

SILNIK ENERGOOSZCZĘDNY SERVO REDSUN
(z wyświetlaczem czterocyfrowym)

INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Prosimy o wnikliwe przeczytanie instrukcji przed montażem i testowaniem silnika.
2. Montaż i obsługa musi być wykonywana przez wykwalifikowaną osobę.
3. Proszę upewnić się, że zasilanie jest odłączone w czasie wykonywania kolejnych czynności montażowych.
4. Źródło napięcia musi posiadać uziemienie.

*

1. Schemat gniazd skrzynki sterującej:
 - gniazdo lampki LED
 - gniazdo pozycjonera (w przypadku silnika paskowego)
 - gniazdo aktuatora
 - gniazdo sygnałowe silnika
 - gniazdo 230V
 - gniazdo zasilania silnika
2. Wyjaśnienie przycisków panela skrzynki sterującej
 - "+" zwiększ prędkość
 - "-" zmniejsz prędkość
 - "P" – przycisk parametru / przycisk ustawiania pozycji igły (górze/dół/brak pozycjonowania)
 - "S" – przycisk potwierdzania parametru / włączanie opcjonalnego światła LED

Aby ustawić parametr:

- wciskamy "P" oraz "+". Wyświetli się P-00.
- naciskając "+" lub "-" przechodzimy między parametrami
- naciskając "P" wchodzimy i wychodzimy z parametru
- naciskając "S" kończymy programowanie silnika

Lista podstawowych parametrów:

Parametr	Właściwość	Zasięg ustawienia	Ustawienia fabryczne
P-01*	Blokada prędkości maksymalnej	200-6500 obrotów na min	4000
P-02	Kierunek obrotów	0 – obroty do tyłu 1 – obroty do przodu	1
P-03	Ustawienie kąta nachylenia pozycji dolnej igły	6-18 stopni odchylenia	12
P-04	Prędkość początkowa szycia	200-800 obrotów na minutę	250
P-06	Ilość ściegów w trybie automatycznego powtarzania	0-999	0
P-10	Tryb automatycznego powtarzania	0 – włączony 1 – wyłączony	0

*parametr dostępny tylko w trybie serwisowym

Przywracanie ustawień fabrycznych:

- wciśnij "P" oraz "+" przez 3 sekundy
- gdy pojawi się P-00 naciśnij i przytrzymaj "S" przez 3 sekundy

Wchodzenie w tryb serwisowy:

- wciśnij "P" oraz "-"
- pojawi się "0000"
- przyciskiem "P" przechodzimy między kolejnymi cyferkami
- przyciskami "+" oraz "-" zwiększamy wartość każdej kolejnej cyfry
- według powyższych instrukcji wpisujemy kod "2013" i akceptujemy przyciskiem "S"
- pojawia się P-00 i na jeden cykl programowania mamy dostęp do trybu serwisowego

TRYB SERWISOWY ZAWIERA WIELE ZAAWANSOWANYCH PARAMETRÓW MOGĄCYCH ZMIENIĆ PRACĘ SILNIKA I PRZEZ TO USZKODZIĆ GO. **W TRYBIE SERWISOWYM ZALECAMY ZMIANĘ JEDYNIE PARAMETRU P-01 (zablokowanie górnej wartości obrotów).** USTAWIAMY GO ZGODNIE Z PARAMETRAMI PODANYMI PRZEZ PRODUCENTA MASZyny. PRZEKROCZENIE MAKSYMALNYCH ZALECANYCH PRZEZ PRODUCENTA OBROTÓW MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MASZyny.

Tabela błędów i rozwiązań

Kod błędu	Wyjaśnienie błędu	Wyjaśnienie/rozwiązanie problemu
Er01	Nie może znaleźć pozycji igły	1. Zmniejsz dystans pomiędzy kółkiem a stojanem silnika(bądź czujnikiem pozycjonera zamocowanym na maszynie) do około 1-2 mm 2. Sprawdź piny w 9-cio pinowej wtyczce podłączonej do skrzynki sterującej 3. zamontowany niewłaściwy czujnik halla. Wymień czujnik lub silnik. 4. Odpadł magnes na kółku ręcznym. Zamocuj magnes we właściwym miejscu.
Er02	Nie wykryto aktuatora	1. Aktuator nie podłączony lub uszkodzony przewód aktuatora 2. Wymień aktuator
Er03	Uszkodzony czujnik halla lub błąd fazy zasilania	1. Niewłaściwe podłączenie 9-cio pinowej wtyczki w gniazdo skrzynki sterującej. 2. Źle zamontowany silnik. 3. Uszkodzony czujnik halla. Wymień czujnik halla lub silnik.
Er04	Zabezpieczenie przesileniowe	1. Przesilenie silnika 2. Niewłaściwie podpięta 4-pinowa wtyczka zasilająca
Er05	Zabezpieczenie przeciwprzepięciowe na płycie drukowanej	1. Przesilenie silnika 2. Porzewód sygnałowy niewłaściwy lub uszkodzony
Er07	Zła komunikacja z głównym chipem sterującym	1. Zła lub przerwana komunikacja płytki wyświetlacza z główną płytką drukowaną

Produkt posiada roczną gwarancję. Uszkodzenia zaistniałe poprzez niewłaściwą obsługę nie podlegają gwarancji.