

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

ROMITEX HL1510D serial

EGY- és KÉTTŰS, LÉPEGETŐS VARRÓGÉP



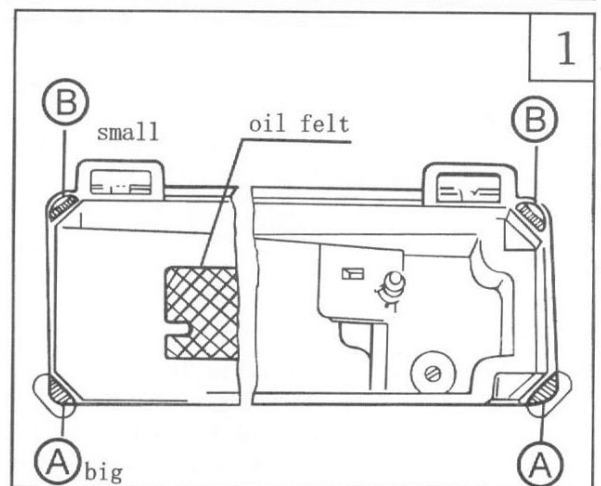
1. A specifikáció..... **HL1510D**

Anyag vastagárus
Sebesség 3000
Öltéshossz..... 9 mm
Talpmagasság..... 7/13
Tű 134-35, hosszúkarosnál 190R típus
Tűtávolság..... átszerelhető

2. Szállításához a gép rozsdá gátló olajjal van védve, ezt a gépről üzembe helyezéskor el kell távolítani.

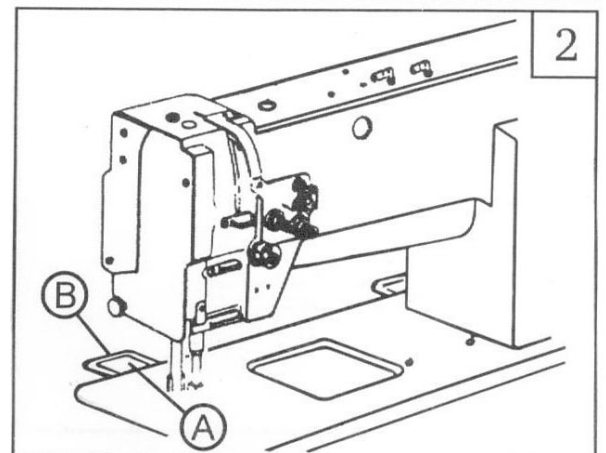
3. Motor felszerelése /1-es ábra/

A motort úgy kell a gépre felszerelni, hogy a motor és a varrógép ékszíjtárcsája elvágólag legyen.



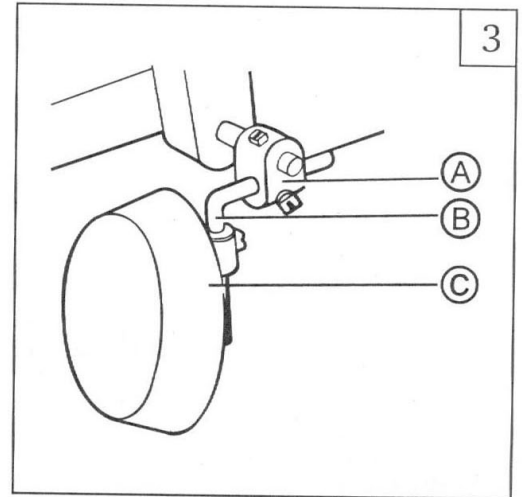
4. Az indítópédál és a motor összekapcsolása /2-es ábra/

Az indítópédált úgy kell a motorral összekötni, hogy a pedál kb. 15 fokos szöget zárjon be. Ügyeljünk arra, hogy a lánc semmihez ne érjen. A motor kuplung karjának és a láncnak egy vonalban kell lennie, amennyiben ez nem úgy van a D ponttal jelölt csavarokat meglazítjuk és elfordítjuk, majd rögzítjük.



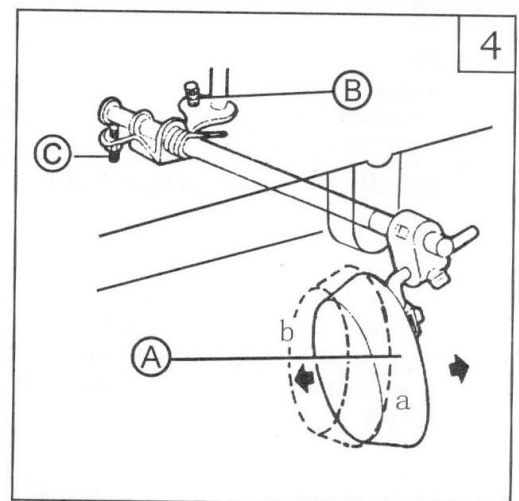
5. Az orsózó felszerelése /3-as ábra/

Az orsózót bekapcsolt állapotba helyezzük az A jelű kar megnyomásával. Majd úgy helyezzük el az asztalon, hogy az orsózó kereke hozzáérjen az ékszíjhoz. Ebben a helyzetben 2 db facsavarral az asztalhoz rögzítjük.



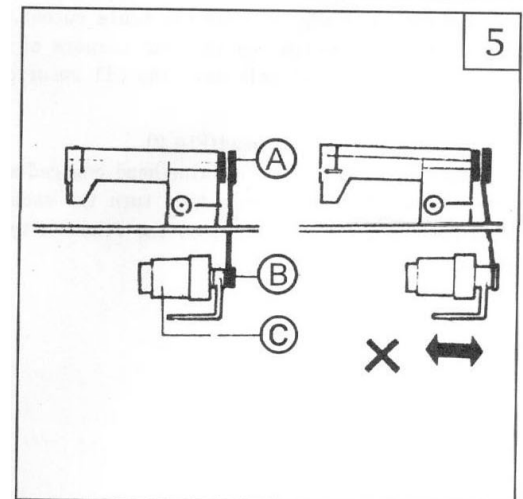
6. A tűk helyes beállítása /4-es ábra/

A tűket ütközésig föl kell nyomni a tűfuratba. A tűket rögzítő csavarokat meghúzzuk. A tűknek úgy kell állni, ahogy azt az A jelzésű ábra mutatja. A tűn levő hosszú hornyok egymás felé néznek.



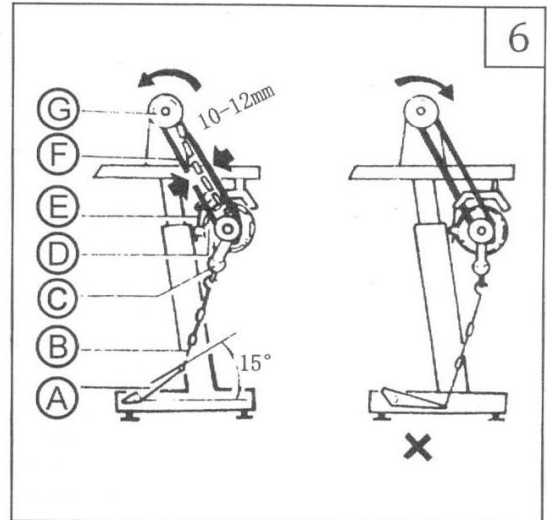
7. Az orsózás mennyiségének beállítása /5-ös ábra/

Az E ponttal jelölt csavar jobbra fordításával növeljük az orsózás mennyiségét, ellenkező irányban csökkentjük. Az orsózás helyes beállításához a B-vel jelölt csavar lazítása után jobbra, illetve balra tudjuk a fonalféket mozdítani, ami a központos orsózás beállításához szükséges.



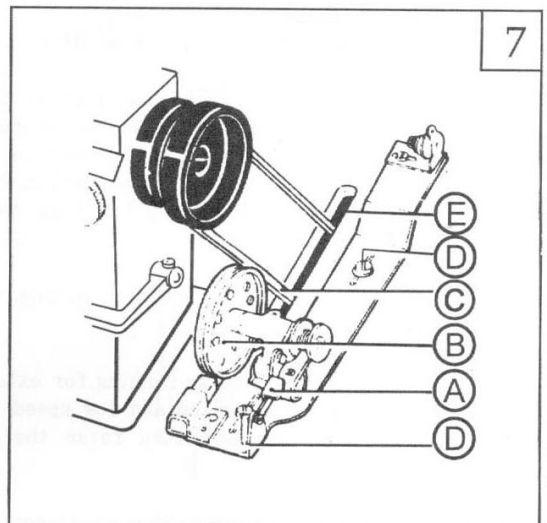
8. A szálak befűzése /6-os ábra/

Az L betűvel + számmal jelölt a jobb oldali, az R betűvel + számmal jelölt pedig a bal oldali szál befűzésének sorrendjét adja.



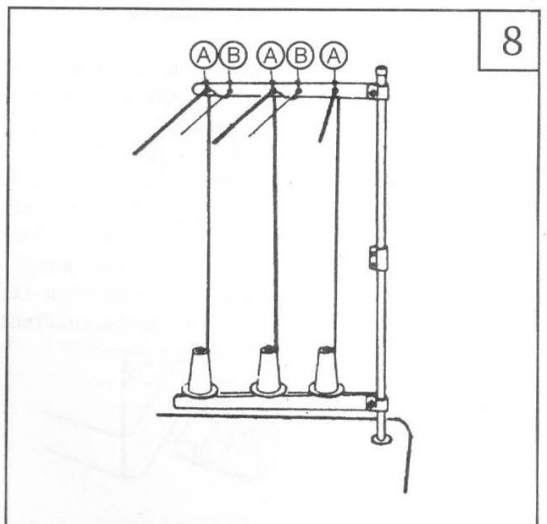
9. Öltésnagyság beállítása /7-es ábra/

Az A betűvel jelölt gombon állítjuk az öltésnagyság mértékét a számozás szerint. A B-vel jelölt kar lenyomásával a gép hátravarrását végezzük.



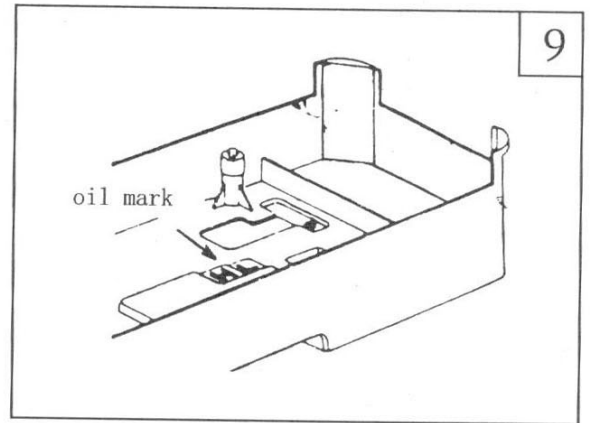
10. Az orsók behelyezése /8-as ábra/

Figyeljük meg a képen látható helyes forgásirányt, helyezzük be az orsót, majd csukjuk be a rögzítő ajtaját.



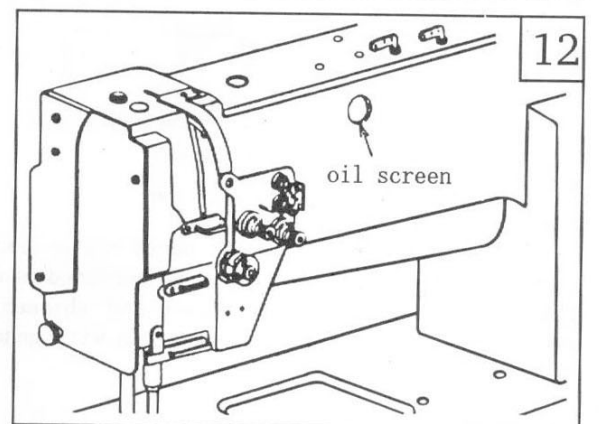
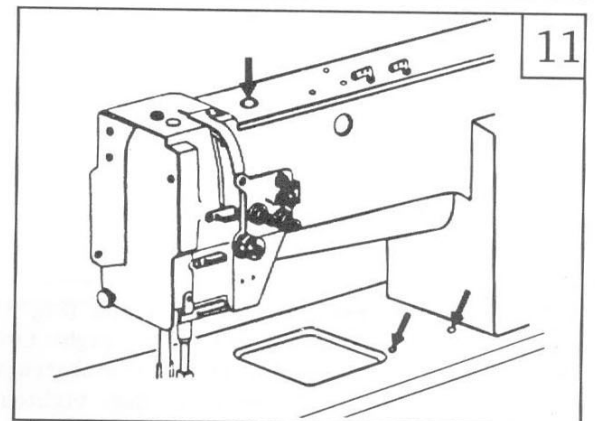
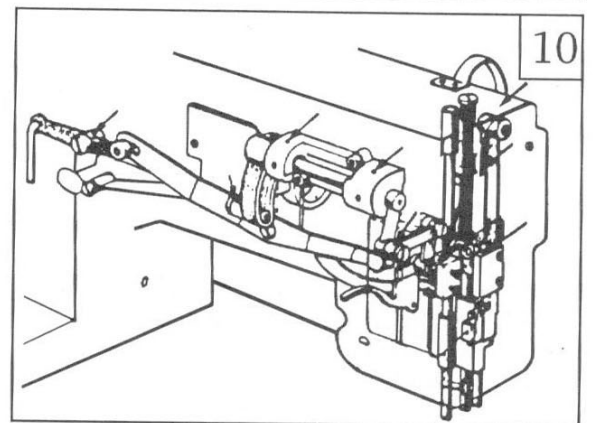
11. Az alsó szál befűzése /9-es ábra/

A fent említett ábrán jelzett sorrend alapján fűzzük be a fonalat, majd rögzítjük az orsóházat.

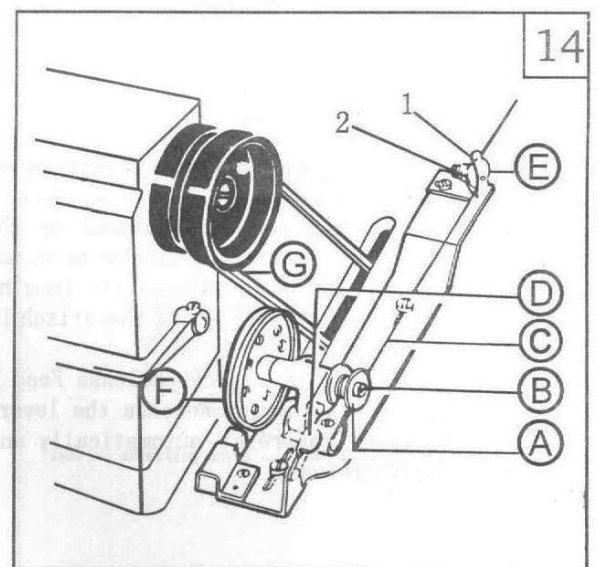
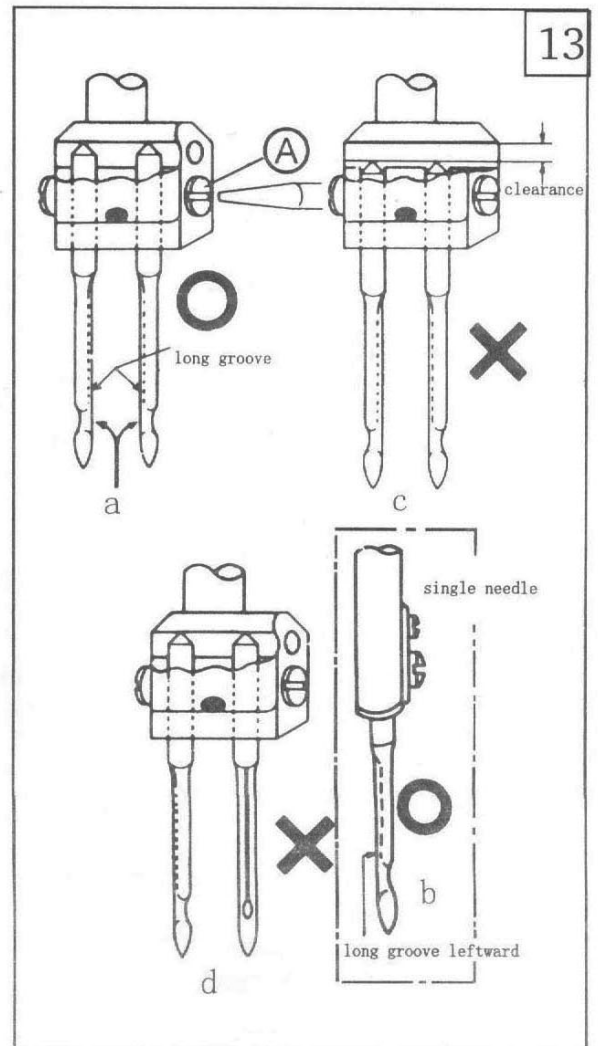


12. A varrat helyes beállítása /10-es ábra/

Az A betűvel jelzett varrat a helyes. A B-vel jelzett varratnál az alsó szál lazaságáról vagy a felső szál szorosságáról látunk jelzéseket. A C betűvel jelzett esetben ennek a fordítottja. A pontos beállítást a fonalfékeken végezzük el, lásd 11-es és 12-es ábrán.

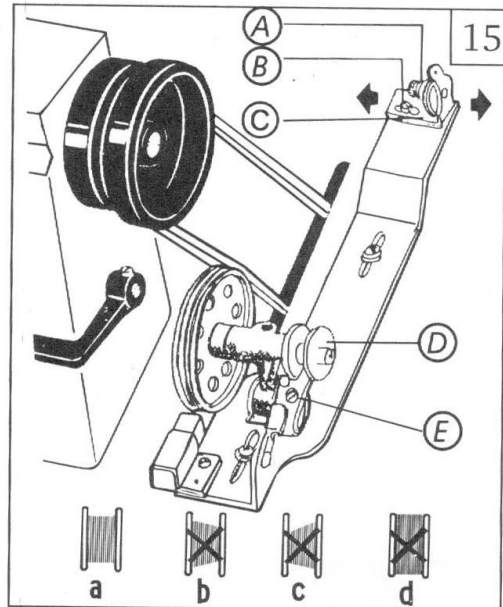


13. Az alsó szálak felemelése /13-14-es ábra/
 Az orsókat helyezük el a 13-as ábra szerint és hagyjunk kb. 5 cm szabad cénát. A kézi-kerék forgatása közben a tűbe befűzött szálakkal emeljük föl az alsó szálakat, majd helyezük a talp alá.



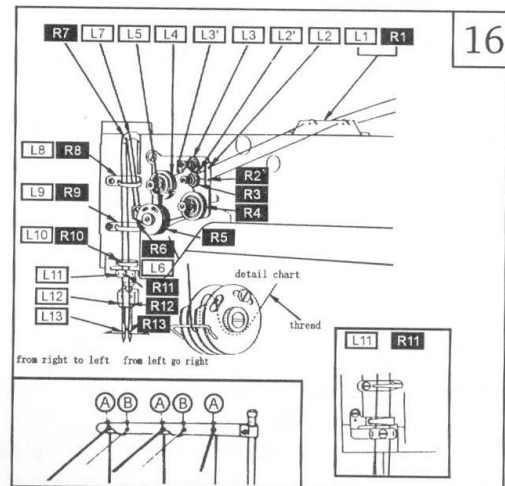
14. A tűrúd kikapcsolása /15-ös ábra/

A 15-ös ábrán látható karnak az eltolásával tudjuk a tűrudat kikapcsolni. L betű irányában a jobboldali tűt R betű irányában a bal oldali tűt kapcsolja ki automatikusan a gép. Mindaddig kikapcsolva tartja, amíg a szemközti kikapcsoló gombot meg nem nyomjuk.



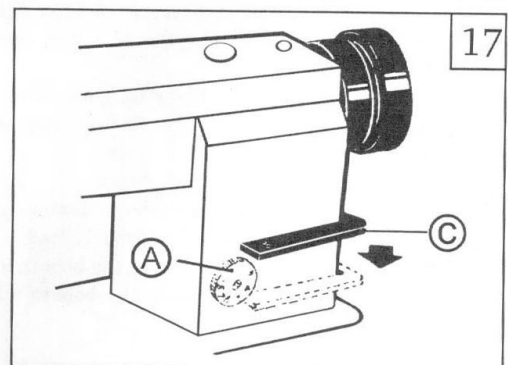
15. Sarokvarrat beállítása /16-os ábra/

A kettős tűzés sarokvarrat elkészítésénél mindig figyelembe kell venni az öltésnagyságot, A kettőnek az összefüggéséből lehet kiszámítani, hogy hány öltést kell varrni a varrat elkészítéséhez egy tűvel. Az említett ábráról ez pontosan leolvasható.



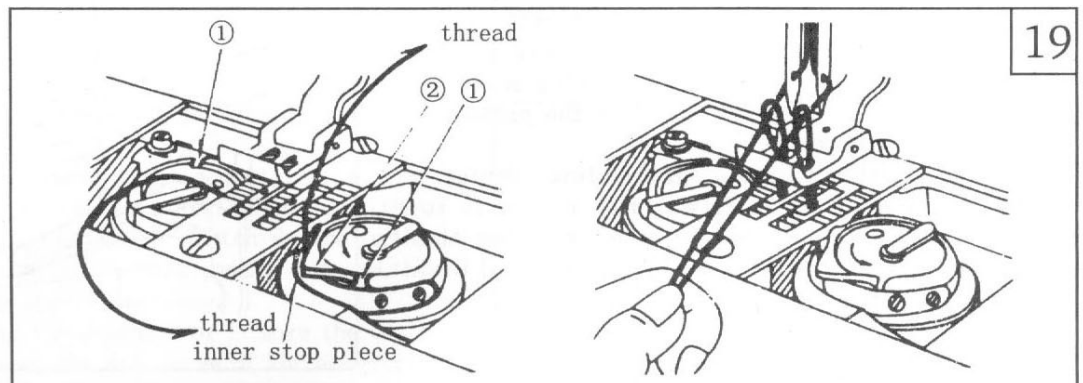
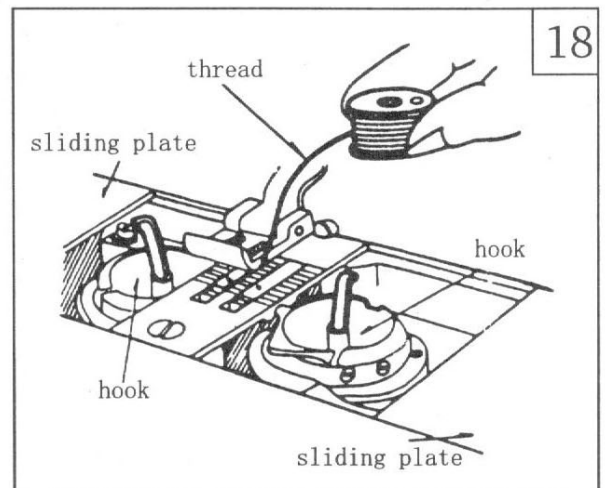
16. A nyomótalp szorosságának beállítása /17-es ábra/

Az A jelzésű csavar jobbra és balra való elfordításával pozitív irányban szorosabbá, negatív irányban lazábbá válik a talpszorítás.



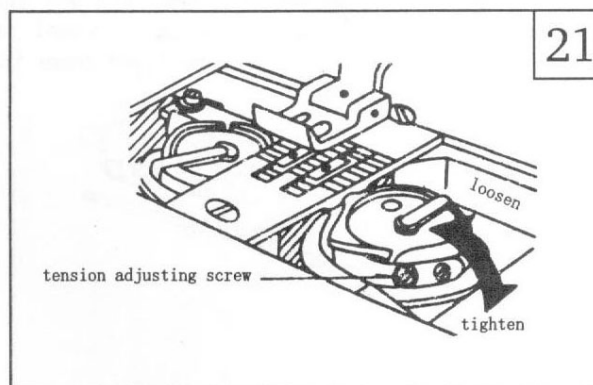
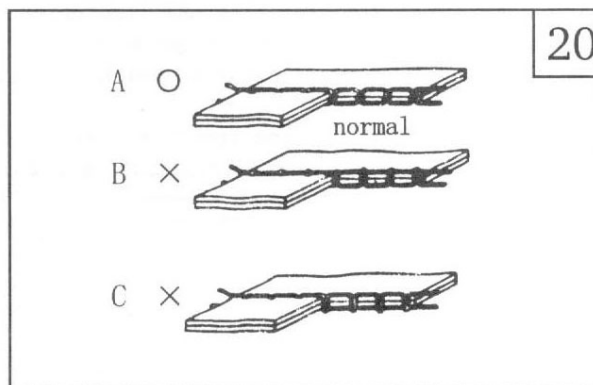
17. Olajszivattyú működésének ellenőrzése /18-as ábra/
Az A jelzésű ablakon varrás közben az olajnak meg kell jelenni.

18. Hurokfogók olajozása /19-es ábra/
A B anyát meglazítjuk majd az A csavar jobbra, illetve balra fordításával biztosítjuk a hurokfogó olajozottságát.



19. Központi olajozás /20-as ábra/

Az olajteknőben az olajsintet a nyíllal jelzett H betűig kell feltölteni. A 21-es és 22-es ábrán jelzett helyeket kézi olajozással kell olajozni.



Ipari varrógép AC szervovezérlő rendszer kezelési útmutatója

1. Fontos biztonsági utasítások

A szervovezérlő rendszer és tartozékai biztonságos és megfelelő használata előtt feltétlenül olvassa el és szerezzé be a biztonsági utasításokat használand a gépet.

Ha szükséges, őrizze meg a kézikönyvet referenciaként.

Szigorúan tartsa be az alábbi utasításokat, amelyeket figyelembe kell venni, és tilos a gépek használata során. Azt is megjegyezték, ott súlyos balesetek következhetnek be, amelyek nem szerepelnek a kézikönyvben, ha megsértik az utasításokat.

Fontos

A gép használata előtt tartsa be az alábbi biztonsági utasításokat, és kerüljön minden óvatosságot és tiltott tárgyat.

1.1 Működési környezet

1. Csak olyan tápegységhez csatlakoztassa a gépet, amely megfelel a címkén feltüntetett specifikációnak.
2. A meghibásodás elkerülése érdekében tartsa távol az elektromágneses interferencia forrásától.
3. Ne működtesse a gépet olyan helyen, ahol a hőmérséklet 5 C alatti vagy 45 C felett van.
4. Ne működtesse a gépet olyan helyen, ahol a páratartalom 30% alatti vagy 80% feletti.
5. Óvja a gépet a portól.
6. Tartsa távol a hőtől, és helyezze a gépet jól szellőző helyre.

1.2 A gép telepítése

1. A gép összes részének összeszereléséhez szigorúan tartsa be a kézikönyvet.
2. Az áramellátást ki kell kapcsolni a tű cseréjekor, a gép fejének megdöntésekor és a tápcsatlakozó csatlakoztatásakor/kihúzásakor.
3. A gépet tartósan és megbízhatóan földelni kell megfelelő átmérőjű vezetékkel és dugóval a gyári rendszer földeléséhez.

1.3 Működés

1. Az első bekapcsoláskor állítsa alacsony sebességre a gépet, hogy ellenőrizze, a forgásirány megfelelő-e.
2. Ne nyomja le a pedált abban a pillanatban, amikor a gép csatlakoztatva van az áramforráshoz.
3. A normál működés előtt ellenőrizze a beállítási paramétert és a kapcsoló állapotát.
4. Ne érintse meg a gép mozgó részeit, például a kézi kereket és a tűt, miközben a gép működik.
5. Riasztáskor el kell végezni a hibaelhárítást és meg kell erősíteni a biztonságot, vissza kell állítani a riasztási paramétert a gép újraindítása előtt.
6. Ne kapcsolja be/ki gyakran a gépet.

1.4 Karbantartás

1. Mivel a kapcsolószekrényben nagy feszültség van, ne nyissa ki a szekrényt a kikapcsolást követő 5 percen belül.
2. Csak képzett szakember végezheti a gép karbantartását és javítását.
3. A karbantartáshoz és a fűzéshez szükséges összes alkatrészt cégünk által szállítottak kell lennie.

1.5 Technológiai specifikáció

Névleges bemeneti feszültség	220V
Névleges bemeneti frekvencia	50/60Hz
Névleges kimeneti teljesítmény	550W/750W
Maximális motorfordulatszám	5000rpm/3500rpm

2. A felső tű ütköző helyzetének beállítása és beállítása

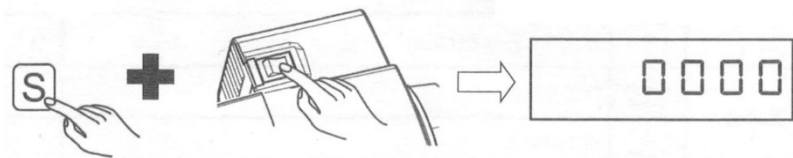
FONTOS

A tű leállítását az első művelet előtt be kell állítani, különben a gép nem tud megfelelően működni, és a tű eltörik és mechanikai problémák jelentkeznek.

1.

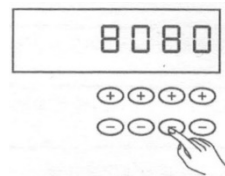
Nyomja meg az "S" gombot, és kapcsolja be a bekapcsológombot a funkcióbeállítás módba lépéshez.

A funkcióbeállítás módba lépés közben a kezelőpanel LCD kijelzőjén megjelenik a funkciókód beállítási felület, majd nyomja meg a +/- gombot a kód beállításához.

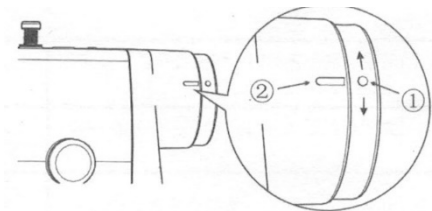


2.

Állítsa be a funkciókódot a következőképpen: 8080, ami a felső tűállás funkciókódja.



3.



Manuálisan elforgatja a kézi kereket, hogy a tűt a kívánt pozícióba állítsa.

Vagy állítsa egy vonalra a kézi keréken lévő tűpozíció-jelölési pontot (1. PONT) és a gépféjen lévő jelölési pontot (2. PONT)

Ez a varrógép tűpozíciója a gyári szabványos tűpozíció.

4.





Ezután nyomja meg az "S" gombot a funkció mentéséhez és aktiválásához, négy rövid hang hallható, és ez a beállítás befejezését jelzi.

A 3. lépésben beállított tűpozíció csak a felső tűpozíció.
























Ha a pozícióban és a (3) lépésben hézag van, akkor beléphet az (5) lépés kézi finomhangolásába.

5.

-  A „fel” és a „le” gomb segítségével a pozíció beállításához a motor valós idejű forgást fog végezni, intuitív kijelzéssel, hogy a beállítás a helyén van-e.
-  Ha a stop pozíciót a megfelelő pozícióba állítja, a beállított funkció megtörténik.

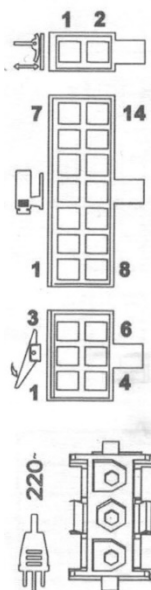
3. Művelet leírása

3.1 A kulcsfunkció meghatározása:

Funkció	Gomb	Leírás	Ikon
Funkció Paraméter szerkesztése		Lépjen be a funkcióparaméter szerkesztési módba, miután működési módban megnyomta a 2-3S gombot; Lépjen ki a funkcióparaméter szerkesztési módból, miután szerkesztési módban megnyomja a 2-3S gombot.	—
Paraméter beállítása Ellenőrizze és mentse		A funkciókód beállítása után nyomja meg ezt a gombot az előre beállított paraméter ellenőrzéséhez, majd ennek megfelelően módosíthatja a paramétert; Ha az paraméter rögzített, nyomja meg a gombot a beállítás mentéséhez, és lépjen ki.	—
Sebesség Növel, csökkent		Növelje a varrási sebességet	—
		Lassítsa le a varrási sebességet.	—
Paraméter Növel, csökkent		Növelje a paramétert	—
		Csökkentse a paramétert	—
Öltés beállítása		Nyomja meg ezt a gombot a tűszám-rész megváltoztatásához.	—
Automatikus funkció		Automatikus funkció az állandó öltésvarráshoz.	
Tű Stop Pozíció kiválasztása		Válassza ki a tű fel/le ütközési pozícióját. Az alapértelmezett a felső pozíció, amikor a kapcsolódó ikon világít a panel LCD-n.	
Lassú indítás Beállítás		Állítsa be a lassú indítás funkciót. Amikor a kapcsolódó ikon megjelenik a panelen, a funkció aktiválva van.	
Auto emelő nyomás Talp szünet után		Állítsa be a nyomótalp automatikus emelését a szünet után. Amikor a kapcsolódó ikon megjelenik a panelen, a funkció aktiválva van.	
Auto emelő nyomás Talp után ritkítás		Állítsa be a nyomótalp automatikus emelését a vágás után. Amikor a kapcsolódó ikon megjelenik a panelen, a funkció aktiválva van.	
Egymást követő Fordított varrás		Állítsa be az egymást követő fordított varrás funkciót. Amikor a kapcsolódó ikon megjelenik a panelen, a funkció aktiválva van.	
Szabad varrá		Állítsa be a szabad varrási funkciót. Amikor a kapcsolódó ikon megjelenik a panelen, a funkció aktiválva van.	
Rajt Visszakövetés		Állítsa be a varrás visszafelé indítása funkciót.	

Varrás		A gomb folyamatos megnyomásával a funkció egyszeri visszakövetésben és kettős visszakövetésben fog működni a kapcsolók között.	
Vége Visszakövetés Varrás		Állítsa be a varrás végének visszakövetését. A gomb folyamatos megnyomásával a funkció egyszeri visszakövetésben és kettős visszakövetésben fog működni a kapcsolók között.	
Állandó öltés Varrás		Hajtsa végre az E szakasz folyamatos öltésvarrását. Folyamatosan nyomja meg a gombot, a funkció négy szakaszban varr, és a felhasználó által definiált többszakaszos a kapcsoló között.	
Szálvágás		Ha ezt a funkciót választja, és ez az ikon jelenik meg a panel LCD-n, és így a vonalvágás funkció aktiválódik.	
Emelje fel és töltse fel Tű		Aktiválja az emelő és feltöltő tű funkciót.	—
Bilincs szál Funkció		Állítsa be a menet szorító funkcióját.	

4. Rendszer vezeték rajza



Nyomótalp emelés	1	P+32V
	2	Nyomótalp emelő mágnes

Pedál	1	+5V
	2	digitális GND
	3	-
	4	indítójel
	5	vágás jel
	6	sebesség jel

áram	1	AC220
	2	AC220
	3	GND

Integrált gép-mágnes

	Mágnes	1	+32V
	8	Vonalvágó mágnes	
	2	+32V	
	9	bilincs szál /vonalak szedés mágnes	
	3	32V digitális GND	
	10	Töltő tű kapcsoló	
	4	LED 5V GND	
	11	LED +5V	
	5	32V digitális GND	
	12	Fordított varrás kapcsoló	
	6	P+32V	
	13	Fordított varrás mágnes	
	7	P+32V	
	14	Vonalak kiömlő mágnes	

Külső gép-mágnes

	Mágnes	1	+32V
	8	Vonalvágó mágnes	
	2	+32V	
	9	bilincs szál /vonalak szedés mágnes	
	3	32V digitális GND	
	10	Töltő tű kapcsoló	
	4	LED 5V GND	
	11	LED +5V	
	5	32V digitális GND	
	12	Fordított varrás kapcsoló	
	6	P+32V	
	13	Fordított varrás mágnes	
	7	P+32V	
	14	Vonalak kiömlő mágnes	

5. Üzem mód kiválasztása

5.1 Varrás mód

A gép bekapcsolás után alapértelmezett beállításként varrás üzemmódba lép. Varrás módban a felhasználó különféle varrási funkciókat választhat a technológiai paraméter beállítása után.

Varrás módban a felhasználók igény szerint válthatnak a különféle varrási funkciók között, de nem módosíthatják és nem állíthatják be az összes rendszertechnológiai paramétert.

5.2 Felhasználói paraméter beállítási mód

Felhasználói paraméter beállítási módban a felhasználók különféle varrási funkciók paramétereit állíthatják be. A lépések a következők:

1. Varrás módban nyomja meg a P gombot 2-3S-ig, hogy belépjen a felhasználói paraméter beállítási módba.
2. A felhasználói paraméter beállítási módba lépés után az interfész funkcióazonosító kiválasztása, a +/- gombbal válassza ki a kívánt számot.
3. A funkcióazonosító rögzítése után nyomja meg az S gombot a kapcsolódó paraméter ellenőrzéséhez és módosításához, nyomja meg a +/- gombot a kívánt paraméter beállításához.
4. A paraméter rögzítése után nyomja meg az S gombot a beállítás mentéséhez és az interfészből való kilépéshez.
5. Nyomja meg a P gombot 2-3S-ig a felhasználói paraméter beállítási módból való kilépéshez és a varrás módba való visszatéréshez.

5.3 Rendszerparaméter-beállítási mód

Rendszerparaméter-beállítási módban az elektromágnesek és a rendszerbeállítások paramétereinek típusainak módosítására van lehetőség.

A rendszerparaméter Fn-40 és 79 között van. A részlet paramétert a következő lépések szerint állíthatja be. A lépések a következők:

1. Nyomja meg hosszan a P gombot, és ezzel egyidejűleg kapcsolja ki a főkapcsolót a rendszerparaméter-beállítás módba.
1. Ebben az üzemmódban a rendszerparaméter és a felhasználói paraméter is módosítható.
2. A rendszerparaméter-beállítási módba való belépés után az alapértelmezett interfész a funkcióazonosító kiválasztása, a +/- gombbal válassza ki a számot.
3. A funkcióazonosító rögzítése után nyomja meg az S gombot a kapcsolódó paraméter ellenőrzéséhez és módosításához, nyomja meg a +/- gombot a kívánt paraméter beállításához.
4. A paraméter rögzítése után nyomja meg az S gombot a beállítás mentéséhez és az interfészből való kilépéshez.
5. Nyomja meg a P gombot 2-3S-ig a rendszerparaméter-beállítási módból való kilépéshez és a varrás módba való visszatéréshez.

Felhasználói paramétertáblázat

No.	Tételeket	Alapért.	Tartomány	Tartalom
Fn - 01	Maximális varrási sebesség (r/perc)	3600	100-5000	Maximális sebesség beállítása
Fn - 02	Gyorsított görbe beállítása (%)	120	10-150	Állítsa be a gyorsulás meredekségét
Fn - 03	Indítási visszahúzási sebesség (r/perc)	1800	150-2800	Állítsa be a indulási hátrameneti sebességet
Fn - 04	Végső hátrameneti sebesség (r/perc)	1800	150-2800	Állítsa be a hátramenet végsebességét
Fn - 05	Bar-Tacking sebesség (r/perc)	1800	150-2800	Állítsa be a hátrameneti sebességet
Fn - 06	Lassú indulási sebesség (r/perc)	300	150-2800	Állítsa be a lassú indítási sebességet
Fn - 07	Öltések száma a lassú kezdéshez	2	0-99	Az öltések számának beállítása a lassú kezdéshez
Fn - 08	Automatikus állandó öltés varrási sebesség (r/perc)	3200	300-4500	Sebességállítás az automatikus állandó öltésű varráshoz
Fn - 09	Automatikus végű hátramenet varrás	1	0-1	1: Az állandó öltésvarrás utolsó varrása után automatikusan végrehajtja az vége hátrameneti varrás funkciót. Bekapcsolt állapotban az öltéskorrekció érvénytelen. 0: Automatikus vége hátrameneti. Nem hajtódik végre az utolsó után varrás, de kézzel is elvégezhető
Fn - 10	hátramenet mód kiválasztása	1	0-1	1: JUKI mód (Nyomja meg a TB kapcsolót, aktiválja a hátramenetet mágnesszelep, ha bármelyik gép leáll vagy működik). 0: BROTHER mód (Nyomja meg a TB kapcsolót A hátramenet aktiválása mágnesszelep bekapcsolva, ha a gép működik)
Fn - 11	Indítsa el a hátramenet futási mód kiválasztását	1	0-2	1: Műveletek automatikus végrehajtása 0: Önkényesen leállíthatja és elindíthatja. 2: Pontos mód
Fn - 12	A csillag hátramenet befejező módja	1	0-1	1: A indulási hátramenetet automatikusan befejeződik folytatta a következő akcióhoz. 0: Az öltések számának befejezése után állítsa le automatikusan
Fn - 13	Indítsa el a hátramenet kompenzációja --1	60	1-150	Kompenzáció a indulási hátramenetet egy részéért
Fn - 14	Indítsa el a hátramenet kompenzációja --2	60	1-150	Kompenzáció a indulási hátramenetet B részéért

Fn - 15	Végezze el a hátramenet futási mód kiválasztását	1	0-2	1: Műveletek automatikus végrehajtása 0: Önkényesen leállíthatja és elindíthatja. 2: Pontos mód
Fn - 16	Vége a hátramenet kompenzációja--1	60	1-150	Kompenzáció a hátsó visszacsavarás C részéért.
Fn - 17	Vége a hátramenet kompenzáció--2	60	1-150	Kompenzáció a D részének a hátsó visszahúzásért.
Fn - 18	hátramenet futási mód kiválasztása	1	0-2	1: Műveletek automatikus végrehajtása. 0: Önkényesen leállíthatja és elindíthatja. 2: Pontos mód
Fn - 19	hátramenet futási mód kiválasztása	60	1-150	A hátramenet A, C részének kompenzációja
Fn - 20	hátramenet kompenzáció --1	60	1-150	A hátramenet B, D részének kompenzációja
Fn - 21	hátramenet kompenzáció --2	1	0-1	Csak akkor érvényes, ha a kezelőpanel nincs csatlakoztatva, 1 (FEL)/0 (LE)
Fn - 22	Tüleállító pozíció kiválasztása	0	0-1	Csak akkor érvényes, ha a kezelőpanel nincs csatlakoztatva, 1 (BE)/0 (KI)
Fn - 23	Lassú indítás funkció kiválasztása	0	0-1	Csak akkor érvényes, ha a kezelőpanel nincs csatlakoztatva, 1 (BE)/0 (KI)
Fn - 24	Automatikus talpemelés szünetkor	0	0-1	Csak akkor érvényes, ha a kezelőpanel nincs csatlakoztatva, 1 (BE)/0 (KI)
Fn - 25	Automatikus funkcióválasztás	0	0-1	Csak akkor érvényes, ha a kezelőpanel nincs csatlakoztatva, 1 (BE)/0 (KI)
Fn - 26	Törlési menet funkció / bilincs	3	0-3	0 (KI) / 1 (Cérnatörlés funkció BE) / 2 (Csatszorító Funkció BE) / 3 (billentyűzetvezérlő bilincs szál)
Fn - 27	Bilincs menet kezdőszöge	180	1-300	Bilincs kezdőszög (menethossz-szabályozás)
Fn - 28	Bilincs szál kimeneti intenzitása	80	20-100	Bilincs szál kimeneti intenzitása
Fn - 30	A maradék szál hosszának szabályozása	180	120-360	A maradék szál hosszának szabályozása
Fn - 31	Olló érzékenysége	0	0-50	5 soros Pedál: 0: ALL / 1: HALF / 2: Három kombináció Pedál 3 soros Pedál: 3-50 Érzékeny
Fn - 32	Pontos mód osztási szög	100	0-180	Minél nagyobb a szám, annál mozgékonyabb
Fn - 35	Talpemelő esés ideje	0	0-1000	Minél hosszabb a talpemelés, lassabban esik le
Fn - 38	EEPROM kiválasztása	2	0-2	0 (belső EEPROM) / 1 (Stop pozíció és hátramenet külső EEPROM-ban) / 2 (Stop pozíció a külső EEPROM)
Fn - 39	Kész varrárdarab számláló	--	0-9999	Jelenítse meg a kész varródarab mennyiségét

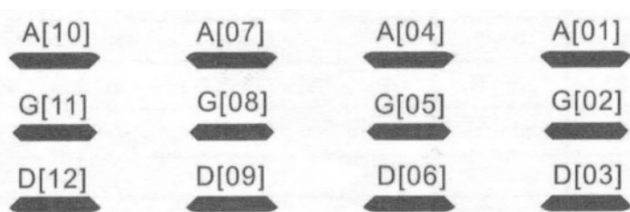
Rendszerparaméter táblázat

No.	Tételeket	Alapért.	Tartomány	Tartalom
Fn - 40	A motor forgási iránya	--	--	Fenntartott
Fn - 41	Motorfék funkció	0	0-1	1: Ha a motor leállt, tartsa zárva / 0: Nincs hatás
Fn - 42	Automatikus futás a tesztfunkcióhoz	0	0-1	1: engedélyezés / 0: letilt Ha a paraméter értéke 1, a gép automatikusan elindul futás varrás funkcióként a kezelőpanelen.
Fn - 43	A motor teljes munkaidőben automatikusan jár (óra)	8	1-800	Csak akkor érvényes, ha Fn—42=1, állítsa be a motor automatikus futási idejét
Fn - 44	Motor automatikus futás ciklusidőben (s)	3	1-30	Csak akkor érvényes, ha Fn-42=1, állítsa be a motort minden futási ciklushoz.
Fn - 45	A motor automatikus lefutási ciklusideje (s)	3	1-60	Csak akkor érvényes, ha Fn-42=1, állítsa be a motor kikapcsolási idejét minden egyes futási ciklushoz.
Fn - 46	Minimális sebesség (r/perc)	300	100-400	Állítsa be a motor minimális fordulatszámát
Fn - 47	Menetvágási sebesség (r/perc)	300	100-400	A túl alacsony sebesség szokatlan menethez vezethet, a túl nagy sebesség pedig instabil pozicionálási vezérléshez vezethet
Fn - 48	Lábemelő és visszakövető elektromágnes működési idejéig teljes kimenet (ms)	300	0-990	A lábemelő és a visszakövető elektromágnes működési ideje a teljes teljesítményig
Fn - 49	Visszakövető elektromágneses működési ciklus (%)	30	10-90	A visszakövető elektromágnes munkaciklusban működik, így energiát takarít meg, és megvédi az elektromágnesset a túlmelegedéstől.
Fn - 50	Motor indítási késleltetési ideje (ms)	50	0-990	Késleltesse a kezdési időpontot automatikus nyomóalpl lenyomásával
Fn - 51	Féllépéses kioldó lábemelés	3	0-4	0: (KI) / 1: (Féllépéses ravasz) / 2: (Fél lépés megtartása) 3: (Fél lépés követés) /4: (Fél lépés lábemelés letiltása)
Fn - 52	Biztonsági kapcsoló jel kiválasztása	0	0-1	1: Tartsa BE / 0: Tartsa KI
Fn - 53	A vágási művelet késleltetése a mechanikai szög előtt (fok)	189	120-250	A FEL helyzet és a menet közötti fokok vágási művelet
Fn - 54	A menetvágás mechanikai szögének befejezése intézkedés szükséges (fok)	360	250-360	A menetvágási művelet mechanikai szögének befejezése szükséges
Fn - 55	A szál cselekvése az n késleltetési idő előtt (ms)	10	0-980	Az UP pozíció és a szál cselekvési ideje közötti idő
Fn - 56	Szál műveletének ideje (ms)	70	0-9990	A szálfelvételi művelet befejezése időigényes

Fn - 57	A lábemelés előtt eltelt idő (ms)	50	0-990	A menet és a lábemelő művelet közötti idő
Fn - 58	A lábemelő működésének ideje (s)	3	0-120	A lábemelő akció tartásának ideje
Fn - 59	FEL a tű helyzetének beállítása (fok)	15	1-30	UP tűpozíció beállítása (15 a központi hely)
Fn - 60	A tű helyzetének beállítása lefelé (fok)	180	140-220	Lefelé a tű helyzetének beállítása
Fn - 61	Bekapcsolás és pozicionálás	1	0-1	1: BE / 0: KI
Fn - 62	A normál leállítás mértéke (%o)	925	1-1999	Állítsa be a normál leállítás sebességét
Fn - 63	A menetvágási ütköző sebessége (%o)	925	1-1999	Állítsa be a cérnavigációs ütköző sebességét
Fn - 64	A visszahúzás tartási ideje (s)	30	1-120	Kényszer leállítás a tartási idő után.
Fn - 65	Alacsony fordulatszámú maximális kimeneti nyomaték (%)	30	1-80	Alacsony fordulatszámú maximális kimeneti nyomaték
Fn - 66	Alacsony fordulatszámú indítási idő kiválasztása (FEL pozíció engedélyezése)	0	0-5	Minél magasabb a sebességfokozat, és minél gyorsabban kezd el gyorsítani, annál gyorsabban 0: OFF
Fn - 67	Talpmelő elektromágneses működési ciklus (%)	30	10-90	A lábemelő elektromágnes munkaciklusban működik, hogy megmentse a elektromos áramot, és védje meg az elektromágnest a túlmelegedéstől.
Fn - 68	Varrógép karbantartási ciklus (óra)	0	0-9999	Állítsa be a varrógép karbantartási ciklus idejét. A [0] bevitellel kapcsolja ki a karbantartási felszólítást.
Fn - 69	Közvetlen hajtás FEL pozíció eltérési szöge (fok x 10)	--	0-3600	Közvetlen hajtás FEL pozíció eltérési szöge (a [Z] jelhez viszonyítva)
Fn - 70	Rendszerhiba információs kód	--	--	--
Fn - 71	Kódoló impulzusszáma	--	0-1599	A kódoló impulzusszámának megjelenítése.
Fn - 72	Mechanikai szöginformáció	--	0-359	Kijelző mechanikai szöge.
Fn - 73	Kimeneti áram az elektromágneshez (A)	--	0.0-9.9	Kijelzi az elektromágnes kimeneti áramát
Fn - 74	A pedálok sebessége (V)	--	0.0-3.3	A pedálok sebességszintjének megjelenítése
Fn - 75	A szervorendszer be- meneti felügyelete (IO)	--	--	Lásd az (1) megjegyzést
Fn - 78	A varrógép teljes működési ideje a karbantartás alatt ciklus (óra)	--	0-9999	Jelenítse meg a varrógép teljes működési idejét a karbantartási ciklus alatt. A [0] bevitellel törölheti a teljes futási időt.
Fn - 79	Állítsa vissza a gyári kezdeti paramétert	--	--	Lásd a 6.1. szakaszt

Megjegyzés (1) Az Fn-75 paraméterfigyelés tartalmának leírása

A különböző foltok-fények eltérő jelentést képviselnek, az alábbi táblázatban látható:



[01]	Pedál előre jel bemenet
[02]	Pedál hátrafelé irányuló jelbemenet
[03]	Hátramenet vezérlő kapcsoló bemenet
[04]	A biztonsági vezérlő kapcsoló bemenete
[05]	(SYNUP) UP pozíció bevitel
[06]	(SYNDN) alsó pozíció bemenet
[07]	(Hall) (U) jel
[08]	(Hall) (v) jel
[09]	(Hall) (w) jel
[10]	A busz feszültsége túl magas jel
[12]	Kódoló (Z) jel

6. Segédfunkció

6.1 A gyári paraméterek inicializálása

1. A rendszerparaméter-beállítási módba való belépéshez tekintse meg az 5.3 szakaszt.
2. Állítsa a funkcióazonosítót Fn-79-re, nyomja meg az S gombot a paraméter megtekintéséhez és szerkesztéséhez.
3. Állítson be különböző kódot a gyári paraméterek inicializálásának eltérő módon történő végrehajtásához. A részletek a jobb oldali táblázatban találhatóak. Nyomja meg az S gombot az inicializálás aktiválásához.

Inicializálási kód és mód


Bemenet (1111): A paraméterek inicializálása az alapértelmezett paraméterre ionból.

Bemenet (5555): A billentyűzet az alapértelmezett paraméter visszaállításához.

6.2 A feldolgozási statisztikák száma

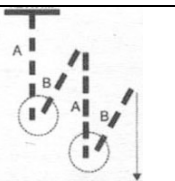
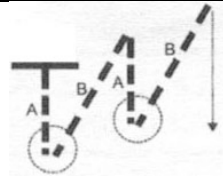
Varrás módban nyomja meg az S gombot. A kijelzőn megjelenik a szám feldolgozási statisztikája

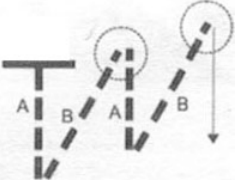
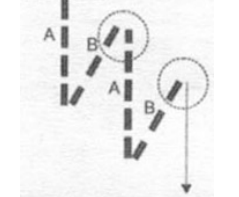
6.3 Valós idejű motorfordulatszám-figyelő

Felhasználói paraméter beállítási módban vagy rendszerparaméter-beállítási módban nyomja meg a gyorsítás beállító gombot  a kijelzőn a motor valós idejű fordulatszáma látható.

6.4 Öltéskövetés javító intézkedés

A következő leírás a kettős indítású visszakövető varrési javításon alapul

Probléma leírása	Javító intézkedés
	Kiváltó ok: Az A szakasz öltésszáma meghaladja a beállított értéket, vagy az A szakasz utolsó öltése megnőtt, a B szakasz első öltés hossza csökken, ami miatt a B szakasz utolsó öltése nem fedheti át a szakasz kezdeti öltését A. Intézkedés: Állítsa fel megfelelően az Fn-13 paraméterét.
	Kiváltó ok: Az A szakasz öltésszáma kisebb, mint a beállított érték, vagy az A szakasz utolsó öltésének hossza csökken, a B szakasz első öltés hossza nő, ami miatt a B szakasz utolsó öltése meghaladja az A szakasz kezdeti öltését. Mérés: Csökkentse megfelelően az Fn-13 paraméterét.

	<p>Kiváltó ok: A B szakasz öltésszáma meghaladja a beállított értéket, vagy a B szakasz utolsó öltésének hossza megnő, a következő szakasz első öltés hossza csökken, ami miatt a B szakasz utolsó öltése meghaladja az A szakasz kezdeti öltését. Mérés: Forgassa el az Fn-14 paraméterét</p>
	<p>Kiváltó ok: A B szakasz öltésszáma kisebb, mint a beállított érték, vagy a B szakasz utolsó öltésének hossza csökken, a következő szakasz első öltés hossza nő, ami miatt a B szakasz utolsó öltése nem fedheti át a kezdeti öltést. az A szakaszból. Intézkedés: Csökkentse megfelelően az Fn-14 paraméterét.</p>

- Vége a visszakövetésnek, az egymást követő visszakövetés beállítása ugyanúgy.
- Vége visszakövetési paraméter: Fn—16, Fn—17 Egymást követő visszakövetési paraméter: Fn—19, Fn—20

7. Hibaelhárítás és karbantartás

Ha hiba van a rendszerben, a hiba információ megjelenik a panelen, ezzel egyidejűleg a visszajelző led pirosan világít. A felhasználó a hibát a kézikönyv szerinti hibakóddal tudja kezelni. Ha a hiba nem hárítható el, kérjük, forduljon technikusunkhoz támogatásért. A hibakód HEX-ben jelenik meg a panelen.

Az Err-1 kijelzéshez lásd a következő képet:



Hiba kód	Problémaleírás	Intézkedés
Err-0	A bemeneti jel önellenőrzési hibája (bekapcsolási pedálhiba észlelése)	1. Ellenőrizze a pedáljel csatlakoztathatóságát. 2. Engedje el a pedált semleges helyzetbe.
Err-1	Stop pozíció jel hiba	UP-Stop pozíció jel hiba.
Err-2	EEPROM olvasási/írási adathiba	Ellenőrizze a külső kártyaolvasót
Err-3	EEPROM beépített paraméter hiba	Bekapcsolási visszaállítás
Err-4	Túláram, túlfeszültség, túlmelegedés, alacsony feszültség	1. Kapcsolja ki a gépet legalább 30 másodpercre, majd indítsa újra. 2. Valamilyen meghibásodás lehet a motor teljesítményszabályozó moduljában. 3. Ellenőrizze, hogy nincs-e átmeneti interferencia.
Err-5	Érzékelje a magas feszültséget az egyenáramú gyűjtősínen	1. Kapcsolja ki a gépet legalább 30 másodpercre, majd indítsa újra. 2. Ellenőrizze a tápfeszültséget.
Err-6	Túláram észlelése az elektromágnes tápegységénél	1. Kapcsolja ki a gépet legalább 30 másodpercre, majd indítsa újra. 2. Kapcsolja ki a készüléket, és ellenőrizze az elektromos csatlakozást és áramkört.
Err-7	Elakadt	Kapcsolja ki a gépet és ellenőrizze a mechanikus alkatrészeket
Err-8	Motor dekóder kimeneti jel hiba	Ellenőrizze a motor kimeneti jelvezetékét, hogy nincs-e megszakadva vagy rossz az érintkezés.

Err-9	A szinkronizáló öntesztjének hibája	1.Kapcsolja ki a készüléket, és ellenőrizze a csatlakozást, szinkronizálót. 2. Cserélje ki a szinkronizálót
Err-E	A gép(fej) karbantartási felszólítása	Az üzemidő eléri a karbantartási időszakot. Kérjük, végezzen karbantartást a fejen, majd írja be az FN-78 kódot a felhalmozott működési idő visszaállításához.
Err-F	Biztonsági kapcsoló riasztó	1. Ellenőrizze, hogy a gép feje meg van-e fordítva. 2. Ellenőrizze a biztonsági kapcsoló áramkörének csatlakoztatását.