



tel. 62 735 41 48 · 530 888 013



madis@madis.pl

maszynymadis.pl®

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR

maszyn do szycia

Instrukcja obsługi maszyny

JACK JK-58xxx



maszyny przemysłowe



maszyny domowe



krojownia



prasowanie



klejenie



inne

OPIS I PRZEZNACZENIE MASZYNY

Urządzenie serii JK-58000 jest maszyną szwalniczą typu stębnówka 2-igłowa. Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

Maszyna przeznaczona jest do zszywania ścięciem stębnowym różnego rodzaju materiałów tekstylnych, tj. tkanin i dzianin. Inne, niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny - np. do szycia materiałów nietekstylnych, plastikowych, itp.) grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

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 i obowiązek 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 lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recycling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zgubny wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



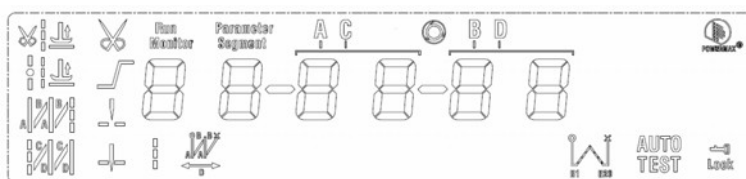
1. Instrukcja panelu operacyjnego

Panel operacyjny podzielony jest na dwie części (Rys. 1-1) : wyświetlacz LCD oraz zespół przycisków operacyjnych.



Rys. 1-1













Wyświetlacz LCD położony po lewej, obejmuje wzór, tryb szycia, początkowe i końcowe ryglowanie, podnoszenie stopki, pozycjonowanie igły, obcinanie oraz wolny start. System operacyjny automatycznie włącza wyświetlacz w trybie autotestu, następnie wszystkie ikony pojedynczo błysną, po czym wyświetlą wyłącznie aktualne ustawienia systemu. Ikony w danej chwili nieaktywne nie będą podświetlone (Rys. 1-2)



Rys. 1-2

plague Tabela 1: Opis przycisków na panelu operacyjnym:

Nr	Ikona	Opis
1		Przycisk funkcyjny: Ustalenie i potwierdzenie ustawień, a przy jednoczesnej pracy z innymi przyciskami - przejście na wyższy poziom parametrów
2		Ryglowanie początkowe: Każde przyciśnięcie przełącza między pojedynczym ryglowaniem, podwójnym ryglowaniem, poczwórnym ryglowaniem oraz wyłączeniem ryglowania. Aktualny status funkcji wyświetlany jest na LCD po lewej stronie
3		Ryglowanie końcowe: Każde przyciśnięcie przełącza między pojedynczym ryglowaniem, podwójnym ryglowaniem, poczwórnym ryglowaniem oraz wyłączeniem ryglowania. Aktualny status funkcji wyświetlany jest na LCD po lewej stronie
4		Wolne szycie: Po naciśnięciu przycisku system wybierze tryb szycia wolnego, a status zostanie wyświetlony na LCD.




Nr	Ikona	Opis
5		Szycie wielosekcyjne: Po naciśnięciu przycisku system wybierze tryb szycia wielosekcyjnego, wciśnij P w celu ustawienia ilości wkluć. Status zostanie wyświetlony na LCD
6		Szycie typu W: Po naciśnięciu przycisku system wybierze tryb szycia typu W. Status zostanie wyświetlony na LCD.
7		Wolny start: Wybór funkcji wolnego startu. Status zostanie wyświetlony na górze LCD.
8		Podnoszenie stopki: Każde przyciśnięcie przełącza między obcinaniem po podniesieniu stopki, podniesieniem stopki po zakończeniu szycia oraz ręcznym podnoszeniem stopki. Aktualny status zostanie wyświetlony na górze LCD.
9		Obcinanie: Włączenie/Wyłączenie automatycznego obcinania nici. Status obcinania wyświetlany jest na górze LCD.
10		Szycie po jednym szwie : Wybór/Wyłączenie szycia pojedynczym ściegiem, dostępne tylko w trybie szycia wielosekcyjnego. Jedno przyciśnięcie pedału powoduje odszycie pojedynczego ściegu. Aktualny status zostanie wyświetlony na górze LCD.
11		Zatrzymanie igły: Wybór górnej lub dolnej pozycji zatrzymania igły. Aktualny status zostanie wyświetlony na górze LCD. [Uwaga: przy automatycznym obcinaniu tylnym, igła zawsze zatrzyma się w pozycji górnej]
12		Kompensacja ściegu: Włączenie/wyłączenie kompensacji ściegu
13		Czasowe przyspieszenie: Przciskając - chwilowo zwiększasz prędkość szycia
14		Czasowe opóźnienie: Przciskając - chwilowo zmniejszasz prędkość szycia
15		Zwiększenie wartości parametru / indeksu.
16		Zmniejszenie wartości parametru / indeksu



Tryb operatora

W trybie tym dostępne są w ustawieniach parametrów technicznych różne tryby szycia. Ustawieniem fabrycznym jest automatyczne wejście maszyny w ten tryb po uruchomieniu. W trybie tym można zmieniać funkcje podstawowe szycia i tryby, ale nie ma możliwości zmiany ustawień parametrów.




Uwaga: Jeśli w czasie pracy przez długi czas nie zostanie wciśnięty żaden przycisk, HMI zmieni tryb na jałowy i anuluje ostatnie operacje.








Ustawienia trybu szycia :

1. Tryb szycia wolnego: Wciśnij , ikona trybu szycia wolnego  zostanie podświetlona na LCD,  wskazuje wybranie trybu szycia wolnego. Przcisnięcie pedału uruchomi szycie w tym trybie.

2. Tryb szycia wielosekcyjnego: Wciśnij , ikona szycia ściegiem stałym  zostanie podświetlona na LCD.  status szycia wielosekcyjnego. Użyj ostatnich  i  by wybrać sekcję N i wciśnij "P" by wejść w liczbę ściegów każdej sekcji .

Użyj trzeciego i czwartego przycisku  i  by wybrać numer sekcji do modyfikacji oraz piątego i szóstego  i  by zmodyfikować liczbę wkluć.




3. Tryb szycia W: Wciśnij , ikona szycia ściegiem stałym  zostanie podświetlona. LCD jest  w statusie szycia W.

Użyj trzeciego i czwartego   by wybrać wklucia w polu A i ustawić liczbę ściegów z zakresu 1-99; użyj piątego i szóstego  i  by wybrać wklucia w polu B i ustawić liczbę ściegów z zakresu 1-99. Wciśnij P by wybrać sekcję A B D, LCD wyświetli , użyj piątego i szóstego  i  wklucia w polu B i ustawić liczbę ściegów z zakresu 1-99.



Ustawienia początkowego / końcowego ryglowania :

Krok 1: Wciśnij przycisk 

Ryglowanie początkowe ma 4 następujące tryby:




- Brak ryglowania
-  Ryglowanie pojedyncze
-  Ryglowanie podwójne
-  Ryglowanie poczwórne

Krok 2: Zwalniając przycisk w odpowiednim momencie - wybierasz żądany tryb ryglowania.

Krok 3: Zmień odpowiednie parametry (wartości A i B) używając przycisków  i , zakres wartości to 1-99 ściegów. **Przed rozpoczęciem ryglowania należy wprowadzić numer pin.**

Uwaga: Metoda ustawień dla ryglowania końcowego jest taka sama jak dla rygla początkowego, różni się przyciskiem rodzaju ryglowania.



Ustawienie wolnego startu :


Wciśnij  aby wejść w status wolnego startu. Ikona  zostanie podświetlona na LCD. Ponowne wciśnięcie wyłączy wolny start, a ikona  zgaśnie.

Podnoszenie stopki :


Wciśnij  aby wejść w status podnoszenia stopki, istnieją cztery różne możliwości



ustawień:

- brak automatycznego podnoszenia
- automatyczne podnoszenie po obcięciu nici 
- automatic foot lifting if stop during sewing 
- automatic foot lifting if trimming and stop during sewing.

Użyj przycisku  aby wybrać żądane ustawienie i zwolnij przycisk aby potwierdzić wybór.

Obcinanie nici:

Wciśnij  aby wejść w status obcinania - wybrane / nie wybrane.





Wciśnij ponownie  aby włączyć obcinanie, ikona  zostanie podświetlona.

Szycie po jednym szwie


Wciśnij  aby wejść w status szycia po jednym szwie - wybrane / nie wybrane.

Ikona  zostanie podświetlona.

Pozycja zatrzymania igły

Użyj przycisku  aby wybrać dolną lub górną pozycję zatrzymania igły. Wciśnij ponownie  aby wybrać pomiędzy górną  a dolną  . Zwolnienie przycisku potwierdzi wybraną opcję.


Kompensacja ściegu



Użyj przycisku  aby rozpocząć kompensację ściegu o pół ściegu. Przytrzymanie wciśniętego przycisku spowoduje ciągłą kompensację, aż do zwolnienia przycisku.



Tryb techniczny



Tryb ten służy do wprowadzenia różnych funkcji w zależności od potrzeb oraz wynikających z praktyki szycia.

Ustawienia parametrów w trybie technicznym:

Krok 1: W trybie operatora wciśnij przycisk "P" oraz  , LCD wyświetli PD-0000 do wpisania hasła do trybu technicznego.

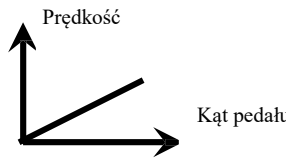
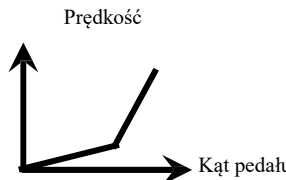
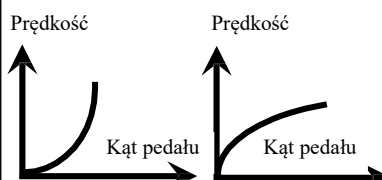
Krok 2: Użyj czwartej pary  i  aby wprowadzić hasło, potwierdź przyciskiem "P". Jeśli hasło jest poprawne - system przejdzie do trybu technicznego, jeśli nie - cofnie się do trybu operatora.

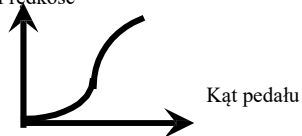
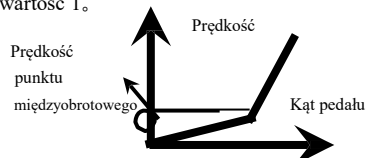
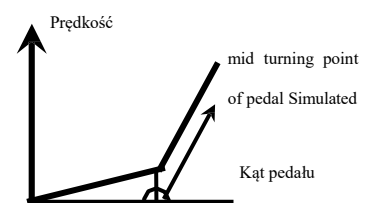
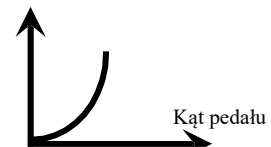
Krok 3: Zmieniaj parametry techniczne używając drugiej i trzeciej pary przycisków  i  . Listę parametrów przedstawiono w tabeli poniżej.

Krok 4: Wartość parametrów można zmieniać używając czwartych przycisków  i  .

Krok 5: W trybie technicznym przyciśnięcie "P" spowoduje powrót do trybu operatora.

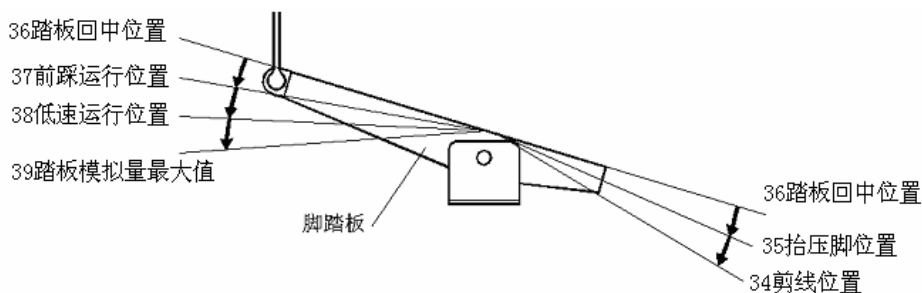
	I cyfra parametru	II cyfra parametru	Ust. fabryczn	Zakres	Opis
prędkość	0	0	200	100 ~800	Minimalna prędkość szycia
		1	3500	200 ~5000	Maksymalna prędkość szycia
		2	3000	200 ~5000	Maksymalna prędkość szycia ściegiem stałym
		3	3000	200 ~5000	Maksymalna prędkość ręcznego ryglowania końcowego
		4	200	100 ~800	Prędkość kompensacji ściegu
		5	250	100 ~500	Prędkość obcinania
		6	0	0 / 1	Wolny start: 0: wolny start tylko po obcięciu nici 1: wolny start po obcięciu nici i zatrzymaniu
		7	2	1 ~9	Liczba ściegów wolnego startu
		8	200	100 ~800	Prędkość wolnego startu
		9	20	1 ~20	Czułość przyspieszenia systemu - transmisja Direct Drive może zostać zwiększona ; transmisja pasowa nie może zostać zwiększona (zbyt duży hałas i wibracje) . Parametr ten nie wpływa na silnik.
		A	20	1 ~20	Czułość przyspieszenia systemu - transmisja Direct Drive może zostać zwiększona ; transmisja pasowa nie może zostać zwiększona (zbyt duży hałas i wibracje) Parametr ten nie wpływa na silnik.

	I cyfra parametru	II cyfra parametru	Ust. fabryczn	Zakres	Opis
Ustawienia ryglowania	1	0	1800	200 ~2200	Prędkość rygla początkowego
		1	1800	200 ~2200	Prędkość rygla końcowego
		2	1800	200 ~2200	Prędkość rygla ciągłego
		3	31	1 ~70	Kompensacja ściegu rygla początkowego 1
		4	24	1 ~70	Kompensacja ściegu rygla początkowego 2
		5	31	1 ~70	Kompensacja ściegu rygla końcowego 1
		6	24	1~70	Kompensacja ściegu rygla końcowego 2
Pedał	3	0	0	0 / 1 / 2 / 3	<p>Ustawienie krzywych pedału: 0 : Automatycznie skalkulowana krzywa liniowa (zgodnie z autom. Wyliczeniem największej prędkości)</p>  <p>1 : Krzywa liniowa dwusegmentowa. (wolny start po szybkim lub szybki po wolnym, parametry "31" i "32")</p>  <p>2 : Krzywa arytmetyczna (parametr [33])</p> 

	I cyfra parametru	II cyfra parametru	Ust. fabryczn	Zakres	Opis
					<p>3 : Krzywa S - kontrola bardzo dokładna, wolny start po szybkim</p> <p>Prędkość</p>  <p>Kąt pedału</p>
		1	3000	200 ~4000	<p>Kontrola dwusegmentowa nachylenia prędkości : prędkość punktu międzyobrotowego RPM (dwa segmenty prędkości punktu obrotu , parametr [30] -wartość 1.</p> <p>Prędkość punktu międzyobrotowego</p>  <p>Prędkość</p> <p>Kąt pedału</p>
		2	800	0 ~1024	<p>Kontrola dwusegmentowa nachylenia prędkości : prędkość punktu międzyobrotowego wartości symulowanej pedału, parametr [30]-wartość 1, wartość między [38] i [39]</p> <p>Prędkość</p>  <p>mid turning point of pedal Simulated</p> <p>Kąt pedału</p>
		3	2	1 /2	<p>Krzywa arytmetyczna dodatkowego parametru : parametr [30] – wartość 2, 1 : kwadrat (bardzo dobra kontrola niskiej prędkości, wolny start po szybkim</p> <p>Prędkość</p>  <p>Kąt pedału</p>

	I cyfra parametru	II cyfra parametru	Ust. fabryczne	Zakres	Opis
					2 : Pierwiastek kwadratowy (wysoka szybkość reagowania, szybki start po wolnym) ; 
		4	90	0 ~1024	Pozycja pedału przy obcinaniu, Patrz 2-1. (wartość nie większa niż parametr [30])
		5	300	0 ~1024	Podnoszenie stopki, Patrz 2-1. (wartość pomiędzy [34] I [36].)
		6	460	0 ~1024	Pozycja środkowa pedału w tył , Patrz 2-1. (wartość pomiędzy [35] I [37].)
		7	480	0 ~1024	Krok pedału pod pozycją biegu running position , Patrz 2-1 . (wartość pomiędzy [36] I [38])
		8	680	0 ~1024	Pozycja pedału małej prędkości (górna), Patrz 2-1 (wartość pomiędzy [37] I [39])
		9	960	0 ~1024	Pedał symulacji największej wartości , Patrz 2-1
		A	100	0 ~800	Czas potwierdzenia podnoszenia stopki pedałem
Ustawienia użytkownika	4	0	1	0/1	Po włączeniu podniesienie igły do górnej pozycji: 0: wyłączone 1: włączone
		1	1	0/1	Automatyczne wzmocnienie funkcji wyboru : (głowica maszyny nie wzmacnia automatycznie, najlepszym wyborem jest wyłączenie tego ustawienia) 0 : zabroń 1 : zezwalaj
		2	0	0/1	Powrót do szycia ręcznego przy wyborze trybu funkcji: 0 : Tryb Juki. W czasie szycia lub po zakończeniu działania 1 : Tryb Brother mode. Tylko w czasie szycia


	I cyfra parametru	II cyfra parametru	Ust. fabryczn	Zakres	Opis			
		3	0	0/1/2 /3	Ustawienia specjalnego trybu pracy : 0 : wybór operatora 1 : tryb prostego szycia 2 : kalkulacja początkowego kąta silnika (nie odinstalować paska) 3 : kalkulacja trybu biegu silnika/głowicy (synchronizator, nie odinstalować paska)			
					4	0	0-31	Zwiększanie momentu obrotowego przy niskiej prędkości : 0 : brak 1~31 : 31 poziomów
					5	1	0/1	Tryb zatrzymania styków : 0 : Tryb stałej prędkości akcji (na pasie transmisyjnym, parkowanie nieprecyzyjne) 1 : Tryb pociągnięcia w tył (PMX)
					6	150	0 ~800	Przycisk komendy wypełnienia czasu pół-igły
					7	180	0 ~800	Przycisk komendy wypełnienia czasu igły
Operacyjne	6	1	0	0/1/2	Parametr tłumaczenia 0 : brak 1 : Ładowanie parametrów (z panelu do kontrolera) 2 : Wysyłanie parametrów (z kontrolera do panelu)			
					2	0	1, 2, XXXX	Przywracanie parametrów z pamięci (tylko parametry dla operatora, sprzedającego I konserwacji) Pasek 1000/ Direct drive 2000
					3	0	1, 2	Zapis aktualnych parametrów jako parametrów użytkownika w pamięci.
Uwaga: Powyższe parametry "6x "nie są zapisywane, tylko operacyjne.								





Schemat pozycji działania pedału

Tryb administratora

W trybie tym można regulować różne parametry solenoidu w zależności od potrzeb, tak więc ten system servo może pracować właściwie na każdej maszynie szyjącej. Parametry w trybie technicznym:

Krok 1: W trybie operatora, wciśnij przycisk „P” i  aby przejść do trybu administratora wyświetlanego jako LCD PD-0000.

Krok 2: Hasło wprowadź używając ostatnich czterech przycisków  i , następnie potwierdź przyciskiem „P”. Jeśli hasło jest poprawne – system przejdzie w tryb administratora, jeśli nie – powróci do trybu operatora.

Krok 3: Zmieniaj indeks parametrów administratora drugą i trzecią parą  i 

Krok 4: Wartość parametru zmienia się czwartą parą  i 


Krok 5: W trybie administratora wciśnięcie przycisku “P” spowoduje powrót do trybu operatora.



	I cyfra parametru	II cyfra parametru	Ust. fabryczne	Zakres	Opis
Tryb obcinania	0	2	1	0/1/2/3/ 4/5/6	Wybór sekwencji obcinania. 0 : Zgodnie z parametrem [03] ustawienie kątów obcinania, przed opóźnieniem górnej pozycji [06] wyłączony czas. 1 : Zgodnie z parametrem [03] set angles is trimming, until [04] set angles off. 2 : Zgodnie z parametrem [03] set angles is trimming, it delayed [06] off. 3 : Down position signal delayed the parameter [05] set angles is trimming, it delayed [06] off. 4.5.6 Parametr zarezerwowany
		3	10	5 -359	Początkowy kąt obcinania (relatywna dolna pozycja kąta)
		4	120	10 -359	Początkowy kąt obcinania (relatywna dolna pozycja kąta, musi być większy niż parametr 03])
		5	10	1 -999	Opóźnienie startu obcinania T1 (ms)
		6	60	1 -999	Opóźnienie końca obcinania T2 (ms)

Zwalnianie naprężenia wiper I tryb klamr	1	0	0	0/1/ 2/3/ 4/5/ 6	Wybór sekwencji zwalniania naprężenia 0 : According to the parameters [11] set angles is tension release, until up position delayed [14] time off. 1 : According to the parameter [s 11] set angles is tension release, until [12] set angles off. 2 : According to the parameter [s 11] set angles is tension release, it delayed [14] off. 3 : Down position signal delayed the parameter [13] set angles is trimming, it delayed [14] off. 4: Up position signal delayed the parameter [13] set angles is trimming, it delayed [14] off. 5.6 Parametr zarezerwowany		
				1	30	5-350	Kąt początkowy zwalniania naprężenia (relatywna pozycja dolna kąta)
				2	300	10-359	Kąt początkowy zwalniania naprężenia (relatywna pozycja dolna kąta, musi być większy niż parametr [11])
				3	1	1-999	Opóźnienie startu solenoidu zwalniającego naprężenie T1 (ms)
				4	10	1-999	Opóźnienie górnej pozycji solenoidu zwalniającego naprężenie T2 (ms)
				5	1	0/1	Wybór funkcji odrzutnika (wipera) 0 : wyłączony 1 : włączony
				6	10	1-999	Opóźnienie klamr / odrzutnika (ms)

		7	70	1 - 9999	Czas działania klamr / odrzutnika (ms)
		8	50	1 - 999	Czas powrotu klamr / odrzutnika (ms)
		9	0	0/1	Funkcja klamr nici : 0 : wyłączona 1 : włączona
		A	110	0 - 359	Kąt początkowy klamr
		B	200	0 - 359	Kąt końcowy klamr
Tryb zatrzymania	3	1	0	0/1	Wybór automatycznego testu : 0: wg ściegów 1: wg czasu
		2	300	0 ~1000	Czas potwierdzenia alarmu bezpieczeństwa SW (ms) (brak różnicy między SW Direct-Drive I zabezpieczeniem SW płaską blokadą)
		3	50	0 ~1000	Czas potwierdzenia przywrócenia zabezpieczenia SW (ms)
		4	0	0/1	Kierunek obrotów silnika : 1 : Do przodu 0 : Odwrócony
Parametry głowicy maszyny	4	0	950	0 - 9999	.Jednostka biegu silnika/głowicy : 0 001 (jeśli dokonano automatycznej kalkulacji jednostki biegu silnika/głowicy, wartość parametru w skrzynce kontrolnej może być inna od tej w HMI)
		2	0	0 - 359	Wyregulowany kąt górnej pozycji igły (w porównaniu do skoku czujnika górnej pozycji)
		3	175	0 - 359	Kąt mechaniczny dolnej pozycji igły
		4	1	1 - 800	Opóźnienie docisku (ms)

Tryb monitora

W czasie bezczynności HMI, wciśnij przycisk „P” a następnie  aby wejść w tryb monitora. Użyj

pierwszych i drugich  i  aby przeglądać parametry. HMI powróci do stanu bezczynności jeśli w określonym czasie nie zostanie naciśnięty żaden przycisk ani nie zostanie poruszone koło.

	I cyfra parametru	II cyfra parametru	jednostka	opis
--	-------------------	--------------------	-----------	------

Monitor status	1	0		Licznik ściegów
		1		Licznik obcinania
	2	0	V	Napięcie DC Bus
		1	Obr/min	Prędkość silnika
		2	0.01A	Natężenie 1 fazy
		3	st.	Kąt początkowy
		4	st.	Kąt mechaniczny
		5	—	Przykładowa wartość napięcia pedału
		6	0.001	Stosunek biegu silnik/głowica
		7	Godz.	Całkowity przebieg silnika (czas)
		8	—	Przykładowa wartość potencjometru głowicy
	3	0 - 7	—	Historia kodów błędów Recorder 8

Błędny tryb ostrzegawczy

Jeśli HMI wykryje od kontrolera błąd, automatycznie przejdzie w tryb ostrzeżenia i pokaże na wyświetlaczu 8 segmentowy kod błędu E.r.r.-.0.0. W błędnym trybie ostrzeżenia, użytkownik może zmienić ustawienia paramteru technicznego, parametru administratora i parametru HMI lub trybu monitora. Wyjście z tych trybów nie spowoduje wyjścia do trybu bezczynności ale do trybu błędnego ostrzeżenia. Powrót do normalnego statusu odbędzie się po rozwiązaniu błędu i zresetowaniu zasilania.

Tryb ostrzegawczy wyłącznika bezpieczeństwa

Jeśli HMI testuje ostrzeżenie wyłącznika bezpieczeństwa, nastąpi automatyczne przekierowanie do trybu ostrzegawczego R.r.r.-.U.P. . Jeśli był to błędny alarm, użytkownik może zmienić ustawienia paramteru technicznego, parametru administratora i parametru HMI lub trybu monitora. Wyjście z tych trybów nie spowoduje wyjścia do trybu bezczynności ale do trybu błędnego ostrzeżenia. (połączenie AH58 z wejściem przełącznika nie rozróżnia wyłącznika bezpieczeństwa i wyłącznika zabezpieczającego obcinaczki)

Operacja po instalacji systemu kontrolnego :

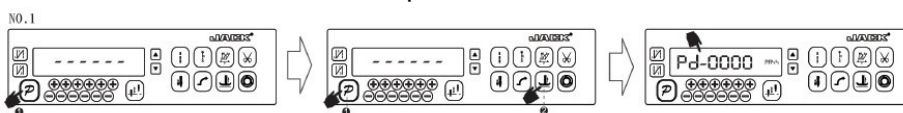
- 1) Po pierwszej instalacji systemu należy wykonać automatyczną kalkulację jednostki biegu silnika/głowicy. Ze względu na precyzję obróbki, różne fabryki mają różne promienie działania koła silnika, nawet napęd bezpośredni Direct Drive nie spełnia idealnie proporcji biegu 1: 1 silnik / głowica . Należy wejść w parametr techniczny [43] i ustawić jego wartość na 3. Nacisnąć pedał w przód, system przeprowadzi ze średnią prędkością 10 cykli i się zatrzyma, a wynik kalkulacji zostanie zapisany w skrzynce kontrolnej. Następnie należy przywrócić ustawienie fabryczne parametru [43] na 0. Jeśli możemy potwierdzić wartość biegu silnik/głowica można użyć bezpośrednio parametru administratora numer [40]. Realny stosunek biegu silnik/głowica można odczytać za pomocą parametru monitora numer [26].
- 2) Nowy system kontroli górnej pozycji igły nie polega na sygnale czujnika określającego pozycję dolną, ale wymaga parametru administracyjnego numer [43], który określa mechaniczny kąt od dolnej do górnej pozycji igły. Realny kąt mechaniczny można odczytać za pomocą parametru monitora numer [24], kąt pozycji górnej wynosi 0. (Po włączeniu zasilania system przeprowadzi pojedynczą akcję pracy igły w celu rewizji kąta mechanicznego, np. podniesie igłę do pozycji górnej. Wartość jednostki biegu silnik/głowica wpłynie na kalkulację kąta mechanicznego. Sugeruje się wyregulowanie dolnej pozycji igły po zatwierdzeniu stosunku silnik/głowica.

- 3) Nowy system obsługuje 5 solenoidowych wyjść napędu, z których każde może być przypisane do dowolnej funkcji. Przed użyciem należy potwierdzić, że ustawienia funkcji na parametrach 6x każdego wyjścia są zgodne z ustawieniami połączeń z solenoidem oraz z parametrami administratora 7x i 8x, w przeciwnym wypadku może zdarzyć się zbyt mała moc solenoidu (ustawienia fabryczne parametrów są odpowiednie dla zwykłego podłączenia solenoidu)

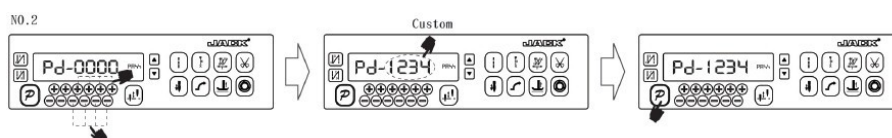
Przywracanie parametrów użytkownika i parametrów fabrycznych

Przywracanie parametrów fabrycznych

Krok 1: W trybie operatora wciśnij przyciski **P** i **↓**, wyświetli się **PD-0000**; wprowadź hasło.

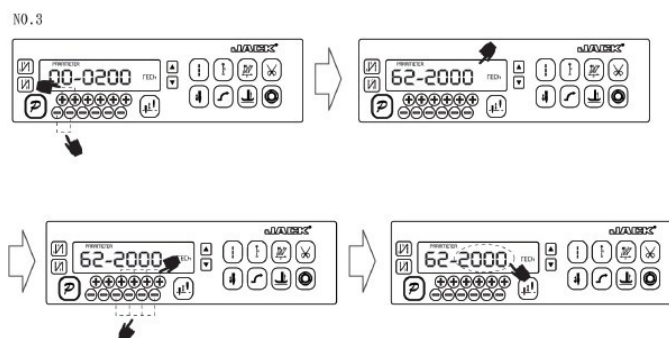


Krok 2: Hasło wprowadź za pomocą ostatniej pary przycisków **-** i **+**, a następnie potwierdź przyciskiem „P”. Jeśli hasło jest poprawne – system przejdzie do trybu technicznego, jeśli nie – powróci do trybu operatora



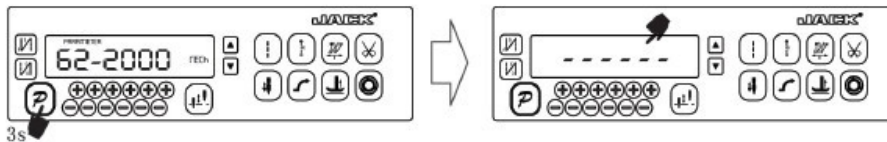
Krok 3: Wybierz parametr **[62]** pierwszymi i drugim przyciskami **+** i **-** i wciśnij przycisk „P” aby wejść w parametr. Przywrócenie ustawień fabrycznych następuje przy pomocy ostatniej pary przycisków plus i minus. Zazwyczaj są to 4 cyfry:

- Shirley II : 2001;
- Shirley II N(no bird is nest) : 2001;
- Shirley III /8990/8991 : 2003;
- Shirley III N /8990 N/8991 N(no bird is nest) : 2003;
- 8895 : 2006;
- 8895- N : 2006.





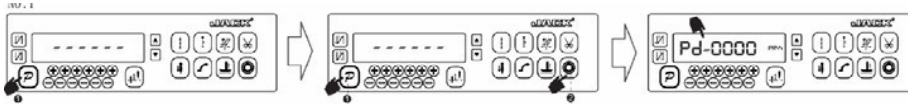
Krok 4: aby potwierdzić parametry, wciśnij i przytrzymaj przycisk „P”, aż zapali się czerwona lampka HMI lub rozlegnie się długi sygnał dźwiękowy, zwolnij przycisk „P”, system powróci do parametrów ustawianych fabrycznie.

NO.4

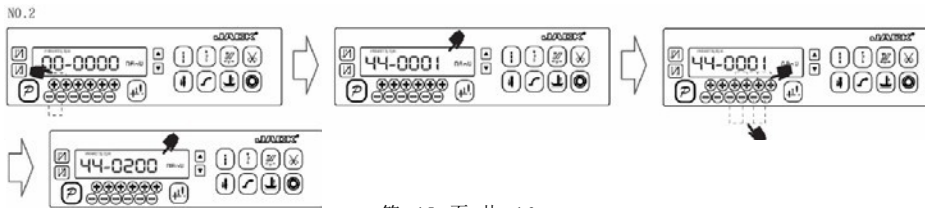


Uwaga : W przypadku głowic Shirley II, Shirley III, 8990/8991 serii " 4 (z podnoszeniem stopki)" należy zmienić parametr systemowy P44 na 200.

- 1) Wciśnij  i , wprowadź hasło aby wejść w tryb administratora, na LCD wyświetli się PD-0000.

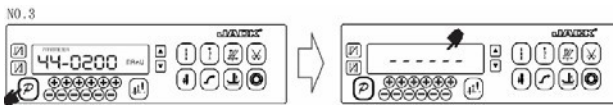


- 2) Parametr 44 ma wartość 1, należy zmienić go na 200 ;











第 15 页 共 16 页

- 3) Wciśnij przycisk "P" aby wyjść z trybu administratora



Przywracanie parametrów użytkownika

Parametr **[63]** służy do ustawiania własnych parametrów użytkownika:

- Krok 1: W trybie operatora wciśnij przyciski  i , LCD wyświetli PD-0000; wprowadź hasło.
- Krok 2: Hasło wprowadź za pomocą ostatniej pary przycisków "plus" i "minus", a następnie potwierdź przyciskiem "P". Jeśli hasło jest poprawne – system przejdzie do trybu technicznego, jeśli nie – powróci do trybu operatora
- Krok 3: Pierwszą parą przycisków  i  znajdź parametr [62], a następnie wciśnij przycisk  aby ustawić parametr. Wartość (1 lub 2) zmienia się ostatnią parą przycisków  
- Krok 4: Wciśnij i przytrzymaj przez 5 sekund przycisk , system zapisze aktualne ustawienia jako parametry indywidualne użytkownika. Jeśli parametr spowoduje błąd systemu, użytkownik może przywrócić parametry indywidualne (postępowanie jak przy przywróceniu parametrów fabrycznych). Parametr [62] zmienić na 1 lub 2, ponownie wcisnąć i przytrzymać przez 5 sekund przycisk "P", a system przywróci ustawienia

parametrów użytkownika.

UWAGA:

- 1、 Po włączeniu zasilania, HMI ładuje tylko parametry użytkownika, bez parametrów technicznych I administratora. Jeśli potrzebne są wszystkie parametry, można użyć parametru technicznego [61] do załadowania wszystkich aktualnych parametrów HMI50.
- 2、 Jeśli przywracamy inne parametry HMI, można użyć parametru technicznego [62] jako aktualnego I zainicjować ładowanie ustawień.
- 3、 Po pojedynczej modyfikacji parametru, system załaduje do pamięci jego wartość o ile jest ona różna od poprzedniej.