

1. Przyciski operacyjne

1.1 opis przycisków

Przycisk funkcyjny wejścia w obszar parametrów		W trybie operacyjnym wciśnięcie spowoduje przejście do trybu parametrów użytkownika. Wciśnięcie i przytrzymanie skutkuje przejściem do trybu parametrów technicznych.
Wejście i określenie / zapisanie		Wejście w wartość parametrów i ich elementów, po zmianie wartości - przyciśnięcie S spowoduje ich zapisanie.
Zwiększanie wartości przy regulacji		1. przycisk „w górę” przy wyborzeżądanego parametru 2. przycisk zwiększający wartość parametru 3. przycisk szybkiego wyboru pozycjonowania igły
Zmniejszanie wartości przy regulacji		1. przycisk „w dół” przy wyborzeżądanego parametru 2. przycisk zmniejszający wartość parametru 3. przycisk szybkiego wyboru wolnego startu

1.2 reset systemu






Wciśnij i przytrzymaj oba przyciski strzałek przy włączaniu zasilania.



Wciśnij S aby potwierdzić restart systemu.

1.3 wprowadzanie ustawień użytkownika i zapisywanie zmian



W trybie zwykłym wciśnij P. aby wejść w parametry użytkownika




Wybierz żądany parametr do zmiany



Wciśnij S aby wejść




Zmodyfikuj wartość parametru



Zapisz nowo wprowadzoną wartość

1.4 tryb techniczny i zapisywanie zmian




Wciśnij i przytrzymaj P. przy włączaniu zasilania, aby wejść w tryb technicz.




Wybierz żądany parametr do zmiany



Wciśnij S aby wejść




Zmodyfikuj wartość parametru



Zapisz nowo wprowadzoną wartość

2. Parametry użytkownika i techniczne

Parametr	Funkcja parametru	zakres	ust.fabr.	opis
W menu użytkownika wciśnij przycisk [P]				
P01	max. prędkość szycia	200-2000	2000	max. prędkość szycia maszyny
P02	regulacja krzywej prędkości	10-100	80	większa wartość - szybszy wzrost prędkości
P03	pozycja igły górna / dolna (UP / DOWN)	0-1	1	UP - zatrzymanie igły w górnej pozycji ??? DN - zatrzymanie igły w dolnej pozycji ???
P07	prędkość wolnego startu	200-1500	400	regulacja prędkości szycia przy wolnym starcie
P08	liczba ściegów wolnego startu	1-100	2	liczba ściegów w wolnym starcie (1 jednostka = pół ściegu)
P14	wolny start	0-1	0	0 - włączenie funkcji wolnego startu, 1 - wyłączenie funkcji

Parametr	Funkcja parametru	zakres	ust.fabr.	opis
P15	Make up pin mode	0-4	2	0: Semi-pin ; 1: a pin 2 : Continuous filling half needle 3 : Continuous injection
	Napięcie wsteczne pedału nożnego	30-1000	110	
P30	Kąt grubego materiału	0-100	10	
P42	Wyświetlenie informacji	N01-N07		No1 Numer seryjny wersji kontrolowanej elektronicznie No2 Wybrana wersja kasety igieł No3 Prędkość No4 AD pedałów No5 kąt pozycjonowania (0--359), No6 pod kątem pozycjonowania NO7 Bus voltage AD
P43	Ustawienie kierunku obrotów silnika	0-1	1	CW : zgodnie z ruchem wskazówek zegara CCW : przeciwnie do ruchu wskazówek zegara
Wciśnij i przytrzymaj przycisk [P.] w trakcie włączania zasilania				
P44	Siła hamowania	1-50	18	Zatrzymanie maszyny po wyborze parametru
P48	Niska prędkość (pozycjonowanie)	100-500	210	Ustawienie prędkości pozycjonowania
P56	Automatyczne podniesienie igły po włączeniu zasilania	0-2	1	0: brak podniesienia igły 1 : pozycjonowanie zawsze 2 : przy pozycji silnika uniemożliwiającej określenie pozycji igły - tylko przy silniku magn.
P58	Regulacja górnej pozycji	0-1439	40	Niższa wartość to szybsze zatrzymanie igły Wyższa wartość to opóźnienie zatrzymania igły
P59	Regulacja dolnej pozycji	0-1439	650	Niższa wartość to szybsze zatrzymanie igły Wyższa wartość to opóźnienie zatrzymania igły
P60	Prędkość testowa	200-2000	2000	Ustawienie prędkości testowej
P61	Test A	0-1	0	Opcja testu A, po włączeniu ustaw par. 【060. TV】 w celu określenia stałej prędkości pracy
P62	Test B	0-1	0	Opcja testu B, po włączeniu ustaw par. 【060. TV】 aby określić prędkość wykonania cyklu Start-Szycie-Zatrzymanie-Obcinanie
P63	Test C	0-1	0	Opcja testu C, po włączeniu ustaw par. 【060. TV】 aby określić prędkość wykonania cyklu Start-Szycie-Zatrzymanie bez pozycjonowania
P64	Czas trwania testu B i C	1-250	20	Ustawienie czasu trwania testów B i C
P65	Czas zatrzymania test	1-250	20	Ustawienie czasu zatrzymania testów B i C
P66	Test wyłącznika bezpieczeństwa maszyny	0-2	1	0: Wyłączony 1 :Test sygnału zero, 2 :Test sygnału pozytywnego
P67	Test wyłącznika bezpieczeństwa obcinania	0-1	0	OFF : Wyłączony ON: Włączony
Wciśnij i przytrzymaj przyciski [P] i [S] przy włączaniu zasilania				

Parametr	Funkcja parametru	zakres	ust.fabr.	opis
P70	Wybór typu fabrycznego	1-10	9	
P72	Korekta pozycji igły	0-1439		Ręczne obracanie do uzyskania prawidłowej pozycji, następnie przycisk S aby zapisać
P73	Korekta górnej pozycji igły	0-1439		Ręczne obracanie do uzyskania prawidłowej pozycji, następnie przycisk S aby zapisać
P84	Gruby kąt początkowy	0-359	9	
P85	Gruby kąt końcowy	0-359	57	
P92	Kąt początkowy enkodera		160	Patrz rozdział 1.5

3. Lista kodów błędów

Kod błędu	Problem	Rozwiązanie
E01	1) Po włączeniu zasilania wykryto zbyt wysokie napięcie 2) Napięcie zasilające jest zbyt wysokie	Wyłącz zasilanie maszyny i sprawdź napięcie zasilające (czy mieści się w zakresie określonym przez producenta). Jeśli jest prawidłowe - wymień skrzynkę kontrolną i powiadom dostawcę
E02	1) Po włączeniu zasilania wykryto zbyt niskie napięcie 2) Napięcie zasilające jest zbyt niskie	Wyłącz zasilanie maszyny i sprawdź napięcie zasilające (czy mieści się w zakresie określonym przez producenta). Jeśli jest prawidłowe - wymień skrzynkę kontrolną i powiadom dostawcę
E03	Wyłączenie komunikacji transmisji między panelem operacyjnym a CPU	Wyłącz zasilanie maszyny i sprawdź podłączenie panelu. Jeśli jest prawidłowe - wymień panel. Jeśli w dalszym ciągu nie działa wymień skrzynkę kontrolną i powiadom dostawcę
E05	Kontrola połączeń między urządzeniami	Wyłącz zasilanie maszyny i sprawdź czy podłączenia nie są poluzowane bądź nie wypadły wtyczki. Po ich poprawieniu maszyna powinna zacząć pracować prawidłowo po restarcie systemu. Jeśli tak się nie stanie - wymień kontroler prędkości i powiadom dostawcę
E07	a) Brak połączenia wtyczki i okablowania silnika b) Obcy obiekt utknął w pasie silnika lub zablokował głowicę c) Zbyt niski moment obrotowy silnika d) Brak wyjścia modułu sterującego	Obróć ręcznie kołem maszyny, aby sprawdzić, czy się nie blokuje. Jeśli tak - usuń mechaniczną przeszkodę. Jeśli obraca się prawidłowo sprawdź podłączenie enkodera silnika i przewody zasilające silnik. Jeśli nie są poluzowane sprawdź czy napięcie zasilające nie jest zbyt wysokie lub zbyt niskie. Jeśli napięcie jest prawidłowe wymień skrzynkę kontrolną i powiadom dostawcę.
E9 E11	Błąd sygnału synchronizera	Wyłącz zasilanie i sprawdź podłączenia enkodera silnika. Po ich poprawieniu maszyna powinna zacząć pracować prawidłowo po restarcie systemu.

		Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo, wymień silnik i poinformuj dostawcę.
E14	Błąd sygnału enkodera	Wyłącz zasilanie i sprawdź podłączenia enkodera silnika. Po ich poprawieniu maszyna powinna zacząć pracować prawidłowo po restarcie systemu. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo, wymień silnik i poinformuj dostawcę.
E15	Moduł zasilania nie jest prawidłowo chroniony przed przepięciem	Wyłącz zasilanie i zrestartuj system. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo, wymień silnik i poinformuj dostawcę.
E17	Wyłącznik bezpieczeństwa głowicy jest w nieprawidłowym położeniu	Wyłącz zasilanie i sprawdź czy nose jest włączony. Jeśli tak - uszkodzony wyłącznik głowicy
E20	Błąd rozpoczęcia pracy silnika	After driving the motor does not rotate, do not look for the encoder reference point

4.Schemat portów wyjścia

