INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA

TRONIC 1F

Stębnówka przemysłowa

texi

Instrukcja obsługi panelu sterowania

I. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Przed użyciem proszę dokładnie przeczytać niniejszą dokumentację techniczną oraz instrukcję obsługi współpracującej maszyny szyjącej, aby zapewnić prawidłowe użytkowanie.

1.1

(1) Napięcie zasilania i częstotliwość pracy: proszę stosować się do specyfikacji podanych na tabliczce znamionowej silnika i skrzynki sterującej.

(2) Zakłócenia elektromagnetyczne: należy unikać miejsc z silnym polem elektromagnetycznym lub nadajnikami radiowymi, aby zapobiec błędnemu działaniu modułu sterującego.

(3) Uziemienie: w celu uniknięcia zakłóceń lub ryzyka porażenia należy wykonać prawidłowe uziemienie (maszyny, silnika, skrzynki sterującej).

1.2 Podczas demontażu silnika lub skrzynki sterującej nie należy podłączać ani odłączać przewodów pod napięciem; w skrzynce sterującej występuje wysokie napięcie – po wyłączeniu zasilania należy odczekać co najmniej 1 minutę przed otwarciem pokrywy.

1.3 Dla bezpieczeństwa podczas czynności serwisowych lub nawlekania igły należy wyłączyć zasilanie.

1.4 Symbol oznacza miejsca mogące spowodować obrażenia lub uszkodzenia maszyny w przypadku błędnego montażu.

Symbol oznacza obecność wysokiego napięcia lub inne ryzyka elektryczne.

1.5 Urządzenie objęte jest roczną gwarancją przy prawidłowym użytkowaniu bez błędów ze strony operatora.

II. Instrukcja obsługi

2.1 Przywracanie ustawień fabrycznych
Przy wyłączonej maszynie nacisnąć jednocześnie ▲▼ i włączyć zasilanie, następnie nacisnąć S, aby potwierdzić.
2.2 Tryb monitorowania
Przytrzymać S, aby wejść w tryb monitorowania, użyć ▲▼ do zmiany numeru monitorowania, nacisnąć S, aby wyświetlić.
2.3 Tryb testów fabrycznych
Przytrzymać klawisz obcinania nici, aby wejść do trybu testowego; ▲▼ wybiera element testowy; S potwierdza wejście.
1-dJ test silnika – nacisnąć klawisz obcinania, aby uruchomić test; wynik pojawi się po zakończeniu.
2-bJ kalibracja położenia koła ręcznego – obrócić koło do pozycji górnej igły, uruchomić i potwierdzić ponownie.
2.4 Tryb starzenia komponentów
Przytrzymać P i S podczas włączania zasilania – wejście w parametr P26 i możliwość rozpoczęcia testu starzeniowego.
2.5 Tryb parametrów drugiego poziomu
Nacisnąć P przy włączaniu, aby wejść w parametry P21–P40.
Przytrzymać P i wpisać hasło 111, aby również przejść do parametrów drugiego poziomu.
2.6 Tryb parametrów trzeciego poziomu
Przytrzymać P i wpisać hasło 824 — dostęp do parametrów P41–P60.

III. Tryb monitorowania

Lista monitorowanych wartości:
JJ – licznik sztuk
SPd – prędkość (RPM)
dJ – silnik
id – typ maszyny
vEr – wersja
PoS – kąt (°)
CUr – prąd (0,1 A)
UdC – napięcie (V)
PdL – pedał
Uwaga: w ekranie licznika sztuk przytrzymanie klawisza obcinania resetuje licznik.

IV. Klawisze funkcji

– wejście/wyjście edycji parametrów

– podgląd i zapis parametrów

– zwiększanie wartości lub przechodzenie w górę

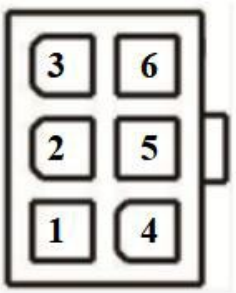
– zmniejszanie wartości lub przechodzenie w dół

– włącza/wyłącza funkcję wolnego startu

– włącza/wyłącza funkcję obcinania (opcja)

– zmiana pozycji zatrzymania igły (góra/dół)

V. Definicje złączy elektrycznych



Definicja	Sygnał (lampa maszyny)	Masa (punktowe szycie)	32V (elektromagnes)
Pozycja pinów	6PIN	5PIN	4PIN
Definicja	5V (lampa maszyny)	Sygnał (punktowe szycie)	Obcinanie nici (elektromagnes)
Pozycja pinów	3PIN	2PIN	1PIN

VI. Opis usterek (kody błędów)

E-01 – zbyt wysokie napięcie
E-02 – zbyt niskie napięcie
E-05 – błąd identyfikacji pedału
E-07/E-08 – przeciążenie silnika, blokada
E-09/E-11 – błąd sygnału silnika
E-15 – błąd nadprądowy
E-17 – błąd przełącznika podnoszenia głowicy

E-18 – błąd nadprądowy programowy
E-19 – przeciążenie długotrwałe
E-20 – błąd odczytu/zapisu parametrów
E-21 – błąd obwodu pomiaru prądu
E-22 – błąd obwodu OZ
E-23/E-24 – nieprawidłowa prędkość silnika

VII. Lista parametrów

Nr.	Parametr	Zakres	Wartość domyślna	Opis
P-01	Maksymalna prędkość	200–3700	3700	Ustawienie maksymalnej prędkości szycia
P-02	Wybór pozycji igły	0–2	1	0: igła w górze; 1: igła w dole; 2: brak pozycjonowania
P-03	Miękki start – włącz/wyłącz	0–1	1	0: wyłączony; 1: włączony
P-04	Prędkość miękkiego startu	200–1500	400	Prędkość startowa
P-05	Liczba ściegów miękkiego startu	1–15	1	Ilość ściegów wykonywanych powoli przy starcie
P-06	Minimalna prędkość	200–500	200	Minimalna prędkość szycia
P-07	Regulacja pozycji igły – góra	-20–20	0	Korekta pozycji górnej
P-08	Regulacja pozycji igły – dół	0–240	175	Korekta pozycji dolnej
P-09	Automatyczne szukanie pozycji igły przy starcie	0–1	0	0: wyłączone; 1: włączone
P-10	Detekcja przełącznika ochrony głowicy	0–2	1	0: wyłącz.; 1: detekcja sygnału 0; 2: detekcja sygnału +
P-11	Krzywa przyspieszenia	0–4	1	Ustawienie szybkości narastania obrotów
P-12	Podnoszenie igły poprzez obroty wsteczne	0–1	0	0: wyłączone; 1: włączone
P-13	Kąt podnoszenia igły przy obrocie wstecznym	0–45	20	Zakres ruchu
P-14	Jasność lampki LED	0–100	100	Regulacja jasności

P-15	Tryb półścisłego wkłucia	0–3	3	0: pół ściegu; 1: pełny; 2: ciągłe pół; 3: ciągłe pełne
P-16	Funkcja obcinania nici	0–1	1	0: wyłącz.; 1: włącz.
P-17	Prędkość obcinania nici	100–400	280	Prędkość mechanizmu noża
P-18	Mnożnik licznika sztuk	0–20	0	0: wyłączone; 1–20: licznik zwiększa się co X cięć
P-19	Wartość początkowa licznika	0–1000	100	Wartość startowa
P-20	Kierunek liczenia	0–1	0	0: dodawanie; 1: odejmowanie
P-21	Kierunek obrotów silnika	0–1	1	0: zgodnie z ruchem; 1: przeciwnie
P-22	Prędkość automatycznego wybiegu	200–3700	3500	Prędkość trybu wybiegowego
P-23	Czas biegu automatycznego	1–250	20	Czas pracy w trybie automatycznym
P-24	Czas zatrzymania automatycznego	1–250	20	Czas przerwy
P-25	Test A	0–1	0	Ciągła praca zadaną prędkością
P-26	Test B	0–1	0	Ciągła praca cyklu pozycjonowania
P-30	Regulacja pozycji igły	0–240	0	Dodatkowa regulacja
P-33	Siła zwiększona dla grubych materiałów	0–15	0	Moc wspomagająca
P-34	Siła zwiększona dla obcinania nici	0–15	0	Wspomaganie obcinania
P-35	Kąt aktywacji obcinania	150–200	175	Kąt aktywacji noża
P-36	Kąt zwiększonej siły obcinania	200–300	260	Wzmocniona sekcja ruchu noża
P-37	Kąt zwolnienia obcinania	300–360	346	Moment zwolnienia mechanizmu
P-40	Wybór modelu maszyny	—	—	Wartość zarezerwowana