

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU STEROWANIA

TRONIC 7F NF

TRONIC 7HF NF

Automatyczna przemysłowa stębnówka z transportem igłowym

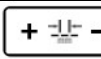


Instrukcja bezpieczeństwa

1. Przed instalacją lub uruchomieniem użytkownicy powinni dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
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.
3. Należy przestrzegać wszystkich instrukcji oznaczonych symbolem „” (Uwaga: niebezpieczeństwo), w przeciwnym razie może dojść do obrażeń ciała.
4. Aby zapewnić prawidłowe działanie i bezpieczeństwo, nie wolno używać 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:
 1. Podłączaniem lub odłączaniem jakichkolwiek złączy w skrzynce sterowniczej lub silniku.
 2. Nawlekanie igły.
 3. Podnoszenie głowicy maszyny.
 4. Naprawianie lub dokonywanie jakichkolwiek regulacji mechanicznych.
 5. 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.

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 obcinania / 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 dekoracyjnego		Ustawienie i edycja ryglowania dekoracyjnego
Ustawienie wzoru stałego ściegu		Ustawienie lub edycja wzoru stałego ściegu
Ustawienie długość ściegu		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   , 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 zmiany.

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”. 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	Ustaw krzywą przyspieszenia	10-100	80	Im większa wartość nachylenia pedału, tym większa prędkość; im mniejsza wartość nachylenia, tym mniejsza prędkość
P03	Pozycjonowanie igły GÓRA / DÓŁ	W górę W dół	DN	UP: Igła zatrzymuje się w pozycji górnej DN: Igła zatrzymuje się w pozycji dolnej
P04	Prędkość rozpoczęcia ryglowania (obr./min)	200-3200	2200	
P05	Prędkość końcowa ryglowania (obr./min)	200-3200	2200	
P06	Prędkość ryglowania (obr./min)	200-3200	2200	
P07	Prędkość rozruchu łagodnego (obr./min)	200-1500	1500	
P08	Liczba ściegów dla łagodnego rozruchu	1-15	2	
P09	Automatyczna stała prędkość szycia prędkość szycia (obr./min)	200-4000	3700	Regulacja prędkości dla automatycznego szycia stałym ściegiem
P10	Automatyczne zszywanie końcowe po szyciu stałym ściegiem	Wł.	Wł.	WŁĄCZONE: Po wykonaniu szycia stałym ściegiem zostanie automatycznie wykonane zszywanie tylne. W żadnym trybie szycia nie można używać funkcji ściegu naprawczego. WYŁ.: Po wykonaniu ostatniego szycia stałego ściegiem funkcja ryglowania zostanie wykonana automatycznie i należy ponownie wykonać ryglowanie przednie lub pełne ryglowanie tylne wykonane ponownie.

P12	Wybór trybu uruchamiania ryglowania wstecznego	0-1	1	0: Sterowanie za pomocą pedału nożnego, można zatrzymać i uruchomić w dowolnym momencie 1: Dotknij pedału nożnego, aby automatycznie wykonać akcję ryglu wstecznego
P13	Tryb zakończenia cofania	CON/ STP	CON	CON: Rozpoczęcie ryglowania jest wykonywane automatycznie i kontynuowane dla następnej czynności. STP: Po zakończeniu liczby ściegów zatrzymaj się 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 podczas zatrzymania lub pauzy maszyny 6: Funkcja szczelnego ryglu
P16	Ograniczenie prędkości ręcznego fastrygowania	0-3200	0	Funkcja jest wyłączona, gdy wartość jest mniejsza niż 100.
P17-N04	Ustawienia języka	0-6	1	0: WYŁ. 1: Chiński 2: angielski 3: Wietnamski 4: portugalski 5: Turecki 6: hiszpański
P17-N05	Funkcja głosowa	0-3	1	0: Brak sygnału klawisz, brak komunikatu głosowego o błędzie 1: Sygnał klawisz + głosowy komunikat o błędzie 2: Tylko sygnał klawisza 3: Tylko komunikat głosowy o błędzie
P17-N06	Funkcja automatycznego liczenia sztuk	0-50	1	0: WYŁ. 1-50: Ustawienie czasu liczenia obcinania
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 działanie stopniowo opóźnione; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji A ostatni ścieg sekcji A i krótszy pierwszy ścieg sekcji B.
P19	Rozpocznij kompensację cofania 2	0-200	158	Kompensacja ściegu dla rozpoczęcia ryglowania sekcji A, 0~200 działanie stopniowo opóźnione; 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 obcinania nici	30-500	130	
P25	Kompensacja rygla końcowego 3	0-200	158	Kompensacja ściegu dla końcowego ryglowania sekcji C, 0~200 działanie stopniowo opóźnione; Im większa wartość, tym krótszy pierwszy ścieg sekcji C
P26	Kompensacja końcowego rygla wstecznego 4	0-200	158	Kompensacja ściegu dla końcowego ryglowania sekcja D, 0~200 działanie stopniowo opóźnione; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji C i krótszy pierwszy ścieg sekcji D
P29	Siła obcinania nici ogranicznik obcinania	1-45	20	
P32	Kompensacja ryglowania ⁵	0-200	15	Kompensacja ściegu dla ryglowania sekcja A (C), 0~200 działanie stopniowo opóźnione; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji A (C) ostatni ścieg; im krótsza wartość, tym krótszy pierwszy ścieg sekcji B (D).
P33	Kompensacja ryglowania ⁶	0-200	158	Kompensacja ściegu dla sekcji B (D) z ryglowaniem, 0~200 opóźnienie działania; im większa wartość, tym dłuższy ostatni ścieg sekcji B (D); 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: Sterowanie za pomocą pedału nożnego, możliwość zatrzymania i uruchomienia w dowolnym momencie.
P35	Ustawienie funkcji zwalniania naprężenia nici podczas podnoszenia stopki	0-2	0	0: WYŁ. 1: Funkcja rozluźniania naprężenia nici włączona podczas podnoszenia stopki, funkcja rozluźniania naprężenia nici wyłączona podczas zatrzymania 2: Pełna funkcja
P36	Zwolnienie naprężenia nici Wybór funkcji	0	1	0: WYŁ. 1: WŁĄCZONE
P37	Funkcja czyszczenia gwintu / Wybór funkcji zaciskania gwintu	0-11	8	0 : WYŁ. 1: Funkcja czyszczenia gwintu. 2-11: Funkcja zaciskania nici i siła automatycznego zaciskania nici.

P38	Automatyczne przycinanie nici Wybór funkcji	WŁ.	WŁ.	
P39	Automatyczne podnoszenie stopki podczas pauzy wybór funkcji	UP/DN	DN	
P40	Automatyczne podnoszenie stopki po wybraniu funkcji obcinania	UP/DN	DN	
P41	Wyświetlanie licznika obcinania 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			
P43	Ustawienie kierunku obrotów silnika	CCW/C W	CCW	CW: zgodnie z ruchem wskazówek zegara CCW: przeciwnie do ruchu wskazówek zegara
P44	Siła hamowania podczas postoju	1-45	16	
P45	Wybór trybu szycia bez wzoru	0	0	0: Sterowanie za pomocą pedału nożnego, można zatrzymać i uruchomić w dowolnym momencie 1: Dotknij pedału nożnego, aby automatycznie wykonać wzór
P46	Zatrzymanie silnika z funkcją cofania kąta po przycięciu	WŁ.	WYŁ.	
P47	Regulacja kąta cofnięcia podczas zatrzymania silnika po obcinaniu	10-50	40	Rozpocznij od górnej pozycji igły i dostosuj kąt podnoszenia igły podczas pracy wstecznej po obcinaniu.
P48	Minimalna prędkość (prędkość pozycjonowania) (obr./min)	100-500	210	Regulacja minimalnej prędkości
P49	Prędkość obcinania nici (obr./min)	100– 500	300	Regulacja prędkości obcinania nici

P50	Czas działania podnośnika stopki do pełnej mocy (ms)	10-990	200	
P51	Czas pracy podnośnika stopki Cykl pracy (%)	1-50	38	Podnośnik stopki działa w cyklu pracy, aby oszczędzać energię elektryczną i chronić elektromagnes przed przegrzaniem.
P52	Opóźnia uruchomienie silnika, aby ochronę czasu opuszczania stopki (ms)	10-990	12	Opóźnienie czasu uruchomienia przy automatycznym opuszczeniu stopki.
P53	Funkcja podnoszenia stopki z półcofaniem cofaniem pedału w celu anulowania	0-2	1	0: WYŁ. 1: Cofanie i półcofanie z podnoszeniem stopki dociskowej 2: Półcofanie bez podnoszenia stopki, do tyłu pedałowanie z podnoszeniem stopki dociskowej
P54	Czas działania obcinania nici (ms)	10-990	200	
P55	Czas działania funkcji czyszczenia wątku (ms)	10-990	10	
P56	Włączenie zasilania i pozycjonowanie	0	0	0: Bez pozycjonowania 1: Zawsze pozycjonować igłę w górze
P57	Czas zabezpieczenia elektromagnesu stopki (s)	1-60	5	Wymuszone wyłączenie po upływie czasu oczekiwania, aby zapobiec długotrwałemu nagrzewaniu się elektromagnesu
P58	Regulacja położenia igły w górę	0-359	90	Regulacja pozycji górnej, igła zatrzyma się wcześniej, gdy wartość spadnie, igła zatrzyma się później, gdy wartość wzrośnie.
P59	Regulacja pozycji igły w dół	0-359	270	Regulacja pozycji dolnej, igła zatrzyma się wcześniej, gdy wartość zmniejszy się, 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	WŁ.	WYŁ.	Rozpoczęcie i zakończenie testowania wszystkich funkcji.
P63	Testowanie C	WŁ/WYŁ	WYŁ.	Rozpocznij i zakończ testowanie bez wszystkich funkcji.
P64	Czas trwania testu	1-250	30	
P65	Czas zatrzymania testu	1-250	10	
P66	Wyłącznik zabezpieczający maszynę Wybór	0-1	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		Dostosuj pozycję igły w górę, wyświetlana wartość zmieni się wraz z położeniem pokrętła, naciśnij klawisz „S”, aby zapisać bieżące położenie (wartość) jako położenie igły w górę.
P73	Regulacja położenia igły w dół	0-359		Zmiana pozycji igły w dół spowoduje zmianę wyświetlanej wartości wraz z położeniem pokrętła ręcznego, naciśnij klawisz „S”, aby zapisać bieżące położenie (wartość) jako położenie dolnej igły.
P74	Długość ściegu fastrygującego kompensacja	-50~50	0	
P75	Długość ściegu tylnego kompensacja	-50~50	0	
P77	Punkt możliwości ryglowania wstecznego dla końcowego ryglowania wstecznego z dużą prędkością w trybie swobodnego szycia	0-350	130	
P78	Kąt rozpoczęcia zaciskania nici	5-359	100	
P79	Kąt oparcia zacisku nici	5-359	270	
P80	Kąt zacięcia przy obcinaniu	0-359	5	
P81	Bufor zwalniający stopkę czas pracy (ms)	0-800	60	
P83	Siła zatrzymania po obcinania	10-100	20	
P84	Czas obcinania pełnej mocy wyjściowej czas (ms)	10-990	60	
P85	Okresowy sygnał obcinania wyjścia (*10%)	1-10	7	
P86	Pozycja igły w górę i w dół odległość	15-345	180	Kąt odległości pozycjonowania w górę i w dół (1 stopień na każde 4 wartości)
P87	Opóźnienie powrotu gwintu wycierającego czas	10-990	50	Upewnij się, że wycieraczka powraca do swojej pierwotnej pozycji
P88	Odległość między zatrzymaniami	10-100	30	
P89	Ustawienie przepięcia prądu przemiennego	500-1023	880	

P90	Prędkość pierwszego ściegu przy łagodnym rozruchu	200-1500	400	
P91	Płynny start drugiej prędkości szycia	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 cofania (ms)	10-900	100	
P95	Okresowy sygnał nacisku pierwsze działanie wyjściowe stopy (%)	10	100	
P99	Rozpoczęcie szycia szczelnego rygla długość	0-5,0	0,5	
P100	Kierunek rozpoczęcia szczelnego rygla	0	0	
P101	Kąt początkowy naciągu nici zwolnienia naprężenia	1-359	30	Kąt początkowy zwalniania naprężenia nici (zdefiniowany jako 0° poniżej obliczenia)
P102	Kąt zatrzymania rozluźnienia nici zwalnającego napięcie	1-359	180	Kąt końcowy rozluźnienia naciągu nici (zdefiniowany jako 0° w obliczeniach, musi być większy niż wartość parametru P101)
P103	Kąt końcowy zwalnający napięcie gwintu siła	1-5	3	
P105	Tryb szycia z dowolnym wzorem	0-9	0	0: WYŁ. 1-9: Tryb swobodnego szycia wzorów
P107	Początkowa prędkość szycia szczelnego rygla	100-1200	500	
P108	Początkowa gęstość ściegu liczba	0-12	1	
P109	Czas opóźnienia przed obcinaniem nici	5-990	5	Czas przed rozpoczęciem obcinania nici po znalezieniu górnej pozycji
P110	Czas obcinania (ms)	60-990	65	Upewnij się, że urządzenie do obcinania nici powraca do swojej pierwotnej pozycji!
P111	Funkcja zacisku bez przetąacza szarpania	0-1	0	
P112	Czas opóźnienia przed zaczepieniem nici z funkcją zacisku bez żadnego drgania	0-990	100	
P113	Czas działania gwintu haczyka z funkcją zacisku bez żadnym szarpnięciem	0-990	90	

P114	Czas powrotu nici haczyka z funkcją zacisku bez żadnego szumu	0-990	30	
P115	Cykl pracy dla gwintu haczyka z funkcją zacisku bez żadnym drganiem	0-100	80	
P116	Czas ssania dla zacisku funkcja bez żadnego szumu	0-5000	1000	
P117	Cykl pracy dla nici ciągniętej z funkcją zacisku bez żadnego drgania	0-100	80	
P118	Wybór funkcji ręcznego przycisku cofania ściegu w trybie wzoru	0	0	
P129	Silnik krokowy ryglowania korekcja punktu zerowego	- 500~500	0	
P131	Normalna długość ściegu	0-5,0	3,0	
P132	Ręczne ustawianie odległości między ściegami	0-5,0	2	
P138	Obciążenie bufora zwalniającego podnoszenie stopki cyklu (%)	0-100	10	
P139	Czas opóźnienia bufora zwolnienia podnoszenia stopy czas opóźnienia (ms)	0-200	35	
P143	Wybór trybu szczelnego rygla	0	0	0: WYŁ. 1: Rozpoczęcie szczelnego rygla 2: Zakończenie szczelnego rygla 3: Pełna funkcja
P144	Długość ściegu wysokiej prędkości	-50~50	-20	
P145	Długość ściegu tylnego kompensacja przy dużej prędkości	-50~50	-20	
P153	Długość ściegu końcowego szczelnego rygla	0	0	
P154	Zakończenie szczelnego rygla prędkość	100-1200	1000	
P159	Kierunek zakończenia szczelnego rygla	0	0	0: Do przodu 1: Do tyłu
P160	Ilość ściegów końcowego szczelnego rygla	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	
P173	Odległość ściegów korekcyjnych przy użyciu 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: Ryglowanie podczas zatrzymania 6: Funkcja szczelnego rygla
P175	Przełącznik ręczny C	0-6	0	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągły pół ścieg 4: ciągły jeden ścieg 5: Ryglowanie podczas zatrzymania 6: Funkcja szczelnego rygla
P176	Przełącznik ręczny D	0-6	0	0: WYŁ. 1: pół ściegu 2: jeden ścieg 3: ciągły pół ścieg 4: ciągły jeden ścieg 5: Ryglowanie podczas zatrzymania 6: Funkcja szczelnego rygla
P177	Długość ściegu do przodu 1 mm ustawienie wartości odniesienia	0-2000		
P178	1 mm długość ściegu wstecznego ustawienie wartości odniesienia	0-2000		
P179	2 mm długość ściegu do przodu	0-2000		

	Ustawienie wartości odniesienia			
P180	Długość ściegu wstecznego 2 mm ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P181	3 mm długość ściegu do przodu ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P182	3 mm długość ściegu wstecznego ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P183	Długość ściegu do przodu 4 mm ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P184	Długość ściegu wstecznego 4 mm ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P185	5 mm długość ściegu do przodu ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P186	Długość ściegu wstecznego 5 mm ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P187	Długość ściegu do przodu 6 mm ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P188	Długość ściegu wstecznego 6 mm ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P189	7 mm długość ściegu do przodu ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P190	7 mm długość ściegu wstecznego ustawienie wartości odniesienia	0-20		
P205	Prędkość pierwszego ściegu przy początku szycia (obr./min)	0-2000	0	
P206	Prędkość drugiego ściegu na początku szycia (obr./min)	0-2000	0	
P207	Prędkość trzeciego ściegu na początku szycia (obr./min)	0-4000	0	
P211	Sygnał okresowy pierwszego wyjścia	1-100	50	

	zwalniania naprężenia nici działanie (%)			
P212	Zwalnianie naprężenia nici pierwsze czas działania wyjścia	1-100	20	
P221	Pozycja pedału przy maksymalnej prędkości	30-1000	890	
P222	Przełącznik biegów pedału	0	0	0: Normalny bieg 1: Prędkość wysoka
P226	Kąt wału głównego podczas powrotu do normalnego ściegu długość podczas rozpoczynania ściegu lub ręcznego obracania pokrętkiem	0-359		
P227	Pierwszy skok podczas punktem zerowym powrotu stopki do normalnego ściegu długości	0-4799	80	
P228	Pierwsza prędkość kroczenia przy punkcie zerowym stopki punktu stopki powrót do normalnej długości ściegu	50-1000	800	
P229	Przechodzenie do drugiej prędkości, gdy punkt zerowy stopki powraca do normalnej długości ściegu	10-1000	500	
P230	Zamiana każdego szycia ściegiem stałym na szycie ryglowe na początku, szycie ryglowe na końcu i przycinanie	0-1	0	0: WYŁ. 1: WŁĄCZONE
P231	Krok pierwszego pociągnięcia, gdy punkt zerowy obcinania powraca do normalnej długości ściegu	-50~50	-40	
P232	Krokowa pierwsza prędkość, gdy punkt zerowy obcinania powraca do normalnej długości ściegu.	0-9999	0	
P233	Krokowa druga prędkość, gdy punkt zerowy obcinania powraca do	0-9999	0	

	normalnej długości ściegu.			
--	-------------------------------	--	--	--

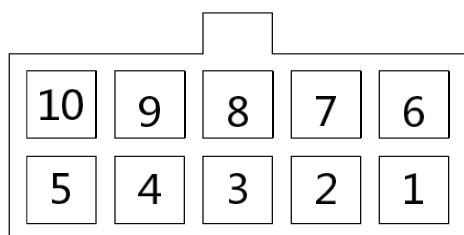
3 Lista kodów błędów

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. • Nacisnąć pedał do przodu, aby maszyna do szycia wykonała zaciskanie nici i ryglowanie. 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. • Nacisnąć pedał do przodu, 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.

		- Nacisnąć pedał do przodu, aby maszyna do szycia wykonała zaciskanie nici i ryglowanie. Jeśli nie pojawi się alarm, należy cofnąć pedał o połowę, aby podnieść stopkę. Jeśli pojawi się alarm, należy wymienić elektromagnes stopki. - Nacisnąć pedał do przodu, 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	- 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. - Sprawdź, czy ustawienie korekcji punktu zerowego silnika jest prawidłowe; zresetuj korekcję punktu zerowego silnika; sprawdź, czy na płytce 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	- 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. - Sprawdź, czy kratka jest prawidłowo zamontowana (czy śruby kratki są dokręcone i czy kratka znajduje się w środku enkodera). - Sprawdź, czy na płytce kodowej enkodera nie ma oleju. Jeśli tak, wyczyść ją i po przywróceniu poprawnego stanu uruchom ponownie system. - Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub wał główny i powiadom serwis posprzedażowy.
E15	Prąd przetężeniowy napędu silnika wału głównego	- Sprawdź, czy przewód zasilający silnika nie ma złego styku. - Sprawdź, czy przewód zasilający silnika nie jest zgnieciony. - Wymień skrzynkę sterowniczą lub silnik wału głównego i powiadom serwis posprzedażowy.
E17	Przewrócenie maszyny	- Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy maszyna nie jest przewrócona. - Sprawdź, czy ustawienie wykrywania wyłącznika zabezpieczającego maszynę jest prawidłowe. - Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub panel i powiadomić serwis posprzedażowy.
E20	Silnik wału głównego nie uruchomił się	- 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. - Sprawdź, czy ustawienie korekcji punktu zerowego silnika jest prawidłowe, zresetuj korekcję punktu zerowego silnika - Jeśli nadal nie działa prawidłowo, należy wymienić skrzynkę sterowniczą lub wał główny. silnik i powiadomić serwis posprzedażowy.
E80	Nieprawidłowa komunikacja między głównym układem a napędem	Wymień skrzynkę sterowniczą i powiadom serwis posprzedażowy.
E82	Prąd przetężeniowy silnika krokowego	- 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. - Jeśli nadal nie działa normalnie, wymień skrzynkę sterowniczą lub silnik krokowy i powiadom serwis posprzedażowy.

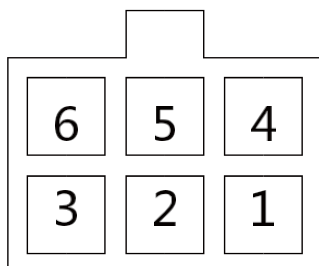
E84	Sygnal pozycjonowania enkodera silnika krokowego z funkcją cofania jest nieprawidłowy	1. Wyłącz zasilanie systemu i sprawdź, czy silnik krokowy z funkcją cofania nie jest zablokowany. Jeśli jest zablokowany, najpierw usuń usterkę mechaniczną urządzenia. Jeśli wszystko jest w porządku, sprawdź, czy 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 płycie 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	Sygnal 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 płycie 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 płycie 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.

Opis portów funkcji 10P



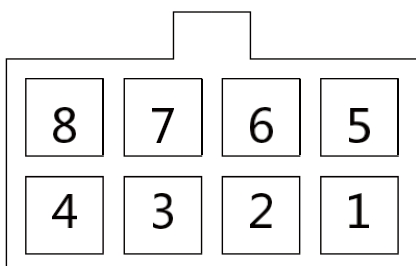
1. Obcinanie z odsysaniem: 1, 6(+24V)
2. Obcinanie z odsysaniem: 2, 7(+24V)
3. Zaciskanie nici (wycieranie nici) / Obcinanie z odsysaniem: 3, 8(+32V)
4. Zwolnienie naprężenia nici: 4, 9(+32V)
5. Przycinanie: 5, 10 (+32V)

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)