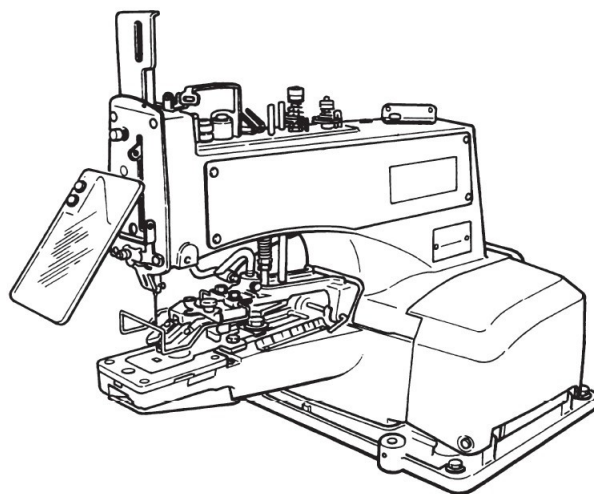


INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU STEROWANIA

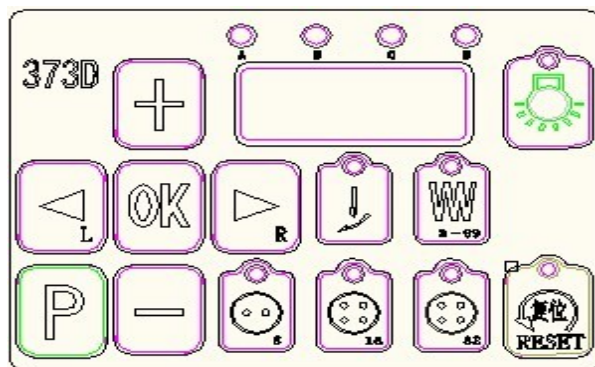
XF

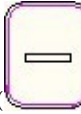
Automatyczna przemysłowa maszyna do naszywania guzików



 *texi*

1: Interfejs wyświetlacza / Operacje ogólne



Nr	Przycisk Ikony	Opis funkcji
(A)	LED	Gdy stopka dociskowa zostanie umieszczona we właściwym miejscu, lampka LED A zapala się. Gdy stopka dociskowa zostanie podniesiona lub umieszczona w niewłaściwym miejscu, lampka LED A gaśnie. (Można analizować rzeczywistą sytuację stopki dociskowej, a także ocenić jakość czujnika ruchu stopki dociskowej).
(B)	Dioda LED	Gdy małe aluminiowe kółko po lewej stronie maszyny zostanie obrócone do stałej pozycji (kółko aluminiowe automatycznie znajdzie pozycję zatrzymania igły po otwarciu maszyny), zostanie to wykryte przez czujnik i zapali się lampka LED B. (Można to również wykorzystać do oceny jakości czujnika aluminiowego koła)
(C)	LED	Pozycja wskazówki silnika LED
(D)	LED	Ten wskaźnik stanu systemu LED, gdy system działa, świeci się lampka LED D. Gdy system jest w stanie oczekiwania, dioda LED D jest wyłączona.
P1		Przycisk maszyny do szycia 8-pinowe klawisze skrótów, po otwarciu funkcji dioda LED zapala się nad przyciskiem, maszyna przechodzi w tryb 8-pinowy. (Możliwość przełączenia na tryb 16-pinowy lub 32-pinowy).
P2		Przycisk maszyny do szycia 16-pinowy skrót klawiszowy, po uruchomieniu funkcji zapala się dioda LED nad przyciskiem, maszyna przechodzi w tryb 16-pinowy. (Możliwość przełączenia na 8-pinowy lub 32-pinowy).
P3		Maszyna do szycia guzików 32-pinowe skróty klawiszowe, po uruchomieniu funkcji zapala się dioda LED nad klawiszem, maszyna przechodzi w tryb 32-pinowy. (Możliwość przełączenia na tryb 8-pinowy lub 16-pinowy przełączalnym)
P4		Klawisze skrótów wycieraczek, po włączeniu funkcji zapala się dioda LED nad klawiszem, po wyłączeniu funkcji dioda gaśnie.
P5		Przycisk szycia Pin Defined Button, Touch () , wyświetlacz ekranowy n-08, po miganiu liczby,   , aby dostosować numer pinu, po wykończeniu (), aby zapisać numer i uruchomić zdefiniowany tryb przycisku.

P6		Przycisk włącznika światła LED głowicy. Włączona dioda LED oznacza, że lampa LED głowicy jest włączona, w przeciwnym razie jest wyłączona.
P7		Przycisk resetowania zasilania urządzenia. Po włączeniu zasilania urządzenia należy nacisnąć przycisk resetowania jeden raz, aby uruchomić urządzenie.
1		Wprowadź parametr regulacji. Klawisz dodatkowy, wraz z  lub  różne kombinacje prowadzą do różnych list parametrów.
2		Parametr określa przycisk Zapisz
3		Przycisk „+” (modyfikacja parametrów plus)
4		Przycisk „-” (modyfikacja parametrów minus)
5		Na liście parametrów, aby powrócić do poprzedniej strony
6		W liście parametrów, aby wprowadzić parametr do regulacji
Skrót klawiszowy Funkcja		
	Długie naciśnięcie ()	Bezpośrednie przejście do regulacji parametrów wycieraczek
	Długie naciśnięcie ()	Bezpośrednie przejście do regulacji parametrów stopki dociskowej
	Długie naciśnięcie ()	Dotknij przycisku () , ekran wyświetla 000 naciśnij i przytrzymaj przycisk () przez 5 sekund, aby przywrócić ustawienia fabryczne.

2. Jak wprowadzić parametry i jak je modyfikować

Analiza wprowadzania parametrów systemowych:

Naciśnij jednocześnie przyciski  i , aby przejść do listy „Parametry systemowe”. Na ekranie wyświetli się

0000. Po wprowadzeniu hasła naciśnij przycisk () , aby przejść dalej. Po wprowadzeniu

system, można zobaczyć numer parametrów, a następnie można użyć klawiszy () () , aby przetestować numer parametru. Gdy znajdziesz numer, który chcesz zmodyfikować, naciśnij klawisz

() , aby wprowadzić aktualne parametry, a na koniec dotknij przycisku () , aby zapisać i Esc

Uwaga: metoda wprowadzania od góry, konkretne numery parametrów oznaczają następujące parametry:

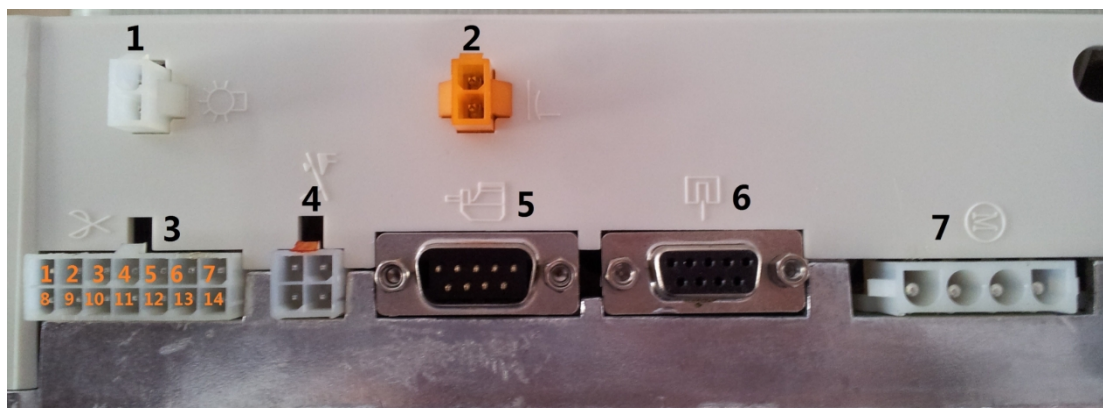
3. Tabela opisów parametrów operacyjnych

Lista parametrów systemu TEXI XF

Parametr	Opis funkcji	Wartości domyślne	Zakres	Opis działania	Środki ostrożności
002	Reset prędkości	200	150 ~800		
021	Przywróć hasło systemowe	000	000 ~ 003	Ustaw na 003 i długo naciśnij przycisk OK	Przywracanie hasła fabrycznego
023	Prędkość wyświetlania		200~ 1800	Kliknij przycisk (P)	Wyświetlanie prędkości silnika
024	Wykryto regulator	~200 (punkt środkowy)		Regulator wykrywania normalny	Wykrywanie Powinno nastąpić przed resetem, w przeciwnym razie wpłynie to na bezpieczeństwo
025	Automatyczny Działanie	0	0: zamknięty, 1: otwarte	Maszyna pracuje w trybie ciągłym	Ponownie włącz zasilanie, aby zamknąć parametr
031	Kąt przesuwu stopki	80	10 ~ 90	Im większy kąt przesuwu, tym większa czułość jest większa	Opinie wartości parametrów 40 ~ 80
046	Opóźnienie czasu startu działania odrzutnika nici	40	10 ~ 2000		
047	Czas działania odrzutnika nici	70	10 ~ 2000		

048	Czas działania odrzutnika nici na pełnej mocy	70	10 ~ 990		
050	Czas działania odrzutnika podtrzymywanie mocy	50	1 ~ 100		
051	Czas działania wycieraczek w celu zwolnienia zabezpieczenia moc	50	20 ~ 800		
055	Funkcja odrzutnika włącz/wyłącz	(WYŁ.)	(WŁ.) (WYŁ.)		
058	Czas działania podnośnika nożnego przy pełnej mocy	160	0 ~ 900		Niewłaściwy, zbyt duży wpływ elektromagnesów czas
059	Podnośnik nożny pełna moc	100	0 ~ 100		Wartości parametrów opinii 80 ~ 100
060	Podnośnik nożny Utrzymanie mocy	6	0 ~ 100%	Moc podnośnika nożnego pozostaje na stałym poziomie	Parametr nie jest zbyt dobry, zbyt duży, łatwo się nagrzewa, wpływ na czas
061	Po zwolnieniu stopki prasującej czas opóźnienia opuszczenia igły	1	1 ~ 900	Gdy stopka jest opuszczona, wymagane jest opóźnienie pracy silnika czas	Gdy parametr nr 63 jest otwarty, funkcja wyłącznika zabezpieczającego jest otwarta, nie ma potrzeby opóźnienia
062	Czas utrzymania podnoszenia stopki	180	0 ~ 900	Po uruchomieniu silnika, podnośnik nożny Czas przebywania	
063	Czujnik igły zabezpieczającej podnośnik stopki przełącznik	1	0 : WYŁ. 1 : WŁĄCZONE		Gdy parametr 63 jest wyłączony, należy ustawić parametry nr 61 na 350 lub więcej, w przeciwnym razie łatwo złamie się igła
065	Czas opóźnienia stopka	0	0 ~ 900		
071	Prędkość robocza	1500	200 ~ 1800		

4. Opis portów skrzynki sterującej



Numer portu	Nazwa funkcji
1	Głowica maszyny do szycia z przyciskiem LED Gniazdo LED
2	Port sterowania stopką, podłącz solenoid stopki lub solenoid (30 V)
3	Port wielofunkcyjny 14P (wyłącznik zabezpieczający igłę i gniazdo czujnika położenia uruchamiającego maszynę gniazdo czujnika położenia)
4	Port pedałów nożnych, regulator połączenia
5	Podłączenie wyświetlacza panelu sterowania
6	Podłączenie przewodu sygnałowego fazy silnika
7	podłączenie silnika nr 4 linia napędowa

Nr. 3 - 14-pinowy port wielofunkcyjny

Nr. pinu	Funkcja
1, 8, 11	1 : GND 8 : Sygnał 1 11: 5 V
2, 9, 12	2 : GND 9 : Sygnał 2 12: 5V
3, 10	3 : Wyjście stopki dociskowej 10: 30 V
4, 2	4 : Wejście sygnału zabezpieczenia 2 : GND
5	5 : Uziemienie
6, 13	6 : Wyjście odrzutnika 13: 30 V
7, 14	7 : Wyjście obcinacza 14: 30 V

5. Analiza kodów błędów

Błąd	Znaczenie kodu błędu	Różne możliwe przyczyny błędu
ER-01	Nie znaleziono pozycji igły	1: Pokrętło ręczne i silnik 2: Magnes pokrętła ręcznego wyłączony 3: Odwrócenie biegunowości magnesu koła ręcznego 4: Dziewięciostykowa głowica zaciskowa Słaby kontakt 5: Uszkodzenie czujnika Halla silnika, wymiana silnika
ER-02	Nieprawidłowy sygnał regulatora prędkości pedału	1: Nie podłączono regulatora prędkości do skrzynki 2: Prędkościomierz włożony do góry nogami 3: Przewód regulatora prędkości jest uszkodzony 4: Uszkodzenie regulatora prędkości
ER-03	Sygnał błędu fazy silnika	1: Złącze dziewięciopinowe Słaby kontakt 2: Duże odchylenia czujnika Halla i wirnika po zamontowaniu silnika 3: Uszkodzenie czujnika Halla silnika
ER-04	Zabezpieczenie przed zablokowaniem silnika	1: Nadmierne obciążenie lub zablokowanie 2: Przeciążenie silnika 3: 4-żyłowy kabel napędu silnika nie jest podłączony lub podłączony nieprawidłowo
ER-05	Prąd przetężeniowy sprzętu	1: Nadmierne obciążenie lub zablokowanie podczas szycia 2: Przeciążenie silnika 3: Przewód sygnałowy fazy silnika nie jest podłączony
ER-07	Komunikacja szeregową przekroczenie limitu czasu	1: Wyświetlanie złego połączenia kabla Płyta główna 2: Uszkodzenie układu scalonego płyty głównej
ER-09	Słaba pamięć	1: Uszkodzenie lub nieprawidłowość pamięci płyty głównej
ER-13	Brak sygnału z czujnika stopki	1: Czujnik stopki jest zamontowany zbyt daleko 2: Uszkodzenie czujnika stopki 3: Upadek lub nieprawidłowy montaż magnesu na pręcie łączącym stopkę dociskową zainstalowany tyłem do przodu
ER - 14	Czujnik resetowania nie może znaleźć położenia wskazówki	1: Czujnik na lewym indukcyjnym kole aluminiowym jest uszkodzony 2: Magnes na aluminiowym kole spadł lub został zamontowany do tyłu
ER - 15	Sygnał błędu 9700	1: Uszkodzenie enkodera 9700

NOTATKI

[illegible]