

Инструкция по блоку управления

Добро пожаловать в нашу продукцию, это правильный выбор инвестиций в швейную промышленность!

Общие инструкции по безопасности

- ! Не ставьте ноги на педали, когда блок управления и двигатель включены (состояние загрузки).
- ! Позвольте профессионалам установить и настроить этот продукт
- ! Не открывайте блок управления и крышку двигателя, когда он находится под напряжением.
- ! Пожалуйста, отключите питание при замене иглы или заправке нити
- ! При использовании этого продукта держитесь подальше от высокочастотных электромагнитных волн, передатчиков радиоволн и т. д., поскольку генерируемые электромагнитные волны мешают сервоприводу и приводят к неправильной работе

Инструкция по продукту

1. Конструктив

Серводвигатель состоит из системы управления и двигателя.

А. Система управления включает в себя блок управления и педальный ускоритель.

Эта система управления проста в использовании и превосходно работает.

производительность, включая быстрый запуск, быструю остановку (швейная машина),

точное положение иглы. Кроме того, модульная схема имеет саморегулирующуюся

Система защиты от пониженного напряжения, перегрузки по току, перегрева и т. д.

Бесступенчатая скорость достигается за счет педального спидера. 220V/110V

Характеристики:







Напряжение	220V 2 phase
Частота	50~60HZ
Скорость	200-6000RPM
Крутящий момент двигателя	$\leq 2.2\text{NM}$


2. Ключевая схема системы выглядит следующим образом.



Панель управления



1. Функция кнопок


№	функциональная кнопка	Описание функции
1	 <p>(кнопка меню)</p>	<p>Э т а к л а в и щ а и</p> 
2	 <p>(Кнопка подтверждения)</p>	Кнопка подтверждения параметра
3	 <p>(Кнопка цифровой настройки)</p>	Клавиша «Вверх» (при увеличении значения)
4	 <p>(Кнопка цифровой настройки)</p>	Клавиша «Вниз» (при уменьшении значения)
7		Когда светодиодный индикатор на панели дисплея загорается при однократном нажатии, включается функция автоматического подъема прижимной лапки; когда светодиодный индикатор на

	(Переключатель прижимной лапки)	панели дисплея не загорается при повторном нажатии, функция автоматического подъема прижимной лапки выключен. Примечание. Нажмите и удерживайте клавишу и введите пароль, чтобы войти в параметры изменения параметров.
8	 (переключатель обрезки)	Когда светодиод на панели дисплея загорается при однократном нажатии, функция всасывания воздуха включается; если светодиод на панели дисплея не загорается при повторном нажатии, функция всасывания воздуха отключается. Примечание. Нажмите и удерживайте клавишу и введите пароль, чтобы войти в параметры изменения параметров.


2. Ввод параметров


Пример: Как переключить двигатель с вращения по часовой стрелке на движение против часовой стрелки. Первый шаг: Шаг 1: Сначала включите питание;

Шаг 2: Сначала нажмите “” Удерживайте клавишу, затем нажмите другой рукой “” ключ, на экране отобразится P-00

Шаг 3: Теперь нажмите кнопку “” на экране отобразится P-02, (P-02) Это параметры прямого и обратного вращения двигателя (доступны в часто используемой таблице параметров).

Шаг 4: Нажмите “” Отобразится экран ключей “1”

Шаг 5: Нажмите “” Ручка с цифровым ключом “1” настроится на “0” (“1” вращение по часовой стрелке, “0” вращение против часовой стрелке).

Шаг 6: Нажмите “” Нажмите, чтобы подтвердить завершение настройки параметра и выйти из параметра.

3. Восстановить заводские настройки:

Восстановление заводских настроек: нажмите кнопку P, не отпускайте, а другой рукой нажмите кнопку «+», на экране отобразится p-00, затем нажмите кнопку «S» на несколько секунд, это восстановит заводские настройки.

Таблица параметров

Параметры кода	Функция	Диапазон регулировки		Заводские настройки	Другой
P-01	Максимальная скорость	200-6500RPM		4500	
P-02	Направление вращения	0 означает вращение против часовой стрелки	1 означает вращение по часовой стрелки	1	
P-03	Угол иглы	6-18		12	
P-04	Скорость начала шитья	200-800		250	
P-06	Шитье фиксированным стежком	0-999		0	
P-07	нет				
P-08	нет				
P-09	нет				
P-10	Автоматический зазор (запуск)	Измените 0 на 1 и нажмите клавишу S.		0	Выключите питание, чтобы прекратить работу
P-11	Время начала подъема прижимной лапки	0-2000ms		0	

P-12	Время выдержки подъема прижимной лапки	1-120s	4s	
P-14	Ограничение максимального тока	50-1000	280	
P-15	Определение верхнего положения иглы при включении машины	1: активировано 0: не активировано	1	Установите «1», если нет верхнего датчика остановки иглы, выдаст сигнал ER01; установите
P-17	Сброс к заводским настройкам	1-3	1	при открытии параметра затем нажмите и удерживайте кнопку «ОК», чтобы восстановить заводской код.
P-18	Заводской пароль	0000-9999	2013	
P-19	Кол-во стежков плавного старта	0-15	0	0 – функция не активна, 1-15 стежков открывает плавный пуск и устанавливает кол-во стежков
P-20	Скорость плавного старта	200-3500	800	
P-21	Функция всасывания обрезки	0: не активна 1: активна	1	Двигатель работает, функция открытия/закрытия всасывания
P-22	Включение функции всасывания обрезки в начале шитья	1-200	30	открытые всасывающие швы (открытые швы P23 эффективны)
P-23	Закрытие швов всасыванием	0-200	0	
P-25	Время полной мощности всасывания обрезки	35-1000ms	120ms	

P-26	Мощность всасывания обреза полная мощность	5-100%	100%	
P-27	Постоянная мощность всасывания обреза	1-100%	80%	
P-28	Время	0-500ms	20ms	
P-29	Время защиты от всасывания обреза	1-120s	30s	самое продолжительное время всасывания обреза одинарного действия
P-30	Режим регулятора оборотов прижимной лапки	0: не активна 1: активна	0	<p>1. Если установлено значение 0, прижимная лапка заднего регулятора скорости не будет подниматься. Если установлено значение 1, прижимная лапка регулятора скорости задней педали поднимается.</p> <p>2. Продолжайте поднимать, прижимная лапка не будет отпущена до тех пор, пока не будет сделан шаг вперед или не истечет время защиты, и прижимная лапка будет автоматически подниматься каждый раз, когда двигатель останавливается.</p>
P-31	Время начала подъема при нажатии педали	0-2000ms	0	Задняя педаль задерживает время включения прижимной лапки.
P-32	Время выдержки подъема прижимной лапки	50-1000ms	160ms	Этот параметр временно не используется
P-33	Подъемник прижимной лапки, время полной мощности	35-1000ms	160ms	

P-34	Мощность при подъеме прижимной лапки на полную мощность	5-100%	100%	
P-35	Поднимите прижимную лапку, чтобы сохранить мощность.	1-500%	80%	
P-36	Время освобождения подъема прижимной лапки	0-120ms	30ms	Время отпускания прижимной лапки
P-37	Время защиты от подъема прижимной лапки	1-100s	10s	Максимальное время выдержки однократного подъема прижимной лапки
P-38	Отображение скорости	200-6500RPM		отображение текущей реальной скорости двигателя
P-39	Отображение напряжения регулятора скорости	14-1010	Напряжение средней точки 195	Отображение текущего напряжения регулятора скорости 0–1024, что эквивалентно 0–5 В.
P-40	Отображение напряжения постоянного тока	60-500V	310v	Он подаст сигнал тревоги, когда напряжение превысит 395 В (напряжение постоянного тока/1,414 = напряжение переменного тока).
P-41	переключатель защиты от перегрузки	0: не активна 1: активна	1	Установите значение 0, чтобы отключить сигнализацию о перенапряжении, и установите значение 1, чтобы включить сигнализацию. Когда напряжение на постоянного тока превышает 395 В, подается сигнал тревоги Er16, и двигатель автоматически прекращает работу. После сигнала тревоги двигатель может снова запускаться,

				когда напряжение ниже 385В.
--	--	--	--	-----------------------------

Таблица ошибок

Код ошибки	Содержимое ошибки	Решение
Er01:	Нет позиционирования иглы	<ul style="list-style-type: none"> 1. Проверьте разъемы инкодера 2. Положение индукции локатора близко к точке сохраняйте расстояние 1 мм-1,5 мм
E	Не нашел регулятор скорости	<ul style="list-style-type: none"> 1. Не вставлен разъем устройства контроля скорости. 2. Провод регулятора скорости поврежден
Er03:	Ошибка мотора	<ul style="list-style-type: none"> 1. Плохой контакт в девятиконтактном разьеме 2. Мотор не правильно установлен 3. Холл плохой
Er04:	Отсутствие защиты ротора	<ul style="list-style-type: none"> 1. Перегрузка двигателя 2. Двигатель и контроллер соединены с четырьмя отверстиями, плохой линейный контакт.
Er05:	Аппаратная защита от перегрузки по току	<ul style="list-style-type: none"> 1. Перегрузка двигателя 2. Сигнальный провод неисправен или сломан.
Er07:	Ошибка во время последовательной связи	Сигнальная линия от экрана дисплея к материнской плате неисправна или материнская плата неисправна.

