

ROMITEX HL-9820-1

ipari szemes gomblyukazógép



HASZNÁLATI UTASÍTÁS

ROMITEX KFT

1139 BUDAPEST, ROZSNYAI U. 11.

TEL.: +361/359-5420

info@romitex.hu







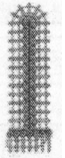


www.varrogep.hu

1. Általános információk

1.1 Funkciók és paraméterek A MASC511 sorozatú AC szervorendszer funkcióit és paramétereit lásd az 1. táblázatban: Funkciók és paraméterek

Sorszám	Tétel	MASC511
1	Használat	Férfi ruha, Női ruha, Szabadidő ruhák, Farmer és nadrág
2	Varrási sebesség	1000-2700 ford./perc
3	Az öltésforma formái	Elerősítés nélkül
		Kúpos rudak elerősítése
		Lineáris elerősítés
		kerek elerősítés
		sugárirányú elerősítés
4	Gomblyuk hossza	Szem 8-42mm, Lineáris Gomblyuk 5-50mm
5	Öltésforma magasság	0,5-2,0 mm
6	Öltésforma szélessége	1,5-5,0 mm, mechanikus beállítás: 1,5-4,0 mm
7	A kúp hossza Elerősítés	0-20 mm
8	Nyomótalp magassága	Normál 12 mm (max. 16 mm)
9	Indítás módja	Duplapedálos kapcsoló vagy kézi kapcsoló
10	Anyagtovábbítás módja	X/Y/Z 3 Impulzusmotor szakaszos adagolás
11	hajtási mód szálvágás Tű/orsó	Mágnesszelep hajtja
12	A kés meghajtási módja	Mágnesszelep hajtja
13	Biztonsági eszköz	Vészleállító kapcsoló, fejforgató kapcsoló és áramkör Automatikus dobozvédő funkció
14	Frissítési módszer	U lemez
15	Nyelv	kínai, angol
16	Felső tengelyű motor	Kis méretű AC szervomotor 750 W közvetlen hajtás vagy szíjhajtás mód
17	Levegő nyomás	Fő beállító: 0,5 MPa; Légkalapács nyomásbeállító: 0,4 Mpa
18	Névleges teljesítmény	600W
19	Üzemi hőmérséklet	0 C - 450 C
20	Működési páratartalom	350,4-85% (nincs harmat)
21	Tápegység	AC 220V± 10%; 50/60Hz

1.2 Öltésforma alakja

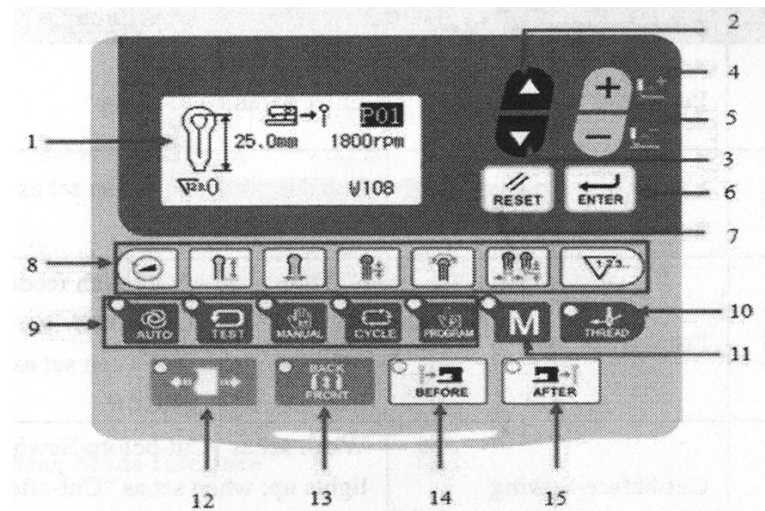
Szemes gomblyuk			
 nincs elerősítés	 kúpos elerősítés	 vonalas elerősítés	 kerek elerősítés
Vonalas gomblyuk			
 nincs elerősítés	 kúpos elerősítés	 vonalas elerősítés	 kerek elerősítés
 sugárirányú gomblyuk			

2. Alapműveletek

2.1. A mintaprogram módszerének beállítása

2.1.1 Interfész a varrási adatok beviteléhez

Az adatbeviteli felület az alábbiak szerint látható. A funkciókkal kapcsolatos részletes információkért lásd a "Gombleíró táblázat".




	Ikon	Funkció	Leírás
1		Varrásforma megjelenítése	Jelenítse meg a minta számát, minta alakját, hosszát, öltésszámát, varrási sebességét és így tovább.
2		Számának növelése, szoftver és paraméterek	
3		Számának csökkentése, szoftver és paraméterek	
4		Érték növelése és Paraméter tartalom	
5		Érték csökkentése és paraméter tartalom	
6		ENTER (megerősítés) Kulcs	Erősítse meg a paramétert és a minta adatokat.
7		Visszaállítás	Engedje el a hibás információk megjelenítését
8		Gyorsbillentyűk	Gyorsan beállíthat 6 paramétert a mintát és a számlálót a p/le gombok megnyomásával
9		Varrás mód	Öt elérhető varrási mód: automatikus, kézi, teszt, ciklikus és program
10		cérna	A jelzőfény világít, amikor befűzési módba lép
11		Paraméterkezelés, ruhahúzás	Adja meg a paraméterbeállítást
12		Engedélyezett/Tiltott	A visszajelző világít, ha engedélyezett, míg kikapcsol, ha tilos.
13		Eleje hátulja	Változtassa a ruhaadagolás pozícióját „Előlről” „Hátra” vagy fordítva. Ha „Elöl”-re van állítva, a jelzőfény kigyullad; „Hátsó”-ra állítva a jelzőfény kialszik.
14		Vágás előtt-varrás	Ha „Vágás előtt varrás”-ra van állítva, a jelzőfény kigyullad; „Vágás után varrás” beállítás esetén a jelzőfény kialszik.
15		Vágás után-varrás	Ha „Vágás előtt varrás”-ra van állítva, a jelzőfény kigyullad; „Vágás után varrás” beállítás esetén a jelzőfény kialszik.

3. Varrási műveletek

3.1 Automatikus mód

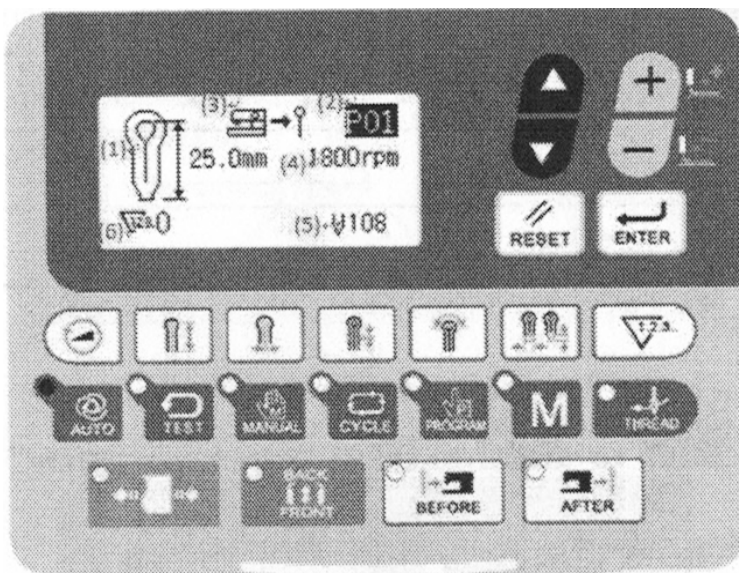
Az automatikus varráshoz először végezze el a próbavarrást.


Ha a MASC511-et alacsony hőmérsékletű környezetben használja, a felhasználónak többször el kell végeznie a próbavarrást, hogy felmelegítse a motort.



Nyomja  meg az öltésforma alakjának és hosszának megjelenítéséhez:


- (1) Mintaforma
- (2) Mintaszám
- (3) Késműködés
- (4) Varrási sebesség
- (5) A jelenlegi minta teljes öltésszáma
- (6) Termelésszámláló

4. Paraméterbeállítási mód interfész



A varrási adatok bevitelére szolgáló felületen nyomja meg a  gombot az adatbeviteli interfész és a paraméter beállítási mód interfész közötti váltáshoz (ahogyan a képen látható). A paraméter mód felületén felhasználó




megadhat néhány részletes beállítást és kiadási műveletet, és a felhasználó megnyomhatja a  vagy 

vagy  a paraméterbeállítás módból való kilépéshez és az automatikus varrás módba, próbavarrás módba vagy kézi üzemmódba való visszatéréshez.

Beállítási mód

4.1 A funkció leírása

A paraméter beállítási módba lépés után



nyomja meg a  vagy  gombot a kívánt funkcióelem kiválasztásához, majd nyomja meg a  gombot a következő funkció kiválasztásához:

1	Paraméter beállítása
2	Paraméter inicializálása (alapbeállítás visszaállítása)
3	Szoftververzió lekérdezése
4	Szoftver frissítés
5	Rendszerteszt

4.2 Paraméterbeállítási módszer

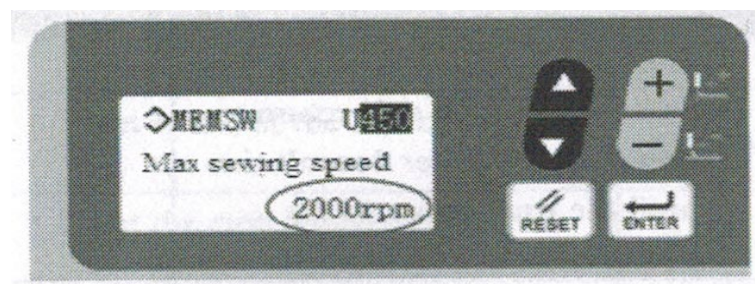
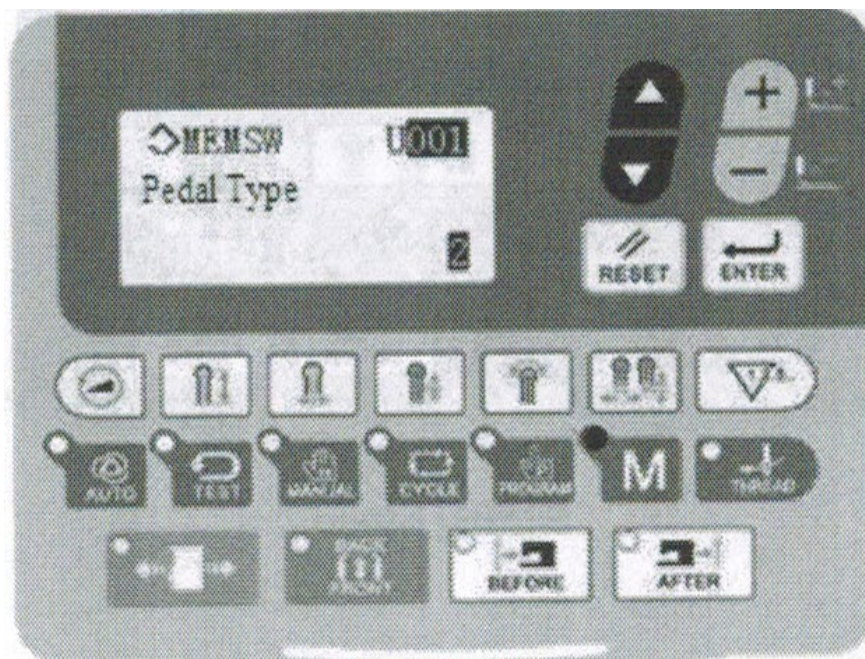
Beállítási módban nyomja meg a  vagy  gombot a "paraméterbeállítás" kiválasztásához, majd nyomja meg az **ENTER** gombot az U-szintű paraméterbeállítási felületre való belépéshez (ahogy az a képen látható).

Nyomja meg az **M** gombot a paraméterbeállítási felület kilépéséhez.

Nyomja meg a  vagy  a gombot a kívánt paraméter kiválasztásához, nyomja meg a + vagy - gombot a paraméter értékének módosításához, majd nyomja meg az **ENTER** gombot a módosítás megerősítéséhez.

Figyelem: a + vagy a - megnyomása után a paraméter módosítva van, és az alapállapotban van

a paraméter értéke fehér lesz; nyomja meg az **ENTER**-t a módosítás megerősítéséhez és a fekete alapszínhez.



Paraméter a beállítási állapot



Paraméter beállítás megerősítése

	Funkció	Leírás	választás	mérték-egység	alap-értelmezett
U001	1 pedál/2pedál kapcsoló	1: Nyomja meg az indítópedált a prés leengedéséhez, és a varrógép elindul. 2: Nyomja meg a nyomókapcsolót a prés leengedéséhez. Ezután nyomja meg az indítópedált a varrógép elindításához.	0-2	1	2
U051	Késleltetési idő 1 pedál vágás előtt modell	Automatikus varrás Vágás előtt varrás módban, ez a paraméter határozza meg a kés működésének késleltetési idejét az 1. pedál megnyomása után	0-800	50ms	0
U053	Alsó bilincs előre mozgatásakor	0: KI Varrás után a ruhaadagoló deszka az előzőleg beállított helyzetbe mozdul, miközben a prés felső helyzetben van; a nyomógép folyamatosan keresi az eredetit 1: BE Varrás után a prés nem emelkedik fel, amíg a ruhaadagoló deszka el nem mozdul a ruha lerakásának helyzete; a keresési folyamat során origót, a prés folyamatosan lefelé megy, amikor minden tengely visszatér eredet. A prés nem emelkedik fel, amíg a keret a ruha lerakására alkalmas helyzetbe nem kerül.	0-1	1	0
U057	Engedélyezze a szorítót a teszteléskor	0: KI Teszt üzemmódban a prés emelése tilos 1: BE Teszt módban a következő műveletek emelhetik fel a nyomógombot: (A) Kézi kapcsolótípus vagy duplapedálos típus: nyomja meg a nyomókapcsolót (B) pedál típusa: visszatérés a pedálhoz A teszt üzemmód újraindításakor a következő műveleteket kell elvégezni a prés leengedéséhez (A) Kézi kapcsolótípus vagy duplapedálos típus: nyomja meg a nyomókapcsolót (B) pedáltípus: visszatérés a pedálhoz	0-1	1	0
U058	Nyomótalp működése varrás után	0: Fel A nyomótalp felmegy, amikor az automatikus varrás befejeződött 1: Le A nyomótalp folyamatosan lemegy, amikor az automatikus varrás be van kapcsolva befejezett. Kérjük, hajtja végre a következő műveleteket, amikor a nyomógomb felemelkedik: (A) Kézi kapcsoló típusa vagy dupla pedál típus: nyomja meg a nyomógombot pedál típusa: visszatérés a pedálhoz	0-1	1	0
U150	Álljon meg a tú felső pozíciójában amikor felfüggesztik	KI: Szünetben a felső tengely vészleállítás állapotában van BE: Szünetkor a felső tengely megáll a tú felső pozíciójában	0-1	1	1
U152	A főtengely végső öltési sebessége	Állítsa be az utolsó öltés sebességét	700-900	10 rpm	800
U153	Utolsó fordulatszámú főtengely	Állítsa be a leállási sebességet	250-450	10 rpm	350
U156	Stop szög főtengely	A stop vezérlő szakasz meghosszabbodik, ha ez az érték emelkedik.	2.5-17.5	0,5°	11,0
U256	Eredeti intervallum észlelése	0: KI Nem észleli az eredetet ezután varrás 1-9: A kiindulási helyzet észlelése a varrás után bizonyos időpontokban.	0-9	1	0

U301	Paraméter oszlop Auto módban	1: Varráshossz 2: Intervallum	1-2	1	1
U303	LCD kontrasztarány	Állítsa be a kontrasztarányt LCD kijelző	0-30	1	15
U350	Program mód tiltása	0: KI Általános feltételek 1: BE Tiltsa be a program módba, a gyorsbillentyűk érvénytelenek.	0-1	1	0
U351	Tiltsa le a ciklus módot	0: KI Általános feltételek 1: BE Tiltja a ciklus módba lépést	0-1	1	0
U352	Tilos a számláló cseréjét	0: KI Általános feltételek 1: BE Az érték módosításának tiltása termékek számlálója	0-1	1	0
U353	Tilos a varrási sebesség módosítását	0: KI Általános feltételek 1: BE A varrás megváltoztatásának tiltása sebesség	0-1	1	0
U354	A programkód szerkesztésének tiltása	0: KI Általános feltételek 1: BE A program megváltoztatásának tiltása kódot, hanem a lépésszámot A ciklus módosítható	0-1	1	0
U355	Tilos a Vágás előtt-varrás megváltoztatása	0: KI Általános feltételek 1: BE Tilos megváltoztatni a műveletet Vágás- varrás előtt (Ha a jelenlegi állapot Vágás-varrás előtt, akkor automatikusan Nem-vágásra vált.)	0-1	1	0
U356	Tilos az utánvarrás cseréjét	0: KI Általános feltételek 1: BE Megtiltja a művelet megváltoztatását Vágás utánvarrás (ha a jelenlegi állapot vágás utánvarrás, akkor nem vágottra változik automatikusan)	0-1	1	0
U357	Biztonságos kapcsoló	0: KI A biztonságos kapcsoló érvénytelen 1: BE biztonságos kapcsoló Érvényes	0-1	1	1
U358	Légnyomás érzékelés	0: Zárt légnyomás érzékelés 1: Nyílt levegő nyomás érzékelése	0-1	1	0
U450	Max varrási sebesség	Állítsa be a maximális varrási sebességet	1000- 2700	100 rpm	2700
U451	Maximális ciklusprogram száma	Hatékony ciklusprogram száma (ha a felhasználó nem használja a ciklusprogram számát, ez a paraméter lehet 0-ra állítva).	0-9	1	9
U452	Ciklikus varrás termékszám	0: OFF Számlálás a lyuk varrása után 1: BE Számlálás egy ciklus varrás után	0-1	1	0
U453	Max kés intervallum	Állítsa be a maximális kés intervallumot	0,5-1,0	0,1 mm	0,5
U454	Maximális lineáris rögzítési hossz	Állítsa be a lineáris rúdragasztás maximális hosszát	6-9	3	6
U455	További túllengés a Non-cutnál	Ha a Non-cut funkciót használja, a túllengés automatikusan hozzáadódik.	0-1,0	0,1 mm	0
U456	A túllengéseinek beállítása indításkor	Állítsa be a túllendítését a varrás megkezdésekor	-1,0-0,0	0,1 mm	0
U550	Idő valamire	Minél nagyobb az érték, annál hosszabb érintkezési idő a légkalapács és a kés között.	25-200	5 ms	25
U551	légkalapács BE	Készenléti állapotban az E650 hibakód akkor aktiválódik, ha a légkalapács helyzetérzékelő értéke kisebb, mint ezt az értéket. (csak akkor hatásos, ha a légkalapács eredetiba észlelése be van kapcsolva)	150-170	1	160
U552	Légkalapács kiindulási magassága	0: KI Nincs légkalapács eredési hiba érzékelés (amikor a légkalapács helyzetérzékelője le van kapcsolva)	0-1	1	1

		1: BE Léggalapács eredési hibája van érzékelés			
U553	Léggalapács eredetihiba észlelése	0: KI pozíciója szerint léggalapács a léggalapács süllyedésének érzékelésére 50-500: A léggalapács lesüllyedésének észlelése az idő szerint (amikor a léggalapács helyzetérzékelője le van kapcsolva)	0-500	10	0
U554	Határozott léggalapács süllyesztés az idő szerint	0: KI Határozza meg a léggalapács helyzetét a süllyesztéshez. 50-500: A léggalapács lesüllyedésének észlelése az idő szerint (amikor a léggalapács helyzetérzékelője le van kapcsolva).	0-500	10	0
U555	A maradék felső szál növelése	0: KI Általános feltételek 1–3: Mivel csak a felső szál vágásának sorrendi késleltetése van beállítva, a maradék felső szál növelhető varrás után.	0-12	1 mm	0
U556	Ideje elveszíteni a felső szálat	Minél nagyobb az érték, annál hosszabb ideig tart a felső szál elvesztése a szálvágás után.	0-100	2 ms	50
U557	Felső szál kilazulási szekvencia	0-100: minél nagyobb az érték, annál későbbi lesz a szálvesztési OFF idő a vágás után.	0-100	2 ms	50
U558	Tilos az alsó menetvágó eszköz használata	0: KI Általános feltételek (alul A menetvágó készülék aktiválva van) 1: BE Tilos az alsó menetes vágókészülék használata	0-1	1	1
U559	Az alsó menet kés érzékelőjének és számlálójának figyelmen kívül hagyása	0: KI Az alsó szálvágó KI érzékelőjének megfelelően észleli, hogy az alsó szál kés eszköze ki van kapcsolva 5–50: észleli, hogy az alsó szál kés eszköze az idő szerint kikapcsolt. Állítsa be ezt a paramétert 5 ms-os lépéssel	0-50	5 ms	0
U560	Alsó szál vágási ideje	0-100: minél nagyobb az érték, annál később lesz a szálvágási idő	0-100	1	0
U561	Felső szálszakadás érzékelő	0: KI Eszköz érvénytelen 1: ON eszköz Érvényes	0-1	1	0
U562	Az öltés kezdőszáma a felső szálszakadás érzékelő előtt	1–9: Varrja el a beállított öltéseket a felső szálszakadás észlelése előtt.	1-9	1	5
U563	Felső szálszakadás-bíráló öltésszám	2–7: Amikor a cérnaszakadási jel bekapcsol a beállított öltéseknél, a hiba szálszakadás Aktiválva lesz.	2-7	1	4
U564	Felső menetelfogó eszköz	0: KI Eszköz érvénytelen 1: ON eszköz érvényes	0-1	1	0
U565	Felső szál elkapó zárési idő javítás	-10–10: a nagyobb érték az később a felső fonalfogás lesz	-10-10	1	
U576	Felsőszál-fogó Nyitvatartás	5–20 ms: 1 ms-os egységben beállítva	5-20	1	10
U577	Keretmozgatási módszer	0–5: válasszon más keretmozgatási módot	0-5	1	1
U578	Keretmozgatás beállítása 1	-50-50: Állítsa be az XY keret mozgási szögét	-50-100	1	0
U579	Z tengely szinkronizálás beállítása	-50-50: Állítsa be a Z tengely keretmozgási szögét	-50-50	1	0
U580	Felső szál felvételi idő	0-200: A felső szál felhúzásának kezdési időpontja	0-200	5	0

U581	Felső szál feszességének beállítása	0–250: Állítsa be a felső menet mágnesszelep áramát	0-250	5	230
U651	Motor gerjesztési állapota hibakor	0: KI Nem javítható probléma esetén az impulzusmotor gerjesztése kikapcsol. 1: BE Javíthatatlan probléma esetén az impulzusmotor gerjesztése megmarad.	0-1	1	0
U752	X pozíció beállítása a késen	A beállított érték a kés X pozíciójának beállítása, amely hozzáadódik a teljes mintaprogramhoz.	-0,50-0,50	0,05 mm	0
U850	Varrógép fej konfiguráció	0: -00 A konfiguráció beállítása -00-ra 1: -01 Konfiguráció beállítása -01-re 2: -02 Konfiguráció beállítása -02-re	0-2	1	0
U851	A nyomótalp konfigurációjának megváltoztatása (csak elérhető a 02-es géptípushoz)	0: L1422 1: L1826 2: L2230 3: L2634 4: L3442			
U852	Radiális lyuknyomó	0: KI Használja az általános nyomótalpat (kivéve a radiális lyukon) 1: BE Használja a radiális furatú nyomótalp speciális programot. A kijelzett a radiális furat speciális paramétere.	0-1	1	0
U853	Nyelv	0: ZH kínai 1: EN angol	0-1	1	0
U854	Automata háttérvilágítás Ki	0: KI Nincs automatikus kikapcsolás 1: BE Automatikus kikapcsolás	0-1	1	0
U855	Háttérvilágítás automatikus kikapcsolási várakozási ideje	Állítsa be a háttérvilágítás automatikus kikapcsolásának várakozási idejét			
U856	Gomb megjelenítési stílus	0: Stílus stílus 1 1: Stílus stílus 2	1-9	1 min.	3
U857	Hangerő	30-63: a hangerő beállítása	0-1	1	0
U911	A kés helyzetének beállítása	A beállított érték a késérzékelő pozíciókompenzációs értéke	30-63	1	50
U912	Fő motor típusa	0: 360 vezetékes motor 1: 256 vezetékes motor	0-1	1	0
U913	DIP1	Ideiglenes beállítási paraméter (fenntartva)c	-100-100	1	0
U913	DIP2	Ideiglenes beállítási paraméter (fenntartva)	-100-100	1	0

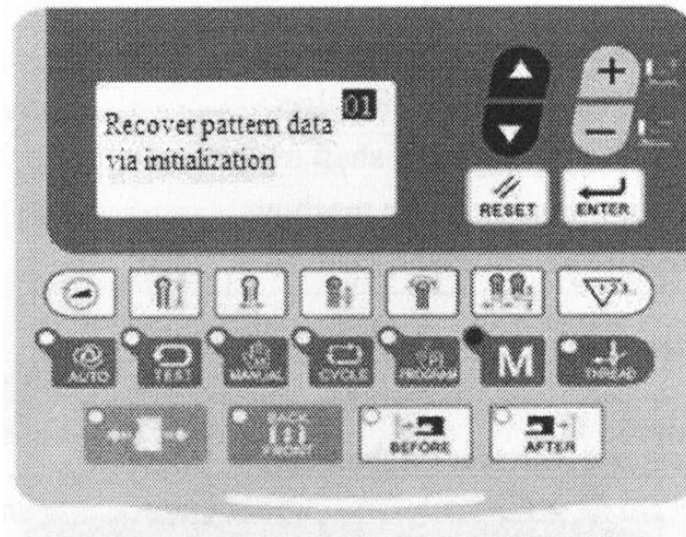
4.3 Paraméter inicializálása

Beállítási módban nyomja meg a  vagy  gombot a "paraméter inicializálása" kiválasztásához, majd nyomja meg az **ENTER** billentyűt a paraméter inicializálási felületre való belépéshez.

Nyomja meg az **M** gombot a paraméterbeállítási felület kilépéséhez. Miután belépett ebbe a módba, a felhasználó választhat:

(1) LEVEL1: minta és ciklikus program (S-szintű mintaparaméter és C minta ciklikus program)

(2) LEVEL2: memóriakapcsoló (beleértve az U-szintű paramétert)

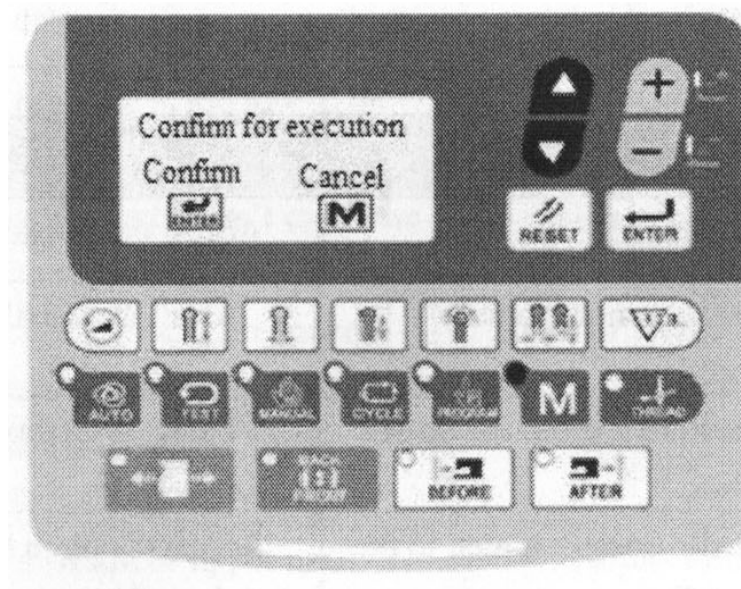


(3) LEVEL3: minden belső adat

A részletes inicializálási művelet:

1. Válassza ki az inicializálás paramétereit, és nyomja meg az **ENTER** gombot a megerősítéshez.

A következő felület jelenik meg, ahol a felhasználó az **ENTER** billentyű lenyomásával végrehajthatja az inicializálást műveletet, vagy nyomja meg az **M** gombot az inicializálási művelet megszakításához.



4.4 Rendszerteszt

Ezt a funkciót főként gépek és vezérlők hibakeresésére használják.

Beállítás módban nyomja meg a  vagy  gombot a "rendszerteszt" kiválasztásához, majd nyomja meg az **ENTER** gombot a belépéshez.

	A tű és a tűtartó nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be megfelelően a tűtartót.
	A hajlított tű hegye tompa.	Polírozza vagy cserélje ki.
	A tű nincs megfelelően behelyezve.	Helyezze be a tűt a megfelelő irányba.
	A tű túl vékony.	Válassza ki a varrási feltételeknek megfelelő tűket
Tűtörés	A tű görbe	Cseréljen ki egy új tűt
	A tű, a hajlított tű és a yam elválasztó nem illenek egymáshoz	Állítsa be a kapcsolatokat e három között.
	A tű és a tűtartó nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be megfelelően a tűtartót.
	A tű túl vékony.	Válassza ki a varrási feltételeknek megfelelő tűket
A tűszál nincs levágva.	A felső kés nem olyan éles	Cseréljen ki egy új felső kést
	A nyomás túl alacsony ahhoz, hogy a felső kés az aljára vágjon.	Állítsa be a nyomást
	A felső kés nem tudja elkapni a tűszálat.	Helyezzen be egy tűszálhajlító tűt, és vágja el a cérnát az utolsó előtti öltésnél
	Az utolsó öltésnél a felső kés nem tudja elkapni a tűszálat a tűugrás miatt	Olvassa el a "Tűugrás" című részt, próbálja meg elkerülni a tű ugrását
	A felső kés helyzete nem megfelelő	Állítsa be a felső kés helyzetét
Az orsósál nincs levágva.	A kés nem olyan éles.	Cseréljen ki egy új kést.
	A nyomás túl alacsony ahhoz, hogy a felső kés az aljára vágjon	Állítsa be a nyomást
	A kés helyzete nem megfelelő	Állítsa be a kés és a cérnaszkenner helyzetét
	A kés nyomása az orsósál levágása túl alacsony	Állítsa be a megfelelő késnyomást
Hiányzik az öltés a varrás elején	Nem tudja tartani az orsósálat.	Állítsa be az orsósál-tartót (01-es konfiguráció) vagy az orsócérna-nyomólapot (02-es konfiguráció)
	A vágás után a tűszál megmaradt része túl rövid.	Állítsa be a segédasztaltartót.
	A kiszabaduló tűszál korántsem elegendő.	Állítsa be a kiengedett tű mennyiségét
A vágási funkció rendellenes	A vágóberendezés alacsony nyomása	Állítsa be a nyomást a megfelelő szintre
	A kés nem érintkezik megfelelően a vágó kalapáccsal	Polírozza le a vágókalapács felületét
	A kés nem olyan éles.	Cseréljen ki egy új kést.
Alacsony menetsűrűség	A tűszál feszessége olyan erős vagy olyan gyenge	Állítsa be a tűszál feszességét megfelelőre szint.
	Az orsósál feszessége olyan erős vagy olyan gyenge	Állítsa be az orsósál feszességét a megfelelő szintre.
	A felvevőrugó erőssége és lökete nem megfelelő.	Állítsa be a rugó erejét és löketét.