

NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU

TRONÍC 1F

Průmyslový šicí stroj s pevným stehem



⚠ Safety Pokyny

1. Uživatelé jsou povinni si před instalací nebo uvedením do provozu pečlivě a úplně přečíst návod k obsluze.
2. Všechny pokyny označené symbolem ⚠, jinak může dojít k úrazu.
3. Produkt by měl být instalován a před uvedením do provozu otestován dobře proškolenými osobami.
4. Pro dokonalý provoz a bezpečnost je zakázáno používat pro připojení k napájení prodlužovací kabel s více zásuvkami.
5. Při připojování napájecích kabelů ke zdrojům napájení je nutné se ujistit, že napětí je nižší než 250 VAC a odpovídá jmenovitému napětí uvedenému na typovém štítku motoru.
⚠ Upozornění: Pokud je ovládací skříňka systému AC 220 V, nepřipojujte ji k síťové zásuvce AC 380 V. V opačném případě dojde k chybě a motor nebude fungovat. V takovém případě okamžitě vypněte napájení a zkontrolujte napětí.
6. Nepoužívejte zařízení na přímém slunci, venku a v místnostech, kde je teplota vyšší než 45 °C nebo nižší než 5 °C.
7. Vyhněte se provozu v blízkosti topení v oblasti s rosou nebo při vlhkosti nižší než 30 % nebo vyšší než 95 %.
8. Nepoužívejte v prostředí s vysokým obsahem prachu, korozivních látek nebo těžkých plynů.
9. Zabraňte tomu, aby na napájecí kabel působily těžké předměty nebo nadměrná síla, nebo aby byl nadměrně ohnutý.
10. Zemnicí vodič napájecího kabelu musí být připojen k uzemnění výrobního závodu pomocí vodičů a svorek vhodné velikosti. Toto připojení by mělo být trvale upevněno.
11. Všechny pohyblivé části musí být chráněny před odhalením pomocí dodaných dílů.
12. Při prvním zapnutí stroje provozujte šicí stroj při nízké rychlosti a zkontrolujte správný směr otáčení.
13. Před následující operací vypněte napájení:
 - a) Připojení nebo odpojení jakýchkoli konektorů na ovládací skříňce nebo motoru.
 - b) Navlečení jehly.
 - c) Zvedání hlavy stroje.
 - d) Opravy nebo mechanické seřizování.
 - e) Provoz strojů na volnoběh.
14. Opravy a údržbu na vysoké úrovni smí provádět pouze elektroničtí technici s příslušným školením.
15. Všechny náhradní díly pro opravy musí být dodány nebo schváleny výrobcem.
16. Nepoužívejte žádné předměty ani sílu k úderům nebo nárazům do produktu. Záruční doba

Záruční doba tohoto produktu je 1 rok od data zakoupení nebo 2 roky od data výroby. Podrobnosti záruky:

Jakékoli závady zjištěné během záruční doby při běžném provozu budou opraveny bezplatně. V následujících případech však budou účtovány náklady na údržbu, i když se jedná o záruční dobu:

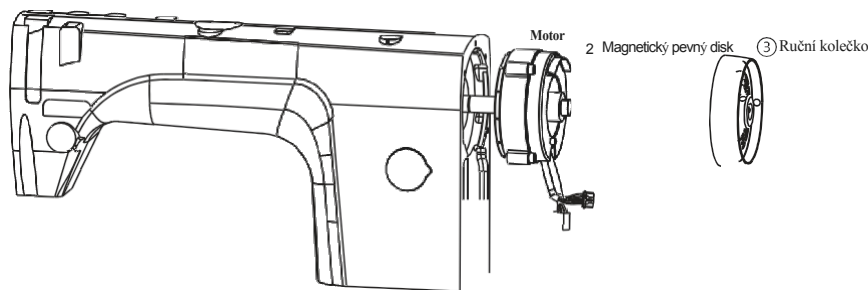
1. Nesprávné použití, včetně: nesprávného připojení vysokého napětí, nesprávného použití, demontáže, opravy, úpravy nekompetentním personálem nebo provozu bez dodržení bezpečnostních opatření, provozu mimo specifikovaný rozsah nebo vložení jiných předmětů nebo tekutin do produktu.
2. Poškození způsobené požárem, zemětřesením, bleskem, větrem, povodní, korozí solí, vlhkostí, abnormálním napětím a jakékoli jiné poškození způsobené přírodní katastrofou nebo nevhodným prostředím.
3. Pád po zakoupení nebo poškození při přepravě zákazníkem samotným nebo přepravní agenturou zákazníka. Poznámka:
Vynakládáme maximální úsilí, abychom produkt otestovali a vyrobili tak, aby byla zajištěna jeho kvalita. Je však možné, že tento produkt může být poškozen v důsledku vnějšího magnetického rušení a elektronického statického elektřiny nebo šumu nebo nestabilního zdroje napájení více, než se očekává; proto musí uzemňovací systém provozní oblasti zaručovat dobré uzemnění a doporučuje se také instalovat bezpečnostní zařízení. (Například proudový chránič)

1 Instalace

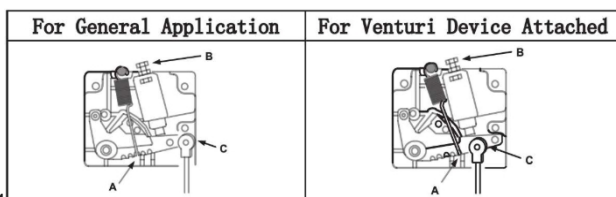
1.1 Připojení k napájení

⚠ Pro země nebo regiony s nestabilním napájením se doporučuje instalace stabilizátoru napětí.

1.2 Instalace motoru: Instalace vnitřního motoru



1.3 Nastavení síly potřebné k ovládání nožního pedálu



Pružina A: Nastavení síly směrem dolů
 Šroub B: Nastavení síly směrem dozadu
 Otvor C: Nastavení zdvihu pedálu
 V případě připojení vzduchového spínače na tyči pedálu k aktivaci Venturiho zařízení prosím posuňte polohu A a C, jak je znázorněno níže.

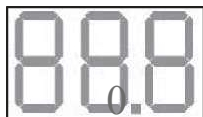
1.4 Stovňavací tabulka jontu LCD uspieje a skutečných jontu Arabské číslice:

Actual	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display	0	1	t	3	'9	5	ñ	^	âl	S

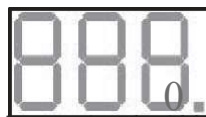
Anglická abeceda

Skutečný	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Zobrazní					\$	F	u	S	i	t_l
Skutečné	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Zobrazení		-		n	o	P	Q	r	S	f
Skutečné	U	V	W	X	Y	Z				
Zobrazení	U	u	S		P	≡				

1.5 Ladění horní a dolní zarážky, ladění pomalého startu spoje



V normálním provozním rozhraní, když bylo tlačítko na obrazovce, kontrolka svítí v parkovací poloze, kontrolka zhasne po dobu parkování pro dolní doraz jehly



V normálním provozním rozhraní, když tlačítko na obrazovce, kontrolka svítí u Slow play slot otevřený, kontrolka svítí pomalý přehrávání mimo šev.

2: Funkce kláves

Nastavení parametru Kontrola a uložení		Po nastavení funkčního kódu stiskněte toto tlačítko, abyste zkontrolovali přednastavený parametr, a poté můžete parametr odpovídajícím způsobem upravit. Po nastavení parametrů stiskněte tlačítko pro uložení nastavení a ukončení.
Vstup do režimu parametrů		1. Stisknutím tlačítka P přejděte do režimu nastavení uživatelských parametrů. 2. Podržte stisknuté tlačítko P a současně zapněte napájení, abyste vstoupili do režimu nastavení systémových parametrů.
Na tlačítku pro nastavení vyberte zkratku jehly.		1. Vyberte položky parametrů regionu klávesou pro zvyšování 2. Tlačítko pro zvýšení hodnoty nastavení parametrů 3. Vyberte zkratkovou pozici ručičky
Pod tlačítkem pro nastavení klávesy/ Zkratky pro výběr pomalého přehrávání		1. Vyberte položky parametru regionu s klesajícím klíčem 2. Nastavení parametrů klesajícího klíče 3. Zkratky pro výběr pomalého přehrávání

3 Návod k obsluze

3.1 : Resetujte systém



3.2 Zadejte uživatelský argument a uložte změny



3.3 Vstupte do technického režimu a uložte změny.



4: Parametry uživatele a parametry technika

4.1 Parametry uživatele

Parametry	Parametr Funkce	ReAge	Výchozí	Popis
P01	Maximální rychlost	010—500	450	nastavte maximální rychlost šití (zobrazí se skutečné číslo *10= rychlost)
P02	poloha zastavení jehly výběr	—		Nastavte polohu zastavení jehly (0: jehla nahore 1: jehla dolů)
P03	nastavení měkkého startu	000—001	000	nastavení měkkého startu skitch (0: VYPNUTO 1 : 0N)
P04	šetrný start šití rychlost	010—150	04	Nastavení rychlosti šití s měkkým startem (zobrazit skutečná *10= rychlost)
P05	počet stehů měkkého startu	001—099	004	nastavte počet stehů pro měkký start, každá jednotka odpovídá polovině stehu
P06	Minimální rychlost	020—600	500	nastavte minimální rychlost (zobrazte číslo aktuální rychlosti *10- rychlost)

4.2 Technický předměřič

Parametr 8	Parametr Funkce	Rozsah	Výchozí	Popis
P07	Nastavení horní polohy	000—024	000	
P08	Poloha dolů Adjustnent	000—024	012	
P09	Needles stoupá Automaticky jako výkon zapnutým	000—001	001	0: Žádná funkce. 1: Napájení zapnuto, jehla se automaticky posune nahoru
P11	Nastavení křivky otáček (%)	001-100	032	Čím větší hodnota, tím rychlejší zvýšení rychlosti
P15	Režim korekce stehu	000—003	000	0: Poloviční steh 1: Jeden steh 2. Kontinuální korekce poloviny stehu Kontinuální korekce stehu a rychlé zastavení stroje.
P21	nebo otočit směrem	000—001	000	nastavení směru otáčení motoru (0: ve směru hodinových ručiček 1: proti směru hodinových ručiček)
P22	automatická rychlost chodu	020—500	350	Nastavení automatické rychlosti chodu (zobrazuje skutečné číslo) *10= ní rychlost)
P23	automatický čas jízdy	010—250	020	nastavte automatické spuštění na true v testování
P24	automatické spuštění zastavit t inie	010—250	02	nastavit automatické spuštění zastavit I ice v testování
P25	Položka A test	000—001	000	Test položky A nastavení (pokračovat v provozu s konstantní rychlostí)
P26	Položka B test	000—001	000	Nastavení testu položky B (proved'te běh nastavené smyčky)
P36	Typ	000—010		

5 Tabulka chybových kódů:

Error	Problém	Měření
E01	1) Při zapnutí bylo zjištěno příliš vysoké napětí. 2) Pokud je napájecí napětí příliš vysoké	Vypněte napájení systému a zkontrolujte, zda je napájecí napětí správné. (Nebo překračuje jmenovité napětí.)) Pokud je správné, vyměňte ovládací skříňku a informujte výrobce
E07	a) Špatné připojení konektoru motoru. b) Stroj je zablokovaný nebo v řemenici motoru uvízl předmět. c) Šicí materiál je příliš silný. d) Výstup modulu je abnormální.	Zkontrolujte hlavu stroje, zda se v řemenici motoru nezachytily nějaké předměty řemenici motoru. Pokud ano, nejedná se o poruchu strojní části hlavy stroje Porucha. Pokud je provoz normální, zkontrolujte, zda není uvolněný konektor enkodéru a konektor napájecího kabelu motoru. Pokud je uvolněný, pevně jej připojte. Pokud je připojení v pořádku, zkontrolujte, zda je napájecí napětí abnormální nebo zda není nastavená příliš vysoká rychlost. Pokud ano, proveďte úpravu. Pokud je vše v pořádku, vyměňte ovládací skříňku a informujte výrobce.
E09 E11	Chyba signálu synchronizátoru.	Vypněte napájení systému a zkontrolujte enkodér motoru Zkontrolujte, zda není konektor uvolněný nebo vypadlý, obnovte normální stav a restartujte systém. Pokud to stále nefunguje, vyměňte motor a informujte výrobce.
E12	Napájení je zapnuto bez signálu synchronizátoru.	Motor může stále běžet, ale automaticky se spustí režim spojky. Všechny vzory šití s konstantním stehem a funkce ořezávače/stěrače jsou neplatné. Zkontrolujte synchronizátor.
E14	Chyba signálu enkodéru.	Vypněte napájení systému, zkontrolujte, zda není konektor enkodéru motoru uvolněný nebo odpadlý, obnovte normální stav a restartujte systém. Pokud to stále nefunguje, vyměňte motor a informujte výrobce.
E15	Napájecí napájecího abnormální nad proti proudu	Výstup ovladače modulu a výstup hlavy se uzavřou. Čekání na otevření / resetování napájení. (pečlivě zkontrolujte napájecí desku napájení každou funkci)
E17	Bezpečnostní spínač šicího stolu není ve správné poloze	Zkontrolujte, zda je šicí stůl otevřený, zda není bezpečnostní spínač šicího stolu bezpečnostní spínač šicího stolu není poškozený a zda zásuvka není vadná.

6: Schéma zapojení portu

6.1.1: Názvy jednotlivých portů:

1 Funkční rozhraní

Funkce Rozhraní
Kontrolky oblečení: 1 (GND). 4 (+5 V)
Jog fill jehla: 3(GND). 6 (signál)

Rozhraní pedálů

