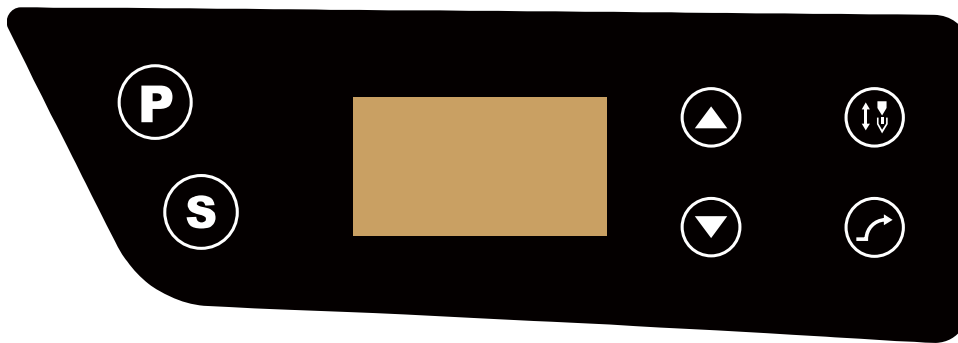


SIRUBA

INSTRUKCJA OBSŁUGI

DL720

1. Opis przycisków panelu



Edycja parametru	P	Wciśnij przycisk P aby wejść lub wyjść z funkcji edycji parametrów
Sprawdzenie parametru oraz zapis	S	Sprawdzenie i zapisanie zawartości wybranych parametrów: po wybraniu parametru naciśnij przycisk P, aby sprawdzić i zmodyfikować parametr. Po zmodyfikowaniu wartości parametru naciśnij ten przycisk, aby wyjść i zapisać parametr.
Zmiana (zwiększenie) wartości	▲	1. Zmiana parametru (zwiększenie numeru) 2. Zwiększenie wartości wybranego parametru
Zmiana (zmniejszenie) wartości	▼	1. Zmiana parametru (zmniejszenie numeru) 2. Zmniejszenie wartości wybranego parametru
Funkcja Wolnego startu	↷	Włączenie lub wyłączenie funkcji wolnego startu (Slow Start)
Pozycjonowanie igły - góra/dół	↕	Ustawianie pozycji igły po zatrzymaniu maszyny (przełączenie pomiędzy ustawieniami: igła w górę i igła w dół)

2. Inne ustawienia

2.1 Powrót do ustawień fabrycznych

Podczas kiedy maszyna jest wyłączona, wciśnij i trzymaj jednocześnie przyciski "strzałka w górę" i "strzałka w dół", a następnie włącz maszynę. Następnie wciśnij dwukrotnie przycisk S aby zatwierdzić reset. Wyłącz i włącz maszynę.

3. Lista parametrów maszyny

Parametr	Funkcja	Zakres	Standard	Opis
P01	Prędkość maksymalna	200-5000	3700	Ustawianie maksymalnej prędkości szycia
P02	Ustawianie pozycji igły po zatrzymaniu maszyny	0-2	1	0: w górę 1: w dół 2: wyłączone
P03	Funkcja wolnego startu	0-1	1	0: wyłączone 1: włączone
P04	Prędkość wolnego startu	200-1500	400	Ustawianie prędkości szycia wolnego startu
P05	Ilość ciegów wolnego startu	1-15	1	Ustawianie ilości ciegów wolnego startu
P06	Prędkość minimalna	200-500	200	Ustawianie prędkości minimalnej szycia.

Parametr	Funkcja	Zakres	Standard	Opis
P07	Ustawianie górnej pozycji	0-24	0	TYLKO DLA SERWISU
P07	Ustawianie dolnej pozycji	0-24	12	TYLKO DLA SERWISU
P09	Igła do góry automatycznie po wyłączeniu zasilania	0-1	1	0: Funkcja wyłączona 1: Igła podniesie się automatycznie do góry po wyłączeniu maszyny.
P10	TYLKO DLA SERWISU	0-2	0	
P11	Krzywa prędkości szycia	1-100	32	Większa wartość parametru to szybsze przyspieszenie
P15	Przycisk przy igielnicy	0-3	3	0: Pół ciągu 1: Jeden pełny ciąg 2: Ciąg pół ciągu 3: Ciąg dodawanie pełnego ciągu i szybkie zatrzymanie maszyny
P21	Kierunek obrotów silnika	0-1	1	0: zgodnie z zegarem 1: przeciwnie
P22	Prędkość szycia AUTO	200-6000	3500	Prędkość szycia automatycznego
P23	Czas szycia AUTO	1-250	20	
P24	Czas zatrzymania AUTO		20	
P25	Test maszyny A - SERWIS	1-250	0	Ciąg szycie ze stałą prędkości
P26	Test maszyny B - SERWIS	0-1	0	Praca w pełni
P36	Typ		1	

Uwaga: standardowa wartość parametrów służy wyłącznie jako odniesienie, a rzeczywista wartość parametrów zależy od aktualnych ustawień maszyny.

4 Lista kodów błędów

Error Code	Problem	Status / Measurement
E01	Za wysokie napięcie	Wyłączenie zasilania i sprawdzenie, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Jeśli jest poprawne, wymień skrzynkę sterującą i poinformuj producenta.
E02	Za niskie napięcie	Wyłączenie zasilania i sprawdzenie, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Jeśli jest poprawne, wymień skrzynkę sterującą i poinformuj producenta.
E03	Błąd komunikacji procesora	Wyłączenie maszyny, sprawdzenie, czy panel operacyjny nie jest prawidłowo podłączony lub czy wtyczka nie jest załuzowana. Popraw podłączenie i wyłączenie zasilania. Jeśli nadal występuje błąd, wymień skrzynkę sterującą i zadzwoń do serwisu.
E05	Błąd półcięcia zadajnika prędkości	Wyłączenie zasilania, sprawdzenie podłączenia zadajnika prędkości. Skontroluj wtyczkę półcięcia zadajnika. Jeśli nadal nie można normalnie pracować, wymień zadajnik prędkości lub powiadom serwis.
E07	Blokada silnika	Obróć kołem maszyny. Jeśli się zablokuje, należy wykluczyć awarię mechaniczną (np. zaplątana nitka w chwytaczu itp.). Jeśli nie jest zablokowane, sprawdzenie, czy enkoder i silnik są prawidłowo zamocowane (enkoder mógł się poluzować). Jeśli powyższe nie pomogło, sprawdzenie, czy napięcie zasilania jest prawidłowe lub czy prędkość szycia jest zbyt wysoka.

E09 E11	Błąd pozycjonera (błąd enkodera)	Wyłącz maszynę i sprawdź, czy enkoder jest prawidłowo zamontowany i czy nie jest zbyt luźny. Popraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterującą i zadzwoń do serwisu.
E14	Błąd sygnału pozycjonera (enkodera)	Wyłącz zasilanie, sprawdź złącze enkodera silnika, jeśli jest luźne lub wypiętosi, napraw, a następnie uruchom zasilanie. Jeśli problem występuje nadal, wymień silnik lub pozycjoner i powiadom producenta.
E15	Zasilacz działa nieprawidłowo	Wyłącz zasilanie, a następnie uruchom ponownie maszynę. Jeśli nadal nie działa, wymień skrzynkę kontrolną i powiadom producenta.
E17	Błąd odchylenia głowicy maszyny	Wyłącz zasilanie, sprawdź czy głowica maszyny jest odchylona lub czujnik odchyłu głowicy maszyny nie jest uszkodzony.



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.