

NIE WYRZUCAĆ! URZĄDZENIE DO RECYCLINGU!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS).

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania i organizacji odzysku.



1. ELEMENTY URZĄDZENIA

Urządzenie składa się ze systemu sterowania z panelem operacyjnym oraz silnika.

2. PANEL OPERACYJNY

Przyciski na panelu

"P" - przycisk funkcyjny

"S" - przycisk zapisu



"strzałka w górę" - zmiana parametru lub zwiększenie jego wartości / ustawienie górnej lub dolnej pozycji zatrzymania igły

"strzałka w dół" - zmiana parametru lub zmniejszenie jego wartości / włączanie wolnego startu

Przyciski funkcyjne parametrów

Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku "P" przez 1 sekundę spowoduje przejście do trybu parametrów zwykłych i wyświetlenie parametru nr 1 jako P01. Posługując się przyciskami strzałek w górę lub dół wybierz żądany parametr i potwierdź wybór przyciskiem "S". Po wejściu w wartość parametru, ponowne posłużenie się strzałkami umożliwi wybranie żądanej wartości, którą po wprowadzeniu należy zatwierdzić przyciskiem "S". Nastąpi przekierowanie do kolejnego parametru. Aby wyjść z listy parametrów należy wcisnąć "P".

3. LISTA PARAMETRÓW

Nr	Parametr	Opis	Zakres	Ust.fabr.
1	Prędkość szycia		300-5000 obr/min	3700 obr/min
2	Ustawienie trybu prostego szycia	0: zatrzymanie; 1: bez zatrzymania	0 / 1	0
3	Pozycja zatrzymania igły	0: dolna; 1: górna	0 / 1	1
4	Kierunek obrotów silnika	0: w przód; 1: w tył	0 / 1	0
5	Wolny start	Liczba ściegów wolnego startu	1-10	2
6	1 Prędkość wolnego startu	Prędkość 1 ściegu	3-2000 ob/min	600 obr/min
7	2 Prędkość wolnego startu	Prędkość 2 ściegu	3-2000 ob/min	1000 obr/min
8	3 Prędkość wolnego startu	Prędkość 3-10 ściegu	3-2000 ob/min	1500 obr/min
12	Tryb sygnału przełącznika przechylenia / podniesienia	0:zawsze włączony; 1: zawsze wyłączony, 2: bez ochrony	0 / 1 / 2	0
13	Minimalna prędkość szycia		300 - 1000 obr/min	300 obr/min
20	Przywracanie ustawień fabrycznych	0: nie przywracać; 1: przywróć	0 / 1	0
21	Maksymalna prędkość szycia		200 - 4500 obr/min	4000 obr/min
31	Parametr zastrzeżony dla serwisu technicznego - nie wolno zmieniać jego wartości			
32	Parametr zastrzeżony dla serwisu technicznego - nie wolno zmieniać jego wartości			
33	Parametr zastrzeżony dla serwisu technicznego - nie wolno zmieniać jego wartości			
59	Regulacja dolnej pozycji igły		6-18	12

4. KODY BŁĘDÓW

Kod błędu	Opis błędu	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie problemu
E1	Błąd sterowników sprzętowych	Nieprawidłowy odczyt natężenia prądu; Błąd sterowników	Sprawdzić poprawność działania pętli dozоровej prądu. Sprawdzić sterowniki.
E3	Zbyt wysokie napięcie	Zbyt wysokie napięcie; Nieprawidłowy odczyt napięcia	Sprawdzić napięcie na wejściu. Sprawdzić poprawność działania systemu odczytu napięcia na obwodzie.
E4	Zbyt niskie napięcie	Zbyt niskie napięcie; Nieprawidłowy odczyt napięcia	Sprawdzić napięcie na wejściu. Sprawdzić poprawność działania systemu odczytu napięcia na obwodzie.
E7	Błąd sygnału czujnika Hall silnika	Błąd sygnału czujnika silnika	Sprawdzić czy sygnał silnika wykrywa uszkodzenie IC
E8	Przeciążenie silnika	Przeciągnięcie silnika; przeciążenie silnika	Sprawdzić podłączenie wtyczki silnika. Sprawdzić czy głowica maszyny ani mechanizm obcinania nici nie są zablokowane; Sprawdzić grubość materiału; Sprawdzić poprawność działania czujnik wykrywającego sygnał elektryczny.

E11	Brak sygnału czujnika Hall A	Brak sygnału czujnika Hall A	Uszkodzenie silnika
E13	Błąd EPROM-u	Nieprawidłowy odczyt pamięci IC	Nieprawidłowy odczyt pamięci IC
E15	Błąd identyfikacji pedału	Błąd identyfikacji pedału	Poluzowane podłączenie pedału
E16	Błąd obwodu Oz	Błąd obwodu Oz	Sprawdzić poprawność działania systemu obwodu Oz
E23	Błąd sygnału dolnej pozycji igły	Błąd sygnału dolnej pozycji igły	Sprawdzić czy czujnik pozycji igły nie jest uszkodzony
E25	Błąd sygnału górnej pozycji igły	Błąd sygnału górnej pozycji igły	Sprawdzić czy czujnik pozycji igły nie jest uszkodzony

Jeśli mimo sprawdzenia i usunięcia ww przyczyn, kod błędu nadal się pojawia, bądź w przypadku zauważenia jakiegokolwiek odmienności od zwykłego, prawidłowego działania urządzenia, należy odłączyć urządzenie i maszynę od źródła zasilania i skontaktować się z serwisem dostawcy.

5. INFORMACJE SYSTEMOWE

Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku "S" przez 2 sekundy spowoduje przejście do trybu monitorowania. Posługując się przyciskami strzałek w górę lub dół wybierz parametr monitorowania, z którym chcesz się zapoznać. Nie można zmieniać wartości parametrów monitorowania.

"SPD" - prędkość silnika - jednostka: obr/min (*10)

"CUR" - natężenie silnika - jednostka 0,01A

"UDC" - napięcie silnika - jednostka V

"VER" - zasilanie