

Nadzorna omarica QD3606

navodila za uporabo

Tronic 3 NEO





Varnostna navodila

1. Uporabniki morajo pred namestitvijo ali natančno prebrati priročnik za uporabo delovanje.
2. Vsa navodila, označena z znakom, lahko pride  je treba upoštevati ali izvajati; drugače pa telesno do poškodb.
3. Izdelek naj namestijo in predhodno upravljajo dobro usposobljene osebe.
4. Za brezhibno delovanje in varnost je prepovedana uporaba podaljška z več vtičnicami za električni priključek.
5. Pri priključitvi napajalnih kablov na vire napajanja se morate prepričati, da se napajalna napetost ujema z nazivno napetostjo, ki je navedena na ploščici z imenom motorja.
6. Ne delajte na neposredni sončni svetlobi, na prostem in kjer je sobna temperatura nad 45°C ali pod 5°C.
7. Izogibajte se delu v bližini grelnika na območju rosišča ali pri vlažnosti pod 30 % ali več 95 %
8. Ne delajte na območju z močnim prahom, jedko snovjo ali hlapljivim plinom.
9. Izogibajte se, da bi napajalni kabel pritiskali s težkimi predmeti ali prekomerno silo ali prepogibali.
10. Ozemljitvena žica napajalnega kabla mora biti povezana z ozemljitvijo sistema proizvodnega obrata z ustrezno velikostjo prevodov in sponk. To povezavo je treba trajno popraviti.
11. Priloženi deli morajo preprečiti, da bi bili vsi gibljivi deli izpostavljeni.
12. Prvič vklopite stroj, zaženite šivalni stroj pri nizki hitrosti in preverite pravilno smer vrtenja.
13. Izklopite napajanje pred naslednjim postopkom: a) priklopom ali odklopom vseh konektorjev na krmilni omarici ali motorju. b) Igla za vdevanje niti. c) Dviganje glave stroja. d) Popravilo ali kakršna koli mehanska prilagoditev. e) Stroji v prostem teku.
14. Popravila in vzdrževalna dela na visoki ravni naj izvajajo samo ustrezno usposobljeni elektronski tehniki.
15. Vse rezervne dele za popravilo mora zagotoviti ali odobriti proizvajalec.
16. Ne uporabljajte nobenih predmetov ali sile, da bi udarili ali udarili po izdelku.
Garancijski čas
Garancijska doba za ta izdelek je 1 leto od nakupa ali v 2 letih od tovarniškega datuma.

Podrobnosti o
garanciji Vse težave, odkrite v garancijskem obdobju pri normalnem delovanju, bodo popravljene brezplačno.
Vendar se stroški vzdrževanja zaračunajo v naslednjih primerih, tudi če so v garancijskem obdobju:
 1. Neustrezna uporaba, vključno z: napačno priključitvijo visoke napetosti, napačno uporabo, razstavljanjem, popravilom, spreminjanjem s strani neusposobljenega osebja ali delovanjem brez previdnostnih ukrepov ali delovanjem izven obsega specifikacij ali vstavljanjem drugih predmetov ali tekočin v izdelek.
 2. Škoda zaradi požara, potresa, razsvetljave, vetra, poplave, jedke soli, vlage, nenormalne električne napetosti in katere koli druge škode, ki jo povzroči naravna nesreča ali neprimerno okolje.
3. Padec po nakupu ali poškodba pri transportu, ki jo povzroči stranka sama ali stranka pomorska agencija
Opomba: Trudimo se testirati in izdelati izdelek za zagotavljanje kakovosti.
Vendar je možno, da se ta izdelek poškoduje zaradi zunanjih magnetnih motenj in elektronske statične motnje ali hrupa ali nestabilnega vira energije, ki je večji od pričakovanega; zato mora ozemljitveni sistem delovnega območja zagotavljati dobro ozemljitev, priporočljiva pa je tudi namestitev varovalne naprave. (Kot je odklopnik na preostali tok)

1 Prikazi gumbov in navodila za uporabo

1.1 Opis tipk

Ime	ključ	Navedite
funkcija Urejanje parametrov		Če kliknete, vstopite ali zapustite vmesnik za nastavitve uporabniških parametrov.
Nastavitev parametra Preverite in shranite		Za vsebino izbranih parametrov preverite in shranite: po izbiri parametra pritisnite to tipko za preverjanje in spreminjanje delovanja, po spremenjeni vrednosti parametra pritisnite to tipko za izhod in shranjevanje parametra.
Tipka gor		Če kliknete, povečajte parameter / povečajte hitrost. Če dolgo pritisnete, nenehno povečujte parameter / nenehno povečujte hitrost.
Tipka navzdol		Če kliknete, zmanjšajte parameter / zmanjšajte hitrost. Če dolgo pritisnete, nenehno zmanjševanje parametra / nenehno zmanjševanje hitrosti.
Nastavitev obrezovanja		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali preklicano funkcijo obrezovanja. Če dolgo pritisnete, hitro vstopite v vmesnik vrednosti parametra števec postavke P41.
Zaustavitev igle Izbira položaja		Če kliknete, položaj zaustavitve igle po prestavitvi načina šivanja (položaj gor / položaj dol)
Počasni zagon Nastavitev		Če kliknete, nastavite uporabljeno ali preklicano funkcijo nastavitve počasnega zagona.

1.2 Pomožna funkcija

1.2.1 Vstopite v vmesnik Advanced Parameter Item

pritisnite in držite  za zagon in vstopite v napredni vmesnik parametrov.

1.2.2 Ponastavite sistem

pritisnite in držite  in  za zagon vstopite v vmesnik parametrov P44 in pritisnite  do skoči na glavni vmesnik, kar pomeni, da so ponastavljene tovarniške nastavitve.

1.2.3 Funkcija shranjevanja vrednosti tovarniških parametrov

V vmesniku vrednosti parametra pritisnite in držite  3 sekunde, da shranite trenutni parameter kot tovarniško privzeto vrednost in uspešen prikaz prikaže "SHRANI".

2 Uporabniški parameter

št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P01	Največja hitrost šivanja (rpm)	100-5000	3700	Največja hitrost strojnega šivanja
P02	Nastavitev pospešene krivulje (%)	10-100	80	Nastavite naklon pospeška Večja kot je vrednost naklona, večja je hitrost; manjša kot je vrednost naklona, počasnejša je hitrost
P03	Igla GOR/DOL	GOR/DN	DN	GOR: Igla se ustavi v zgornjem položaju DN: Igla se ustavi v spodnjem položaju
P07	Hitrost mehkega zagona (rpm)	200-1500	400	
P08	Številke vbodov za mehak zagon	1-9	2	
P14	Izbira funkcije počasnega zagona	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	

Št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
P15	Način popravljanja šivov	0-4	2	0: polovični šiv 1: en šiv 2: neprekinjen pošiv 3: neprekinjen en šiv 4: Zavijanje nazaj, ko se stroj ustavi ali začasno ustavi
P21	Položaj pedala za pospeševanje	30-1000	520	
P22	Položaj pedala za zaustavitev	30-1000	420	
P24	Položaj pedala za obrezovanje niti	30-1000	130	
P27-N6	Samodejna izbira štetja	0-50	1	0: števec obrezovanja predmeta P41 se ne šteje samodejno. 1-50: Časi protirezovanja
P27-N12	Izbira vmesnika števca zagonskega zaslona	0-1	0	0: IZKLOP 1: VKLOPLJENO
P27-N13	Izbira načina števca obrezovanja niti	0-1	0	0: Dodatni šivalni števec 1: Subtraktivni šivalni števec
P29	Moč zaustavitve obrezovanja niti	1-45	32	
P38	Samodejna izbira funkcije obrezovanja niti	PRIŽGI UGASNI	VKLOP	
P41	Prikaz števca	0-9999	0	Prikažite količino končanega šivalnega kosa. Dolgo pritisnite tipko "-", da počistite štetje
P42-N01	Številka različice nadzornega sistema			
P42-N02	Številka različice plošče			
P42-N03	Hitrost			
P42-N04	Pedal AD			
P42-N05	Mehanski kot (navzgor)			
P42-N06	Mehanski kot (navzdol)			
P42-N07	Napetost zbiralke AD			
P43	Smer vrtenja motorja	CCW/CW CCW		CW: V smeri urinega kazalca CCW: V nasprotni smeri urinega kazalca
P44	Zavorna moč med postankom	1-45	30	
P46	Zaustavitev motorja z vzratnim kotom po funkciji obrezovanja	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	
P47	Nastavite vzratni kot, ko se motor po obrezovanju ustavi	50-200	160	Po odrezovanju sukanca začnite z zgornjega položaja igle in prilagodite kot dviga igle v vzratnem delovanju.
P48	Najmanjša hitrost (hitrost pozicioniranja) (rpm)	100-500	210	Prilagodite najmanjšo hitrost
P49	Hitrost prirezovanja niti (rpm)	100-500	300	Prilagodite hitrost motorja med ciklom obrezovanja niti
P54	Čas delovanja obrezovanja niti (ms)	10-990	200	
P56	Vklop in pozicioniranje	0-2	0	0: Vedno ne najti zgornjega položaja igle 1: Vedno najti položaj igle navzgor 2: Če motor ni v položaju igle navzgor, bo našel

Št.	Predmeti	Razpon	Privzeto	Opis
				položaj igle navzgor
P58	Nastavitev položaja igle navzgor	0-2399	1950	Nastavitev položaja navzgor, igla se bo ustavila naprej, ko vrednost zmanjšala, se bo igla z zakasnitvijo ustavila, ko bo vrednost povečala.
P59	Nastavitev položaja igle navzdol	0-2399	750	Nastavitev položaja navzdol, ko se bo igla ustavila naprej vrednost zmanjšala, se bo igla z zakasnitvijo ustavila, ko bo vrednost povečala.
P60	Hitrost testiranja (rpm)	100-3700	3500	Nastavitev hitrosti testiranja.
P61	Testiranje A	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	Neprekinjeno tekoče testiranje.
P62	Testiranje B	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	Začetek in konec testiranja z vsemi funkcijami.
P63	Testiranje C	PRIŽGI UGASNI	IZKLOP	Začetek in konec testiranja brez vseh funkcij.
P64	Čas preskusnega delovanja	1-250	30	
P65	Testni čas ustavitve	1-250	10	
P66	Izbira zaščitnega stikala stroja	0-1	1	0Onemogoči 1: Testiranje ničelnega signala
P70	Vrsta	1-45		
P72	Nastavitev položaja igle navzgor	0-2399		Prilagodite položaj igle, prikazana vrednost se bo spremenila z položaj ročnega kolesa, pritisnite tipko "S", da shranite trenutni položaj (vrednost) kot zgornji položaj igle.
P73	Nastavitev položaja igle navzdol	0-2399		Prilagodite položaj igle navzdol, prikazana vrednost se bo spremenila s položajem ročnega kolesa pritisnite tipko "S", da shranite trenutni položaj (vrednost) kot spodnji položaj igle.
P80	Kot vklopa obrezovanja	5-359	18	
P82	Obrezovanje kota umika	5-359	172	
P83	Zaustavitev moči po obrezovanju	10-100	20	
P86	Položaj igle navzgor in navzdol razdalja	100-1400	1200	Kot pozicioniranja navzgor in navzdol (1 stopinja za vsake 4 vrednote)
P88	Vmesna razdalja	10-100	40	
P89	Nastavitev AC prenapetosti	500-1023	880	
P92	Popravite električni kot motor		160	Branje začetnega kota kodirnika, tovarniško privzeto je bilo nastavite, prosimo, ne spreminjajte vrednosti (vrednost parametra ne more biti spremeniti ročno, bo naključna sprememba povzročila nadzorno polje in motor nenormalen ali poškodovan).
P110	Čas obrezovanja nazaj (ms)	60-990	60	Prepričajte se, da se naprava za obrezovanje niti vrne v prvotno stanje položaj
P119	Solenoidna tokovna zaščita izbira alarma	0-1	1	0: ni alarma, izklopi izhod 1: alarm in zaustavitev

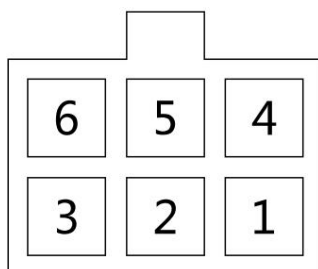
Opomba: začetna vrednost parametrov je samo za referenco, dejanska vrednost parametrov pa je odvisna od resničnega predmeta.

3 Seznam kod napak

Napačna koda	Težava	Izmeri
E01	Prenapetost	Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je napajalna napetost je pravilen. (Ali presega navedeno nazivno napetost).
E02	Nizka napetost	Izklopite napajanje sistema in preverite, ali je napajalna napetost pravilna. (Ali je nižja od navedene nazivne napetosti).
E03	Nenormalna komunikacija med glavnim procesorjem in CPU gonilnika	Izklopite napajanje in preverite, ali je priključek priključen na nadzorno ploščo in stanje kabla.
E05	Povezava enote za krmiljenje hitrosti je nenormalna	Izklopite napajanje in preverite, ali je priključek priključen na regulator hitrosti in stanje kabla.
E07	Motor glavne gredi se vrti nenormalno	Zavrtite ročno kolo, da preverite, ali je motor vretena zaklenjen. Preverite če sta kabel dajalnika motorja in napajalni kabel motorja priključen na konektor. Preverite, ali je napajalna napetost normalno in ali je hitrost šivanja previsoka.
E10	Prekomerni tok solenoida zaščito	Izklopite napajanje sistema, preverite priključek solenoida (magnetni ventil) ali ali je elektromagnet (magnetni ventil) pokvarjen ali ne.
E09 E11	Napaka pozicionirnega signala	Izklopite stroj, preverite, ali je kodirnik v slabi povezavi ali je preohlapen. Da se pravilno in vklopi. Če so napake še vedno prisotne, zamenjajte krmilno omarico in pokličite servisno službo.
E14	Napaka signala kodirnika.	Izklopite napajanje sistema, preverite priključek kodirnika motorja, če je zrahljan ali odpadel, obnovite na normalno in znova zaženite sistem.
E15	Motor z glavno gredjo nadtokovna napaka	Izklopite napajanje in ga nato znova vklopite.
E17	Napaka pri padcu glave	Dvignite glavo stroja in znova vklopite napajanje. Preverite, ali je stikalo navzdol poškodovano.
E20	Motor glavne gredi se vrti nenormalno ob zagonu	Izklopite napajanje in preverite, ali sta kabel kodirnika motorja in napajalni kabel motorja priključena na konektor.

Diagram s 4 vrati

Opis funkcij 6P



1. Elektromagnet za rezanje niti: 1, 4 (+32V)
2. Tipka za popravilo vboda: 2 (signal), 5 (DGND)
3. LED lučka: 3 (+5V), 6 (DGND)