

NÁVOD K OVLÁDACÍMU PANELU

Tre 1F
Quattro 1F
Orlo 1F
Cinque 1F

Vysokorychlostní průmyslový overlock
šicí stroj

 *texi*

Obecné bezpečnostní pokyny

1. Nestoupejte na pedály, když je ovládací skříňka 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 prosím vypněte napájení a vytáhněte zástrčku.
6. Při zapínání šicího stroje s výtahem vypněte napájení.
7. Při používání tohoto produktu se držte dál od vysokofrekvenčních elektromagnetických vln a vysílačů rádiových vln atd., aby elektromagnetické vlny nevytvářely rušení servopohonu a nedocházelo k nesprávné činnosti.

Slavnostně prohlašujeme:

1. Pokud nebudete dodržovat provozní předpisy uvedené v příručce a bezpečnostní požadavky, budete nést odpovědnost za všechny náhodné události.
2. Bez našeho svolení neprovádějte žádné úpravy našich produktů, naše společnost nenese odpovědnost za žádné důsledky, které z toho vyplynou.

Pokyny k produktu:

Navrhujeme a vyrábíme servomotory pro účely mechanotroniky. Tyto motory se vyznačují energetickou úsporností, vysokou výrobní účinností, šetrností k životnímu prostředí a kompaktností. Lze je použít pro různé průmyslové šicí stroje.

1. Konstrukce

Servomotor se skládá z řídicího systému a motoru.

A. Řídicí systém zahrnuje ovládací skříňku a pedálový regulátor

otáček. Tento řídicí systém se vyznačuje snadným ovládním a vynikajícím výkonem, včetně rychlého startu, rychlého zastavení (šicí stroj)

přesné polohování jehly. Modulární obvod je navíc vybaven systémem vlastní ochrany proti nízkému napětí, nadproudu, přehřátí atd. Plynulá regulace rychlosti je realizována pomocí pedálu.

B. Specifikace

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

Instalace ovládacího panelu

1. Schéma kláves systému je následující:



2. Funkce tlačítek:

Č.	Tlačítko	Funkce
1		Tlačítko parametrů. Podržte klávesu „P“ a klávesu „+“ pro zadání uživatelských parametrů; heslo není vyžadováno. Podržte klávesu „P“ a klávesu „-“ pro zadání systémových parametrů; heslo je vyžadováno.
2		Tlačítko pro potvrzení parametrů
3		Tlačítko nahoru (při zvyšování hodnoty)
4		Tlačítko dolů (při snižování hodnoty)
5		Tlačítko LED. Stisknutím tlačítka se na digitálním displeji zobrazí „L on“ a funkce LED stroje se zapne; dalším stisknutím se zobrazí „L off“ a funkce LED se vypne.
6		Tlačítko pro nastavení polohy jehly. Stiskněte tlačítko P a na digitálním displeji se zobrazí: <ul style="list-style-type: none"> • nahoru – jehla se zastaví v horní poloze; • stiskněte znovu pro zobrazení dp – jehla se zastaví v dolní poloze; • stiskněte znovu pro zobrazení on – jehla se nezastaví.

3. Jak zadat parametry:

Příklad: Jak změnit otáčení motoru z hodinového směru na protichodný **Krok 1:** Zapněte napájení;

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

Krok 3: Stiskněte znovu tlačítko „+“. Na displeji se zobrazí **P-02**.

(**P-02** je parametr pro směr otáčení motoru, uvedený v tabulce běžných parametrů).

Zadání parametru způsobu provozu

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

Zapněte napájení.

2: Stiskněte klávesu „P“, nechte ji stisknutou a druhou rukou stiskněte klávesu „+“. Na displeji se zobrazí p-00.

3: Stiskněte klávesu „+“ a na obrazovce se zobrazí p-02. (p-02) je parametr pro směr otáčení motoru ve směru hodinových ručiček nebo proti směru hodinových ručiček (obvyklý seznam parametrů).

4: Nyní stiskněte klávesu „P“ (vstup do parametru), na obrazovce se zobrazí „1“.

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

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

4. Obnovení továrního nastavení:

Obnovení továrního nastavení:

Obnovení továrního nastavení: Stiskněte klávesu P, nepouštějte ji 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

Kód	Název parametru	Rozsah nastavení	Továr ní nastave ní	Poznámka
P-01	Maximální rychlostní zámek	200–6500 ot./min	4500	
P-02	Směr otáčení	0 je proti směru hodinových ručiček „1“ je ve směru hodinových ručiček	1	
P-03	Úhel jehly	6	12	
P-04	Počáteční rychlost šití	200-800	250	
P-05	Zrychlení a zpomalení	2000-4000	3500	
P-06	Nastavit šev	0	0	
P-10	Automatický průchod (průchod)	Poté stiskněte klávesu S a změňte na I	0	Vypněte elektřinu, běh se zastaví
P-11	Čas zahájení zvedání přitlačné patky	0-2000 ms	0	
P-12	Doba ochrany zvedání přitlačné patky	1–120 s	4	
P-13	Maximální omezení proudu	50-1000	280	
P-14	Umístění jehly	1 : detekční jehla 0 : bez detekce	1	
P-15	Zda detekovat polohu jehly nahoře	1: detekce jehly 0: žádná detekce	1	
P-17	kód pro obnovení továrního nastavení	1-3	1	při otevření parametru „P09“ se může objevit „P17“, nastavte „3“ a poté dlouhým stisknutím tlačítka „OK“ obnovit tovární kód

P18	tovární kód	0000-9999	2013	
P19	měkké startovací stehy	0-15	0	0 stehů znamená, že tato funkce je vypnutá, 1-15 stehů je otevřený měkký start a nastavené stehy (platí poloha horní jehly)
P20	rychlost měkkého startu	200-3500	800	
P21	funkce sání	0: zavřít 1: spustit	1	Motor v chodu funkce otevření/zavření sání
P22	začátek sání stehy	1-200	30	otevření sání stehy (P23 stehy otevřené Účinné)
P23	sání uzavřené stehy	0-200	0	
P24	doba udržování sání	50–2000 ms	120 ms	Tento parametr se nyní nepoužívá
P25	doba plného výkonu sání	35–1000 ms	120 ms	
P26	výkon sání při plném výkonu	5–100	100	
P27	udržovací výkon sání	1–100	80	
P28	doba uvolnění sání	0–500 ms	20 ms	
P29	doba ochrany sání	1–120 s	30	nejdelší doba sání jednorázová akce
P30	režim spouště nožního pedálu	0: zavřít 1:start	0	1. Při nastavení na 0 se nožní pedál nezvedne při sešlápnutí zadního pedálu regulátoru rychlosti. Při nastavení na 1 se nožní pedál zvedne při sešlápnutí zadního pedálu. 2. Pěchovadlo zůstane zvednuté, dokud není stisknut přední pedál nebo dokud není dosaženo doby ochrany. Kromě toho se nožní přítlak automaticky zvedne pokaždé, když se stroj zastaví.
P-31	čas spuštění zvedáku zadní nohy	0–2000 ms	0	čas zpoždění zadního kroku spuštění zadního přítlaku
P-32	doba udržování akce zvedáku patky	50–1000 ms	160	Tento parametr se nyní nepoužívá.
P-33	doba plného výkonu zvedáku patky	35–1000 ms	160 ms	

P-34	výkon při plném výkonu zvedáku nožního přitlaku	5–100	100	
P-35	udržovací výkon zvedáku patky	1–500	80	
P-36	doba uvolnění zvedáku patky nohou	0–120 ms	30	doba uvolnění zvedáku patky
P-37	Doba ochrany zvedáku patky	1–100 s	10	nejdelší doba udržování zvedáku patky při jednom cyklu
P-38	doba zobrazení	200–6500 ot./min		zobrazit aktuální skutečnou rychlost motoru
P-39	zobrazit napětí regulátoru otáček	14-1010	195 Napětí neutrálních o bodu	Zobrazuje aktuální napětí regulátoru otáček 0-1024, což odpovídá 0-5 V.
P-40	Zobrazení napětí sběrnic DC	60–500 V	310	Pokud napětí překročí 395 V, spustí se alarm. (napětí sběrnice DC ÷ 1,414 = napětí sběrnice AC)
P-41	Přepínač ochrany proti přetížení	0: uzavřít 1:start	1	Nastavte na 0 pro deaktivaci alarmu přepětí. Nastavte na 1 pro povolení alarmu. Když napětí sběrnice DC překročí 395 V , spustí se alarm Er16 a motor se automaticky zastaví. Jakmile napětí klesne pod 385 V , motor může znovu běžet. Nastavte „0“ pro deaktivaci.

Časté poruchy a jejich řešení

Chybový kód	Obsah chyby	Několik možných chybových problémů
Er01:	Žádný signál zastavení	1. Zásuvky signálu lokátoru nejsou zasunuty 2. indukční poloha lokátoru blízko bodu udržujte vzdálenost 1 mm vzdálenost 1,5 mm a magnetická ocel
Er02:	Nenalezen regulátor rychlosti	1. Zásuvka zařízení pro regulaci rychlosti není zasunuta. 2. Vodič regulátoru otáček je přerušený
Er03:	Chyba Hallova snímače nebo fáze motoru	1. Kontakt devíti otvorové zástrčky je nežádoucí 2. Motor není správně nainstalován. 3. Chyba Hallova senzoru

Er04:	Chybí ochrana rotoru	1. Přetížení motoru 2. Motor a ovladač připojené čtyřmi otvory nemají dobrý kontakt.
Er05:	Hardwarová ochrana proti nadproudu	1. Přetížení motoru 2. Signální vodič není v pořádku nebo je přerušeny
Er07:	Sériová komunikace	Signál na systémové desce je špatný nebo vadný
Er16:	Ochrana proti přetížení	1. Napájecí napětí motorového pohonu je příliš vysoké, napájecí napětí 220 V překračuje mezní hodnotu (AC310 V) nebo setrvačnost zátěže je příliš velká, takže rekuperační napětí překračuje mezní hodnotu (DC440 V), nebo selhal obvod detekce napětí. Poznámka: (Napájecí napětí řídicího systému 110 V překračuje mezní
		hodnotu (AC155 V) nebo je setrvačnost zátěže příliš velká, takže regenerační napětí překračuje mezní hodnotu (DC220 V).
Er20 :	Ochrana proti nedostatečnému výkonu	1. Napájecí napětí motorového pohonu je příliš nízké, napájecí napětí 220 V je nižší než mezní hodnota (AC91 V) nebo napájecí napětí motorového pohonu je nižší než mezní hodnota (DC130 V) nebo selhal obvod detekce napětí. Poznámka: (Napájecí napětí 110 V je nižší než mezní hodnota (AC45,5 V) nebo napájecí napětí motorového pohonu je nižší než mezní hodnota (DC 65 V)).

Požadavky na prostředí

1. Nepracujte na vlhkém místě
2. Napětí musí být stabilní 210 V–240 V.
3. Z bezpečnostních důvodů musí být zařízení řádně uzemněno.
4. Nepracujte při vysokých teplotách.
5. Nespouštějte motor a řídicí systém v blízkosti feromagnetických nebo vysoce radiačních oblastí.

Servis

1. Naše produkty mají roční záruku kvality od data odeslání. Během záruční doby je servis zdarma, pokud se nejedná o poškození způsobené člověkem nebo nesprávným používáním.
2. Během záruční doby se naše bezplatný servis nevztahuje na následující případy:
 - (1). Demontáž motorové jednotky bez povolení, která způsobila poškození.
3. V případě jakýchkoli problémů nás prosím kontaktujte.

