

NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU

TRECCIA-C 3F

Automatická průmyslová válečková blokovací
zařízení
šicí stroj

The logo for Texi, featuring a stylized purple flower-like icon to the left of the word "texi" in a lowercase, italicized serif font.

texi

1. Obecné bezpečnostní pokyny

1. Nestoupejte na pedály, když je ovládací skříň a motor zapnuté (startovací stav).
2. Instalace a odladění tohoto produktu svěřte odborníkům.
3. Neotvírejte ovládací skříňku a kryt motoru, když jsou pod napětím.
4. Při výměně jehly, navlékání nitě nebo výměně spodní nitě vypněte napájení.
5. Během instalace a demontáže vypněte napájení a vytáhněte zástrčku.
6. Při otáčení zvedacího šicího stroje vypněte napájení.
7. Při používání tohoto produktu se držte dál od vysokofrekvenčních elektromagnetických vln a vyslačů rádiových vln atd., aby elektromagnetické vlny nevytvářely rušení servopohonu a nedocházelo k nesprávné činnosti.

2. Pokyny k produktu

Řídicí systém zahrnuje ovládací skříňku a pedál.

Tento řídicí systém se vyznačuje snadným ovládním a vynikajícím výkonem, včetně rychlého spuštění, rychlého zastavení (šicí stroj) a přesného umístění jehly. Modulární obvod navíc disponuje systémem ochranný systém proti nízkému napětí, nadproudu, přehřátí atd. Plynulá regulace rychlosti je realizována pomocí pedálu.

Specifikace:



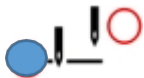








Napětí	220 V, 2 fáze
Frekvence	50~60 Hz
Rychlost	200–6000 ot./min
Točivý moment motoru	≤2,2 NM

Schéma klíčů systému je následující



3. Instalace ovládacího panelu

Popis kláves:

Č.	Tlačítko	Popis
1	 (Tlačítko Menu)	<p>Toto tlačítko má dvě funkce: První funkcí je přímé stisknutí. „klíč pro přepnutí polohy jehly nahoru nebo dolů, pokud je nahoře, svítí lampička s malým otvorem znamená horní polohu jehly, pokud dolní poloha znamená, že se rozsvítí</p>  <p>svítí</p>  <p>znamená dolů, pokud jsou obě lampy zhasnuté znamená, že je poloha jehly vypnutá.</p>
2	 (Potvrzovací tlačítko)	Tlačítko pro potvrzení parametrů
3	 (Číselná nastavovací klávesa)	Zvýšení hodnoty
4	 (Číselná klávesa pro nastavení)	Snížení hodnoty
5	 (Klávesa filtru)	Levé tlačítko (nastavení hodnot parametrů)
6	 (Klávesa filtru)	Pravé tlačítko (úprava hodnot parametrů)
7	 (Spínač přítlačné patky)	LED svítí – funkce je zapnutá ; LED nesvítí – funkce je vypnutá.
8	 (Spínač ořezávače)	LED svítí – funkce je zapnutá; LED nesvítí – funkce je vypnutá.
9	 (Tlačítko LED stroje)	LED svítí – funkce je zapnutá ; LED nesvítí – funkce je vypnutá.

Příklad: Jak změnit směr otáčení motoru z hodinového na protichodný Krok 1: Nejprve

zapněte napájení.

Krok 2: Stiskněte a podržte tlačítko „P“ a druhou rukou stiskněte tlačítko „+“. Na displeji se zobrazí P-00.

Krok 3: Stiskněte tlačítko „+“ a na displeji se zobrazí P-02. (P-02) jsou parametry pro chod motoru vpřed a vzad (k dispozici v tabulce společných parametrů).

Krok 4: Stiskněte klávesu „1“, na displeji se zobrazí „1“.

Krok 5: Stiskněte tlačítko „-“, čímž nastavíte „1“ na „0“ („1“ znamená otáčení ve směru hodinových ručiček, „0“ znamená otáčení proti směru hodinových ručiček, dostupné v tabulce běžných parametrů).

Krok 6: Stiskněte tlačítko „OK“, čímž potvrdíte dokončení úpravy parametrů a opustíte parametr.

2. Způsob zadávání parametrů:

Krok 1: Nejprve zapněte napájení.

Krok 2: Stiskněte tlačítko „P“, nechte jej stisknutý a druhou rukou stiskněte tlačítko „+“, na displeji se zobrazí p-00.

Krok 3: Stiskněte tlačítko „+“, na displeji se zobrazí p-02, (p-02) je parametr pro chod motoru ve směru hodinových ručiček nebo proti směru hodinových ručiček (obvyklý seznam parametrů).

Krok 4: Nyní stiskněte klávesu „1“ (vstupte do parametrů), na displeji se

zobrazí „1“. Krok 5: Stiskněte klávesu „-“, změňte „1“ na „0“ („1“ ve směru hodinových ručiček, „0“ proti směru hodinových ručiček, společný seznam parametrů).

Krok 6: Stiskněte klávesu „S“ pro potvrzení parametrů, uložení a opuštění parametrů.

Obnovení továrního nastavení: Stiskněte klávesu P, nechte ji stisknutou a druhou rukou stiskněte klávesu „+“. Na displeji se zobrazí p-00, poté stiskněte klávesu „S“ na několik sekund a dojde k obnovení továrního nastavení.

Často používané nastavení parametrů:

Ne	Para měřič	Název parametru	Rozsah nastavení		Nastavení Nastavení	Poznámka
1	P-01	Maximální rychlostní zámek	200–6500 ot./min		4500	
2	P-02	Směr otáčení	0 - proti hodin	1 - ve směru hodinových ručiček	1	
3	P-03	Úhel jehly	6-18		12	
4	P-04	Počáteční rychlost šití	200-800		250	
6	P-06	Nastavení švu	0-999		0	
7	P-07					
8	P-08					
9	P-09					
10	P-10	Automatický výchozí běh (běh)	01S Poté stiskněte klávesu S změnit na I		0	Vypněte elektřinu, běh se zastaví
11	P-11	Zvednutí přítlačného patníku čas spuštění	0-2000 ms		0	
12	P-12	Vzestup doba ochrany přítlačné patky	1–120 s		4	
13	P-14	Maximální omezení proudů	50-1000		280	
15	P-15	Zda detekovat polohu ručičky nahoru	1:; 0: 1: detekce jehly 0:bez detekce		1	Nastavte „1“, pokud není horní snímač zastavení jehly, spustí se alarm ER01; nastavte „0“, pokud se nemá spustit alarm
1	P-17	kód pro obnovení továrního nastavení	1		1	Po otevření parametru „P09“, může se zobrazit „P17“, nastavte „3“ a dlouhým stisknutím tlačítka „OK“ obnovte tovární kód
17	P-18	tovární kód	0000-9999		2013	
18	P-19	měkké startovací stehy	0		0	0 stehů znamená vypnutí této funkce, 1–15 stehů znamená zapnutí plynulého rozběhu a nastavení stehů (platí poloha horní jehly je účinná)
19	P-20	rychlost měkkého startu	200-3500		800	

20	P-21	funkce sání	0: zavřít 1:start	1	motor běží otevřít/zavřít sací funkce
21	P-22	spuštění sání stehů	1-200	30	otevřené stehy (P23 otevřené stehy jsou účinné)
22	P-23	sání uzavřené stehy	0-200	0	
23	P-24	sací účinek doba udržování	50–2000 ms	120 ms	tento parametr nepoužívat nyní
24	P-25	sání plný výkon čas	35–1000 ms	120 ms	
25	P-26	sací výkon plný výkon	5–100	100	
26	P-27	udržení sání výkon	1-100	80	
27	P-28	doba uvolnění sání	0–500 ms	20 ms	
28	P-29	ochrana sání čas	1–120 s	30	nejdelší doba sání jedna akce
29	P-30	režim spouště nožního přítlaku	0: zavřít 1: start	0	1, nastavte „0“, sešlápněte pedál dozadu, přítlačná patka není nahoře, nastavte „1“, sešlápněte pedál dozadu, přítlačná patka je nahoře. 2, přítlačná patka zůstává nahoře, dokud sešlápnete pedál dopředu nebo dokud neskončí ochranná doba, poté se uvolní a motor se zastaví, přítlačná patka se automaticky zvedne.
30	P-31	čas spuštění zvedáku zadního přítlaku nohy	0–2000 ms	0	čas zpoždění zadního kroku spuštění zadního přítlaku
31	P-32	zvedák nožního přítlaku doba udržení akce	50–1000 ms	160 ms	tento parametr nepoužívejte nyní
32	P-33	zvedák patky plný čas výkonu	35–1000 ms	160 ms	
33	P-34	výkon při plném zvednutí patky výkon	5–100	100	
34	P-35	zvedák patky udržování výkonu	1-500	80	
35	P-36	zvedák nožního přítlaku doba uvolnění	0–120 ms	30 ms	uvolnění zvedáku patky čas
36	P-37	čas ochrany zvedáku patky	1–100 s	10	nejdelší doba udržování jednorázového zvednutí patky

37	P-38	doba zobrazení	200–6500 ot./min		zobrazení aktuální skutečné rychlosti motoru
38	P-39	zobrazení napětí regulátoru otáček	14-1010	195 Napětí neutrální ho bodu	Zobrazuje aktuální napětí regulátoru otáček 0-1024, což odpovídá 0-5 V.
39	P-40	Zobrazení napětí DC sběrnice	60–500 V	310 V	Pokud je napětí vyšší než 395 V, spustí se alarm (napětí DC sběrnice/1,414 = střídavé napětí sběrnice volt)
40	P-41	spínač ochrany proti přetížení	0: zavřít 1:start	1	„0“ znamená uzavření alarmu přetížení, nastavení „1“ znamená otevření alarmu, když napětí DC sběrnice překročí 395 V, zobrazí se Er16, motor se automaticky zastaví, když napětí klesne pod 385 V, motor může běžet.

Časté poruchy a jejich řešení:

Žádné	Chyba	Popis	Řešení
1	Er01	Žádný signál zastavení	1. lokátorový signál zástrčky nejsou zasunuty 2. poloha indukce lokátoru blízko bodu udržujte vzdálenost 1 mm až 1,5 mm a magnetickou ocel
2	Er02	Nenalezena rychlost regulátor	1. Zásuvka zařízení pro regulaci rychlosti není zasunuta. 2. Kabel regulátoru rychlosti je přerušený
3	Er03	Chyba Hallova snímače nebo fáze motoru	1. : Kontakt devíti otvorové zástrčky je nevyhovující 2. : Motor není správně nainstalován 3. : Hall špatný
4	Er04	Chybí ochrana rotoru	1. Přetížení motoru 2. Motor a regulátor připojené ke čtyřem otvorům mají špatný kontakt
5	Er05	Hardwarový nadproud Ochrana	1. Přetížení motoru 2. Signální vodič není v pořádku nebo je přerušený
6	Er07	Sériová komunikace	Zobrazení signálu systémové desky špatný nebo vadný

Požadavky na prostředí:

Nepracujte na vlhkém místě.

Elektronické ovládání 220 V: [220 V přístup k napájecímu napětí se stabilitou mezi (200 V ~ 260 V)].

Z bezpečnostních důvodů musí být zařízení řádně

uzemněno. Nepracujte při vysokých teplotách.

Nespouštějte motor a řídicí systém v blízkosti feromagnetických nebo vysoce radiačních oblastí.

