2.4

1.2.6 Edycja szycia stałym ściegiem wzoru

W trybie szycia wielosegmentowego naciśnij i przytrzymaj przycisk  szycia stałym ściegiem wzoru na głównym interfejsie, aby przejść do interfejsu edycji szycia stałym ściegiem wzoru, wyświetlacz pokazy kod „d-01 3.0”

Kliknij  ,  , aby wybrać numer segmentu d01-d15, a następnie naciśnij  , aby dostosować długość ściegu bieżącego segmentu. Naciśnij krótko przycisk P, aby wyjść do głównego interfejsu.

2 Parametry użytkownika

Nr	Nazwa	Zakres	Domyślne	Opis
P01	Maksymalna prędkość szycia (obr./min)	100-3700	3700	Maksymalna prędkość szycia maszynowego
P02	Ustawiona krzywa przyspieszenia (%)	10-100	80	Ustaw nachylenie przyspieszenia Im większa wartość nachylenia, tym większa prędkość; im mniejsza wartość nachylenia, tym mniejsza prędkość
P03	Igła W GÓRĘ/W DÓŁ	UP/DN	DN	UP: Igła zatrzymuje się w pozycji górnej DN: Igła zatrzymuje się w pozycji dolnej
P04	Prędkość rozpoczęcia ryglowania (obr./min)	200-3200	1800	
P05	Prędkość końcowa ryglowania (obr./min)	200-3200	1800	
P06	Prędkość ryglowania (obr./min)	200-3200	1800	
P07	Prędkość rozruchu łagodnego (obr./min)	200-1500	1500	
P08	Liczba ściegów dla łagodnego rozruchu	1-15	1	
P09	Automatyczne szycie stałą prędkością prędkość (obr./min)	200-4000	3700	Regulacja prędkości automatycznego szycia stałym ściegiem
P10	Automatyczne fastrygowanie końcowe po szyciu stałym ściegiem	WŁ.	W	ON: Po wykonaniu szycia stałym ściegiem automatycznie zostanie wykonane szycie z fastrygą. W żadnym trybie szycia nie można używać funkcji ściegu naprawczego. WYŁĄCZONE: Po wykonaniu ostatniego szycia stałego ściegiem funkcja szycia z fastrygą wsteczną nie zostanie automatycznie wykonana i należy ponownie wykonać krok do przodu lub pełny krok do tyłu wykonane ponownie.
P11	Ogólna kompensacja ściegu z tyłu -20 ~20	-20~20	0	Zwiększ lub zmniejsz wartości parametrów P18, P19, P25, P26, P32, P33 jednocześnie
P12	Rozpoczęcie wybierania trybu pracy zgrzewania wstecznego	0-1	1	0: Sterowanie za pomocą pedału nożnego, możliwość zatrzymania i uruchomienia w dowolnym momencie 1: Dotknięcie pedału nożnego powoduje automatyczne wykonanie akcji zgrzewania wstecznego
P13	Tryb zakończenia cofania	CON/STP	CON	CON: Rozpoczęcie ryglowania jest wykonywane automatycznie i kontynuowane dla następnej czynności. STP: Po zakończeniu określonej liczby ściegów, zatrzymaj automatycznie.
P14	Wybór funkcji powolnego startu	WŁ.	WYŁ	
P15	Przełącznik ręczny A	0-6	5	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągły pół ściegu 4: ciągły jeden ścieg 5: Zszywanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja szczelnego ściegu
P16	Ograniczenie prędkości ręcznego ryglowania	0-3200	0	Funkcja jest wyłączona, gdy wartość jest mniejsza niż 100.

P17-N04	Ustawienia języka	0-8	1	0: WYŁ. 1: Chiński 2: angielski 3: Wietnamski 4: portugalski 5: turecki 6: hiszpański 7: rosyjski 8: arabski
P17-N05	Wybór transmisji głosowej	0-3	2	0: WYŁ. 1: Tylko komunikat startowy 2: Tylko sygnał klawisza 3: Z komunikatem startowym i dźwiękiem klawiszy
P17-N06	Funkcja automatycznego liczenia sztuk	0-50	1	0: WYŁ. 1-50: Ustawienie czasu liczenia przycinania
P17-N12	Wybór interfejsu licznika rozruchów	0-	0	0: WYŁ. 1: WŁ
P17-N13	Automatyczny wybór trybu liczenia sztuk	0-1	0	0: Tryb pracy akordowej przyrostowej 1: Tryb pracy akordowej malejącej
P18	Rozpoczęcie kompensacji cofania 1	0-200	158	Kompensacja ściegu dla rozpoczęcia ryglowania sekcji A, 0~200 opóźnienie działania; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji A i krótszy pierwszy ścieg sekcji B.
P19	Kompensacja rozpoczęcia ryglowania 2	0-200	158	Kompensacja ściegu dla rozpoczęcia ryglowania sekcji A, 0~200 działanie stopniowo opóźnia; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji B ostatni ścieg.
P21	Pozycja pedału przyspieszającego	30-1000	520	
P22	Pozycja pedału hamulca	30-1000	420	
P23	Pozycja pedału do podnoszenia stopki dociskowej	30-1000	270	
P24	Pozycja pedału do przycinania nici przycinania	30-500	130	
P25	Kompensacja zszywania końcowego 3	0-200	158	Kompensacja ściegu dla końcowego ryglowania sekcji C, 0~200 stopniowe opóźnienie działania; im większa wartość, tym krótszy pierwszy ścieg sekcji C.
P26	Kompensacja zszywania końcowego 4	0-200	158	Kompensacja ściegu dla końcowego ryglowania sekcji D, 0~200 działanie stopniowo opóźnia; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji C ostatniego ściegu i krótszy pierwszy ścieg sekcji D.
P29	Siła zatrzymania przycinania nici	1-45	20	
P32	Kompensacja ryglowania 5	0-200	158	Kompensacja ściegu dla ryglowania sekcji A (C), opóźnienie działania 0~200; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji A (C); im krótsza, tym krótszy pierwszy ścieg sekcji B (D).
P33	Kompensacja ryglowania 6	0-200	158	Kompensacja ściegu dla ryglowania sekcji B (D), 0~200 stopniowe opóźnienie działania; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji B (D); im krótsza wartość, tym krótszy pierwszy ścieg sekcji C.
P34	Wybór trybu szycia stałym ściegiem	A/M	A	A: Naciśnij pedał nożny, aby automatycznie wykonać szycie stałym ściegiem.

				M: Sterowany pedałem nożnym, można go zatrzymać i uruchomić w dowolnym momencie w dowolnym momencie
P35	Funkcja zwalniania naprężenia nici ustawienie podczas podnoszenia stopki	0-2	0	0: WYŁ. 1: Funkcja zwalniania naprężenia nici włączona podczas podnoszenia stopki podnoszenie stopki, zwalnianie naprężenia nici funkcja wyjściowa WYŁĄCZONA podczas zatrzymania 2: Pełna funkcja
P36	Funkcja zwalniania naprężenia nici wybór	0-1	1	0: WYŁ. 1: WŁĄCZONE
P37	Funkcja czyszczenia nici / Wybór funkcji zaciskania nici	0-11	8	0 : WYŁ. 1: Funkcja czyszczenia nici. 2-11: Funkcja zaciskania nici i siła automatycznego zaciskania nici.
P38	Funkcja automatycznego przycinania nici Wybór	WŁĄCZONE/WYŁĄCZONE	WŁ	
P39	Automatyczne podnoszenie stopki podczas funkcji paazy wybór	UP/DN	DN	
P40	Automatyczne podnoszenie stopki po wybraniu funkcji przycinania	UP/DN	DN	
P41	Wyświetlanie licznika przycinania nici	0-9999	0	Wyświetla liczbę gotowych elementów szytych. Aby wyczyścić licznik, należy nacisnąć i przytrzymać klawisz " ".
P42-N01	Numer wersji systemu sterowania			
P42-N02	Numer wersji panelu			
P42-N03	Prędkość			
P42-N04	Pedał AD			
P42-N05	Kąt mechaniczny (pozycja górna)			
P42-N07	Napięcie szyny zbiorczej AD			
P42-N15	Numer wersji napędu krokowego			
P42-N16	Wyświetlacz licznika ściegów (co 10 ściegów wartość zmienia się o 1)			
P42-N17	Liczba igieł do konserwacji (10 000 igieł) *10			
P44	Siła hamowania podczas postoju	1-45	16	
P45	Wybór trybu szycia bez wzoru	0	0	0: Sterowanie za pomocą pedału nożnego, możliwość zatrzymania i uruchomienia w dowolnym momencie 1: Dotknij pedału nożnego, aby automatycznie wykonać czynność szycia wzoru
P46	Zatrzymanie silnika z funkcją odwrócenia kąta po przycięciu	WŁ.	WYŁ	
P47	Regulacja kąta cofnięcia podczas zatrzymania silnika po przycinaniu	10-30	40	Rozpocznij od górnej pozycji igły i po przycięciu wyreguluj kąt podnoszenia igły w trybie odwrotnym.

P48	Minimalna prędkość (prędkość pozycjonowania prędkość) (obr./min)	100-500	210	Regulacja minimalnej prędkości
P49	Prędkość przycinania nici (obr./min)	100-500	250	Regulacja prędkości przycinania nici
P50	Czas działania podnośnika stopki do pełnego mocy wyjściowej (ms)	10-990	250	
P51	Czas pracy podnośnika stopki cykl (%)	1-50		Podnośnik stopki działa w cyklu pracy, aby oszczędzać energię elektryczną i chronić elektromagnes przed przegrzaniem.
P52	Opóźnia uruchomienie silnika, aby chronić czas opuszczania stopki (ms)	10-990	150	Opóźnienie rozpoczęcia pracy, z automatycznym opuszczeniem stopki.
P53	Funkcja cofania stopki do prasowania o połowę w celu anulowania	0-2	1	0: WYŁ. 1: Cofanie i półcofanie z podnoszeniem stopki 2: Półobrót do tyłu bez podnoszenia stopki, obrót do tyłu pedałowanie z podniesioną stopką
P54	Czas działania obcinania nici (ms)	10-990	200	
P55	Czas działania funkcji czyszczenia nici (ms)	10-990	220	
P56	Włączenie zasilania i pozycjonowanie	0	0	0: Zawsze nie można znaleźć pozycji wskazówki w górę 1: Zawsze znajdź górną pozycję igły
P57	Czas zabezpieczenia elektromagnesu stopki (s)	1-60	2	Wymuszone wyłączenie po upływie czasu oczekiwania, aby zapobiec długotrwałemu nagrzewaniu elektromagnesu.
P58	Regulacja położenia igły w górę	0-359	100	Regulacja pozycji górnej, igła zatrzyma się, gdy wartość spadnie, igła zatrzyma się z opóźnieniem, gdy wartość wzrośnie.
P59	Regulacja pozycji igły w dół	0-359	275	Regulacja pozycji dolnej, igła zatrzyma się wcześniej, gdy wartość spadnie, igła zatrzyma się później, gdy wartość wzrośnie.
P60	Prędkość testowa (obr./min)	100-3700	3500	Ustawianie prędkości testowania.
P61	Testowanie A	WŁ.	WYŁ	Testowanie w trybie ciągłym.
P62	Testowanie B	WŁĄCZ ONE/WY ŁĄCZON E	WYŁ	Rozpocznij i zakończ testowanie wszystkich funkcji.
P63	Testowanie C	WŁ.	WYŁ	Rozpocznij i zakończ testowanie bez wszystkich funkcji.
P64	Czas trwania testu	1-250	30	
P65	Czas zatrzymania testu	1-250	10	
P66	Wybór wyłącznika zabezpieczającego maszynę	0	1	0: Wyłącz 1: Testowanie sygnału zerowego
P69	Prędkość szycia bez wzoru	100-3000	200	
P70	Typ			

P71	Odległość ściegów korekcyjnych przycisku ręcznego A	0-5,0	0	
P72	Regulacja położenia igły w górę	0-359		Regulacja pozycji igły w górę, wyświetlana wartość ulegnie zmianie przy ustawionej pozycji pokrętła ręcznego naciśnij przycisk „S”, aby zapisać bieżącą pozycję (wartość) jako pozycję górną wskazówki.
P73	Regulacja pozycji dolnej igły	0-359		Wyświetlana wartość zmienia się wraz z położeniem pokrętła ręcznego. Aby zapisać aktualną pozycję (wartość) jako pozycję dolnej igły.
P74	Kompensacja długości ściegu fastrygującego	-100~100	0	
P75	Długość ściegu tylnego -100~100	-100~100	10	
P77	Punkt możliwości ryglowania wstecznego dla końcowego ryglowania wstecznego z dużą prędkością w trybie swobodnego szycia	0-350	125	
P78	Kąt rozpoczęcia zaciskania nici	5-359	100	
P79	Kąt oparcia zacisku gwintowego	5-359	270	
P80	Kąt zacięcia przy przycinaniu	0-359	5	
P82	Kąt cofania przycinania	0-359	172	
P83	Siła zatrzymania po przycięciu	10-100	20	
P84	Czas pełnej mocy przy przycinaniu (ms)	10-990	60	
P85	Okresowy sygnał przycinania mocy wyjściowej (*10%)	1-10	7	
P86	Pozycja igły w górę i w dół Odległość	15-345	175	Kąt odległości pozycjonowania w górę i w dół (1 stopień na każde 4 wartości)
P87	Opóźnienie powrotu nici wycieraczek	10-990	50	Upewnij się, że wycieraczka powróciła do pierwotnego położenia.
P88	Odległość zatrzymania	10-100	30	
P89	Ustawienie przepięcia prądu przemienne	500-1023	880	
P90	Płynny rozruch prędkości pierwszego ściegu	200-1500	400	
P91	Płynny rozruch prędkości drugiego ściegu	200-1500	1000	
P92	Korekta kąta elektrycznego silnika		16	Odczyt początkowego kąta enkodera, ustawiono domyślne wartości fabryczne, nie należy zmieniać tych wartości (wartości parametrów nie można zmieniać ręcznie, przypadkowa zmiana spowoduje uszkodzenie sterownika i uszkodzenie silnika).

P93	Czas rozpoczęcia funkcji pedalowania wstecznego pedalowania (ms)	10-900	100	
P98	Czas ochrony elektromagnesu zwalniającego naprężenie nici czas ochrony (S)	1-60	2	
P99	Długość ściegu przy ciasnym szwie początkowym	0	0,5	
P100	Kierunek rozpoczęcia szczelnego ściegu	0	0	
P101	Kąt początkowy naprężenia nici zwolnienie	1-359	30	Kąt rozpoczęcia rozluźniania naprężenia nici (zdefiniowany jako 0° poniżej obliczenia)
P102	Kąt zatrzymania zwalniania napięcia nici zwalniającego	1-359	180	Kąt końcowy zwolnienia napięcia nici (zdefiniowany jako 0° w obliczeniach, musi być większy niż wartość parametru P101)
P103	Odległość zwalniania napięcia nici	1-80	30	
P105	Tryb szycia z dowolnym wzorem Wybór	0-9	0	0: WYŁ. 1-9: Tryb swobodnego szycia wzorów
P107	Początkowa prędkość szycia szczelnego ściegu	100-2000	1800	
P108	Liczba ściegów na początku szczelnego ściegu	0	1	
P109	Czas opóźnienia przed wyczyszczeniem nici wycierania	5-990	5	Czas przerwy przed rozpoczęciem czyszczenia nici po znalezieniu górnego położenia
P110	Czas przycinania wstecznego (ms)	60-990	65	Upewnij się, że urządzenie do przycinania nici powraca do pierwotnego położenia. pozycji
P111	Zaciskaj bez szarpania przełącznika	0-1	0	
P112	Czas opóźnienia przed zaczepieniem nici z funkcją zaciskania bez żadnego drgania	0-990	60	
P113	Czas działania nici chwytaacza z funkcją zacisku bez żadnego drgania	0-990	70	
P114	Czas powrotu nici chwytaacza z funkcją zacisku bez obcinania	0-990	30	

Nr.	Nazwa	Zakres	Domyślne	Opis
P115	Cykl pracy dla nici haka z funkcją zacisku bez żadnego drgania	0-100	70	
P116	Czas ssania dla funkcji zacisku bez żadnego szumu	0-5000	500	
P117	Cykl pracy dla funkcji wyciągania nici z zaciskiem bez żadnego szarpnięcia	0-100	70	
P118	Wybór funkcji ręcznego przycisku cofania w trybie wzoru	0-	1	0: Kliknij przycisk, aby skasować aktualną liczbę ściegów wzoru i rozpocząć od nowa, unikając wystającego ściegu podczas szycia narożników; 1: Przytrzymaj przycisk, aby wykonać ścieg wsteczny
P120	Zabezpieczenie przed niskim poziomem oleju	WYŁ./WŁ.	WYŁ	
P122	Wartość AD uruchamiania urządzenia obniżającego	0-1023	400	
P124	Przywróć fabryczne ustawienia domyślne	0-9999		
P125	Wysokość podnoszenia stopki w środku	0-160		
P126	Najwyższa wysokość podnoszenia stopki elektrycznego sterowania kolanowego	0-200	160	
P127	Wybór funkcji sterowania kolanowego	0	1	0: Wyłączone 1: Działa, gdy silnik wału głównego jest zatrzymany 2: Działa, gdy silnik wału głównego pracuje i jest zatrzymany
P129	Korekcja punktu zerowego silnika krokowego -500~500	-500~500	0	
P130	Korekcja punktu zerowego silnika podnoszenia stopy	-100~100	0	
P131	Normalna długość ściegu	0-5,0	3,0	
P132	Ręczne ustawianie odległości między ściegami	0-5,0	2	
P135	Najniższa wysokość podnoszenia stopki elektrycznego sterowania kolanowego	0-200	20	

P136	Najwyższa wysokość podnoszenia stopki wysokość	0-300	200	
P143	Wybór trybu szczelnego ściegu	0	0	0: WYŁ. 1: Rozpoczęcie szczelnego ściegu 2: Zakończenie szczelnego ściegu 3: Pełna funkcja
P144	Kompensacja długości ściegu fastrygującego przy dużej prędkości	-100~100	-8	
P145	Kompensacja długości ściegu tylnego wysokiej prędkości	-100~100	-7	
P146	Prędkość stopki	20-400	250	
P150	Silnik stopki dociskowej prąd stały	10-100	30	
P152	Maksymalny prąd silnika stopki dociskowej	10-100	55	
P153	Długość ściegu końcowego	0	0,5	
P154	Zakończenie szczelnego ściegu prędkość	100-2000	1800	
P159	Kierunek końcowego szczelnego ściegu	0	0	0: Do przodu 1: Do tyłu
P160	Numer końcowego ściegu szczelnego ściegu	0-12	1	
P165	Wybór trybu licznika ściegów	0-4	0	0: Nie licz 1. Zwiększ liczbę cykli 2. Zmniejsz liczbę cykli 3. Zwiększ liczbę, alarm po osiągnięciu pełnej liczby, należy nacisnąć przycisk kasowania, aby rozpocząć ponowne liczenie 4. Zmniejsz liczbę, alarm po osiągnięciu pełnej liczby, należy nacisnąć przycisk kasowania, aby rozpocząć ponowne liczenie
P166	Górna granica licznika ściegów (ścieg) *10	0-9999	500	
P170	Korekcja odległości ściegów przycisku ręcznego B	0-5,0	0	
P171	Odległość ściegów korekcyjnych przy użyciu przycisku ręcznego C	0-5,0	0	
P170	Najwyższa wysokość podnoszenia stopki wysokość	0-300	180	

P173	Odległość ściegów korekcyjnych przycisku ręcznego D	0-5,0	0	
P174	Przełącznik ręczny B	0-6	3	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągły pół ścieg 4: ciągły jeden ścieg 5: Zszywanie wsteczne podczas zatrzymania lub pauzy maszyny 6: Funkcja szczelnego ściegu
P175	Przełącznik ręczny C	0-6	0	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągły pół ściegu 4: ciągły jeden ścieg 5: Zszywanie wsteczne podczas zatrzymania lub pauzy maszyny 6: Funkcja szczelnego ściegu
P176	Przełącznik ręczny D	0-6	0	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągły pół ściegu 4: ciągły jeden ścieg 5: Zszywanie wsteczne po zatrzymaniu lub wstrzymaniu maszyny 6: Funkcja szczelnego ściegu
P177	1 mm długość ściegu do przodu Ustawienie wartości	0-2000		
P178	Długość ściegu wstecznego 1 mm ustawienie wartości odniesienia	0-2000		
P179	2 mm długość ściegu do przodu wartość odniesienia 0-2000	0-2000		
P180	2 mm długość ściegu wstecznego Wartość odniesienia	0-2000		
P181	3 mm długość ściegu do przodu wartość odniesienia ustawienie wartości	0-2000		
P182	3 mm długość ściegu wstecznego Wartość odniesienia	0-2000		

P183	4 mm długość ściegu do przodu wartość odniesienia ustawienie wartości	0-2000		
P184	4 mm długość ściegu wstecznego wartość odniesienia ustawienie	0-2000		
P185	5 mm długość ściegu do przodu wartość odniesienia ustawienie wartości	0-2000		
P186	5 mm długość ściegu wstecznego Wartość odniesienia	0-2000		
P187	6 mm długość ściegu do przodu wartość odniesienia ustawienie wartości	0-2000		
P188	6 mm długość ściegu wstecznego Wartość odniesienia	0-2000		
P189	7 mm długość ściegu do przodu wartość odniesienia ustawienie wartości	0-2000		
P190	Długość ściegu wstecznego 7 mm ustawienie wartości odniesienia	0-2000		
P201	Przełącznik ustawienia funkcji podnoszenia stopki podczas rozpoczynania szycia	0	0	
P202	Przełącznik ustawienia funkcji podnoszenia stopki – kąt wyjściowy przy rozpoczęciu szycia	0-359	1	
P203	Ustawienie funkcji podnoszenia stopki – kąt wyjściowy przy rozpoczęciu szycia	0-359	80	
P204	Wysokość podnoszenia stopki podczas rozpoczęcia szycia	0-100	60	
P205	Ograniczenie prędkości pierwszego ściegu przy rozpoczęciu szycia	0-1500	0	Wartość parametru 0 jest nieprawidłowa.
P206	Ograniczenie prędkości drugiego ściegu na początku szycia	0	0	Wartość 0 jest nieprawidłowa.
P235	Kompensacja szycia wzoru 1	0-200	150	
P236	Kompensacja szycia wzoru 2	0-200	150	

P237	Duża długość ściegu, rozpoczęcie ryglowania kompensacja ściegu 11	0-200	150	
P238	Duża długość ściegu, rozpoczęcie ryglowania kompensacja ściegu 12	0-200	150	
P239	Duża długość ściegu, zakończenie ryglowania kompensacja ściegu 13	0-200	150	
P240	Duża długość ściegu i fastrygowanie końcowe kompensacja ściegu 14	0-200	150	
P241	Duża długość ściegu ścieg ryglowy 15	0-200	150	
P242	Duży ścieg ryglowy o dużej długości kompensacja 16	0-200	150	

Uwaga: początkowa wartość parametrów ma charakter wyłącznie informacyjny, a rzeczywista wartość parametrów zależy od rzeczywistego obiektu.

3 Lista kodów błędów

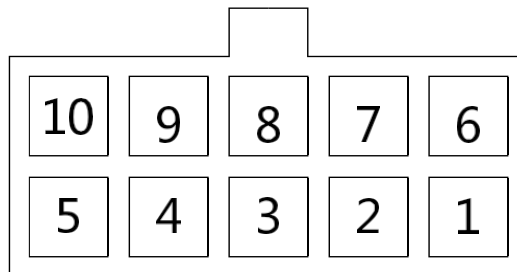
Kod	Opis problemu	Rozwiązania
E01	Wysokie napięcie	1. Czy napięcie sieciowe jest wyższe niż AC260V? 2. Jeśli jest to zasilanie własne, należy zmniejszyć moc generatora; 3. Jeśli nadal nie działa normalnie, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i powiadomić serwis posprzedażowy.
E02	Niskie napięcie	1. Czy należy podłączyć do niskiego napięcia; 2. Zresetuj; 3. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą i powiadomić serwis posprzedażowy.
E03	Nieprawidłowa komunikacja procesora	1. Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy połączenie ekranu wyświetlacza nie jest luźne lub odłączone, a po przywróceniu normalnego stanu uruchom ponownie system. 2. Wyłącz zasilanie systemu, wyjmij skrzynkę sterującą i podłącz tylko przewód zasilający, aby włączyć zasilanie. Jeśli nadal pojawia się alarm E05, a nadal pojawia się alarm E03, wymień skrzynkę sterującą i powiadom serwis posprzedażowy.
E05	Nieprawidłowy sygnał pedału	1. Sprawdź, czy złącze pedału nie jest poluzowane lub nie odpadło, a po przywróceniu normalnego stanu uruchom ponownie system. 2. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, wymień skrzynkę sterowniczą lub regulator prędkości i powiadom serwis posprzedażowy.
E07	Silnik wału głównego z zablokowanym wirnikiem	1. Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy pokrętło ręczne obraca się płynnie (obróć pokrętło ręcznie). Jeśli nie można go obrócić, sprawdź urządzenie. 2. Wyłącz zasilanie, sprawdź, czy złącze zasilania silnika nie jest poluzowane, podłącz je i uruchom ponownie; 3. Sprawdź, czy górna pozycja zatrzymania igły jest prawidłowa. Jeśli nie, wyreguluj górną pozycję. 4. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnik wrzeciona i powiadom serwis posprzedażowy.

E10	Prąd przetężeniowy elektromagnesu	1. Odłącz złącze elektromagnesu, jeśli pojawi się alarm E10, wymień skrzynkę sterującą i powiadom serwis posprzedażowy. 2. Jeśli po odłączeniu złącza elektromagnesu alarm nie pojawia się, podłącz je ponownie. 1) Nacisnąć przedni pedał, aby maszyna do szycia wykonała zaciskanie nici i fastrygowanie. Jeśli pojawi się alarm, należy wyłączyć funkcję ryglowania początkowego i końcowego, ponownie uruchomić skrzynkę sterowniczą, a następnie nacisnąć pedał. Jeśli pojawi się alarm, należy wyłączyć funkcję zaciskania nici i ponownie uruchomić sterowanie elektroniczne, a następnie ponownie nacisnąć pedał. Jeśli alarm nie pojawi się, należy wymienić zacisk. 2) Nacisnąć przedni pedał, aby maszyna do szycia wykonała zaciskanie nici i zszywania wstecznego. Jeśli pojawi się alarm, wyłącz funkcję rozpoczęcia zszywania wstecznego i zakończenia, zrestartuj skrzynkę sterowniczą, a następnie przejdź dalej. Jeśli alarm nie pojawi się, wyłącz funkcję zaciskania nici i zrestartuj skrzynkę sterowniczą, a następnie włącz funkcję rozpoczęcia ryglowania wstecznego i przejdź dalej. Jeśli pojawi się alarm, wymień solenoid ryglowania wstecznego. 3) Nacisnąć przedni pedał, aby maszyna do szycia wykonała zaciskanie nici i fastrygowanie. Jeśli nie pojawi się alarm, należy cofnąć pedał o połowę, aby podnieść stopkę. Jeśli pojawi się alarm, należy wymienić elektromagnes stopki. 4) Nacisnąć przedni pedał, aby maszyna do szycia wykonała zaciskanie nici, zabezpieczenie tylne i połowiczne zabezpieczenie przed bocznym zacinaniem. Jeśli nie pojawi się alarm, cofnij pedał, aby przyciąć nić. Jeśli pojawi się alarm, wymień solenoid przycinania nici.
E09 E11	Sygnał pozycjonowania enkodera silnika wału głównego jest nieprawidłowy	1. Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze enkodera silnika wału głównego nie jest poluzowane lub nie odpadło, przywróć je do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Sprawdź, czy ustawienie korekcji punktu zerowego silnika jest prawidłowe; zresetuj korekcję punktu zerowego silnika; sprawdź, czy na płycie kodowej enkodera nie ma oleju, a jeśli tak, to ją wyczyść; 3. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub wał główny i powiadom serwis posprzedażowy.
E14	Sygnał enkodera silnika wału głównego jest nieprawidłowy	1. Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze enkodera silnika wału głównego nie jest poluzowane lub nie odpadło, przywróć je do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Sprawdź, czy kratka jest prawidłowo zamontowana (czy śruby kratki są dokręcone i czy kratka znajduje się w środku enkodera). 3. Sprawdź, czy na płycie kodowej enkodera nie ma oleju. Jeśli tak, wyczyść ją i po przywróceniu poprawnego stanu uruchom ponownie system. 4. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub wał główny i powiadom serwis posprzedażowy.
E15	Prąd przetężeniowy napędu silnika wału głównego	1. Sprawdź, czy przewód zasilający silnika nie ma złego styku. 2. Sprawdź, czy przewód zasilający silnika nie jest zgnieciony. 3. Wymień skrzynkę sterowniczą lub silnik wału głównego i powiadom serwis posprzedażowy.
E17	Przewrócenie maszyny	1. Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy maszyna nie jest przewrócona. 2. Sprawdź, czy ustawienie wykrywania wyłącznika zabezpieczającego maszynę jest prawidłowe. 3. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub panel i powiadomić serwis posprzedażowy.
E20	Silnik wału głównego nie uruchomił się	1. Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze przewodu zasilającego silnika wału głównego i złącze enkodera nie są poluzowane lub nie odpadły, przywróć je do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Sprawdź, czy ustawienie korekcji punktu zerowego silnika jest prawidłowe, zresetuj korekcję punktu zerowego silnika

		3. Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub wał główny. silnik i powiadomić serwis posprzedażowy.
E80	Nieprawidłowa komunikacja między głównym układem scalonym a układem scalonym napędu	Wymień skrzynkę sterowniczą i powiadom serwis posprzedażowy.
E82	Prąd przetężeniowy silnika krokowego	1. Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy silnik krokowy cofający się nie jest zablokowany. Jeśli jest zablokowany, najpierw usuń usterkę mechaniczną urządzenia. Jeśli wszystko jest w porządku, sprawdź, czy złącze silnika krokowego cofającego się nie jest luźne lub nie wypadło , przywróć go do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Jeśli nadal nie działa normalnie, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnik krokowy i powiadom serwis posprzedażowy.
E84	Sygnał pozycjonowania enkodera silnika krokowego z funkcją cofania jest nieprawidłowy	1. Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy silnik krokowy z funkcją cofania nie jest zablokowany. Jeśli jest zablokowany, najpierw usuń usterkę mechaniczną urządzenia. Jeśli wszystko jest w porządku, sprawdź, czy złącze enkodera silnika krokowego z funkcją cofania nie jest poluzowane lub nie odpadło, a po przywróceniu normalnego stanu uruchom ponownie system. 2. Sprawdź, czy kratka jest prawidłowo zamontowana (czy śruby kratki są dokręcone i czy kratka znajduje się w środku enkodera); 3. Sprawdź, czy na płytce kodowej kratki nie ma oleju. Jeśli tak, wyczyść ją i po przywróceniu stanu normalnego uruchom ponownie system. 4. Jeśli nadal nie działa normalnie, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnika krokowego i powiadom serwis posprzedażowy.
E85	Sygnał enkodera silnika krokowego jest nieprawidłowy	1. Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze enkodera silnika krokowego nie jest poluzowane lub nie odpadło, przywróć je do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Sprawdź, czy kratka jest prawidłowo zamontowana (czy śruby kratki są dokręcone i czy kratka znajduje się w środku enkodera); 3. Sprawdź, czy na płytce kodowej kratki nie ma oleju. Jeśli tak, wyczyść ją i po przywróceniu stanu pierwotnego uruchom ponownie system. 4. Jeśli nadal nie działa normalnie, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnika krokowego i powiadom serwis posprzedażowy.
E86	Silnik krokowy nie uruchomił się	1. Wyłącz zasilanie systemu, sprawdź, czy złącze przewodu zasilającego silnika krokowego i złącze enkodera nie są poluzowane lub nie odpadły, przywróć je do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Sprawdź, czy kratka jest prawidłowo zamontowana (czy śruby kratki są dokręcone i czy kratka znajduje się w środku enkodera); 3. Sprawdź, czy na płytce kodowej kratki nie ma oleju. Jeśli tak, wyczyść ją i po przywróceniu stanu pierwotnego uruchom ponownie system. 4. Jeśli nadal nie działa normalnie, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnika krokowego i powiadom serwis posprzedażowy.
E87	Silnik krokowy z blokadą wirnika	1. Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy silnik krokowy cofania nie jest zablokowany. Jeśli jest zablokowany, najpierw usuń usterkę mechaniczną maszyny. Jeśli wszystko jest w porządku, sprawdź, czy złącze przewodu zasilającego silnika cofania i złącze enkodera nie są poluzowane lub nie odpadły, przywróć je do normalnego stanu i uruchom ponownie system. 2. Jeśli nadal nie działa normalnie, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnik krokowy cofania i powiadom serwis posprzedażowy.

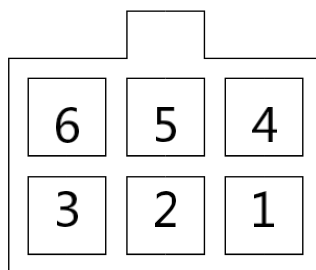
4. Schemat portów

Opis portów funkcyjnych 10P



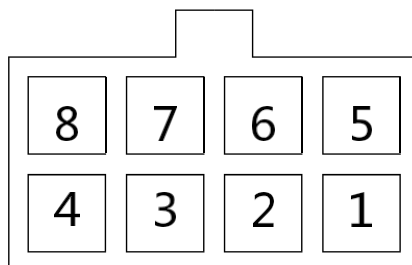
1. Ssanie z funkcją zacisku bez żadnego szumu: 1, 6(+24V)
2. Haczyk z funkcją zaciskania bez szumu: 2, 7(+24V)
3. Zaciskanie nici (wycieranie nici)/ Wyciąganie nici z funkcją zaciskania bez żadnego szumu: 3, 8(+32V)
4. Zwolnienie naprężenia nici: 4, 9(+32V)
5. Przycinanie: 5, 10(+32V)

Opis portów funkcyjnych 6P



1. Przycisk ręczny A: 1
2. Przycisk ręczny B: 2
3. Przycisk ręczny C: 3
4. Dioda LED: 4(+5V), 6(DGND)
5. Przycisk ręczny D: 5

Opis portów funkcyjnych 8P



1. Dioda LOGO: 1, 5(+5V)
2. Czujnik poziomu oleju: 2, 6(+5V)
3. GND: 3, 7
4. Czujnik stopki dociskowej: 4, 8(+5V)