



TYPICAL

YSC-8330

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

XI'AN TYPICAL INDUSTRIES CO.,LTD.

Содержание		Страница
1	Информация	4
1.1	Производственная среда	4
1.2	Требования к установке	4
1.3	Требования к безопасности	4
2	Установка и отладка	5
2.1	Блок управления	5
2.2	Контроллер скорости	5
2.3	Скоба контроллера скорости (с прямой передачей)	5
2.4	Определитель (распознаватель)	5
2.5	Сервопривод (с прямой передачей)	5
2.6	Сервопривод (с ременной передачей)	6
2.7	Магнитный синхронизатор	6
2.8	Схема установки системы	6
3	Подсоединение питания	6
3.1	Однофазное питание 220 В	6
3.2	Трёхфазное питание 380 В	6
4	Схема соединений	7
5	Работа передней панели	9
6	Работа блока управления	9
7	Работа интерфейса нормального режима	10
7.1	Настройка параметров	11
7.2	Закрепление параметров	11
7.3	Возобновление параметров кнопкой «Сброс настроек»	11
7.4	Вход в интерфейс особых параметров	11
7.5	Функция распознавателя	12
7.6	Регулировка закрепки	12
7.7	Функция «медленный запуск»	12
7.8	Восстановление стандартных настроек всех параметров	12
7.9	Шифрование интерфейса параметров	13
7.10	Функции световых индикаторов машины	13
8	Работа интерфейса особых функций	13
8.1	Ограничение динамической скорости	13
8.2	Подсчет количества материала	13
8.3	Длина стежка	13
8.4	Коэффициент разницы	14
8.5	Отображение текущей скорости	14
8.6	Статистика прошитых стежков	14
8.7	Текущее время включенного питания	14
8.8	Общее время включенного питания	14
8.9	Общее время простоя	14
8.10	Общее время работы	15
8.11	Эффективность пользования машиной	15
9	Таблица общих параметров (часть 1)	15
9.1	Параметр скорости	15
9.2	Параметр времени	15
9.3	Активация параметров	16
9.4	Параметры угла	18
9.5	Параметры особых функций	19
10	Меры по устранению и предупреждения	20
11	Проверка сигнала	21
12	Просмотр истории ошибок	23
Приложение I	Сравнительная таблица отображения 7-ми сегментных значений	24

	дисплея	
Приложение II	Как отрегулировать контроллер скорости	25
Приложение III	Как обновить блок управления при помощи модуля обновления	26

1. Информация

Машина YSC-8330 используется в системах промышленных швейных машин. В целях обеспечения надлежащей и безопасной работы, установка и работа машины должна контролироваться профессионалами.

1.1 Производственная среда

- ▽ Используйте подачу переменного тока лишь в диапазоне 220 В ($\pm 10\%$)
- ▽ Во избежание некорректной работы, держите машину вдали от источников внутренних радиопомех.
- ▽ Работайте на машине в помещении с температурой в рамках 5~45°C
- ▽ Работайте в помещении с уровнем относительной влажности 80% и менее
- ▽ Храните машину вдали от воспламеняющихся или взрывоопасных веществ

1.2 Требования к установке

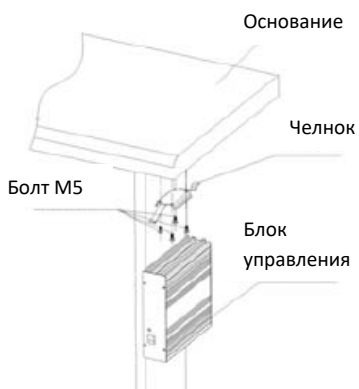
- ▽ Для корректной работы блока управления, следуйте инструкциям, приведенным в данном руководстве.
- ▽ Перед началом установки, отключите машину и выдерните шнур питания из розетки.
- ▽ Кабель питания не должен располагаться вблизи маховика или иных подвижных частей.
- ▽ Во избежание статических помех и утечки тока, следует выполнить заземление, где необходимо.

1.3 Требования к безопасности

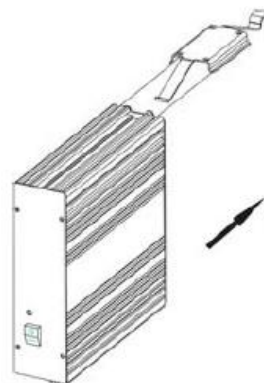
- ▽ Перед осуществлением технического обслуживания, ремонта машины, а также поднятия ее рычагов, замены игл или продевания нити, следует отключать подачу питания.
- ▽ Открывать блок, разрешено только профессионалам.
- ▽ При включении машины впервые, производите работу на низких оборотах, постоянно проверяя правильное направление вращения.
- ▽ Все движущиеся части машины должны быть оснащены защитными устройствами, для предотвращения прямого контакта с частями тела оператора или затягивания предметов вовнутрь.
- ▽ При попадании воды или иной жидкости, а также каустических материалов на блок управления, немедленно остановите двигатель и отключите подачу питания.
- ▽ При включенной подаче питания, нельзя подсоединять или отсоединять никакие коннекторы.
- ▽ Коннекторы должны подсоединяться и отсоединяться правильным способом.

2. Установка и отладка

2.1 Блок управления

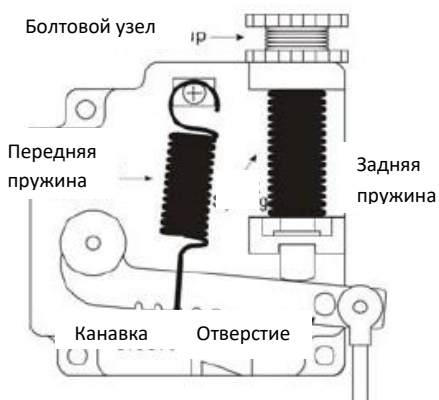


Прикрепите челнок к основанию при помощи 4 болтов М5

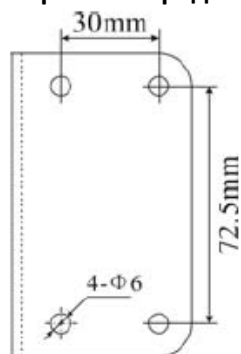


Установите блок управления

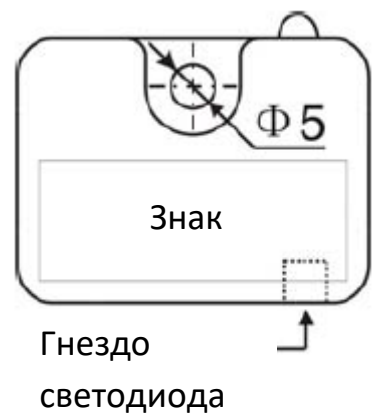
2.2 Контроллер скорости



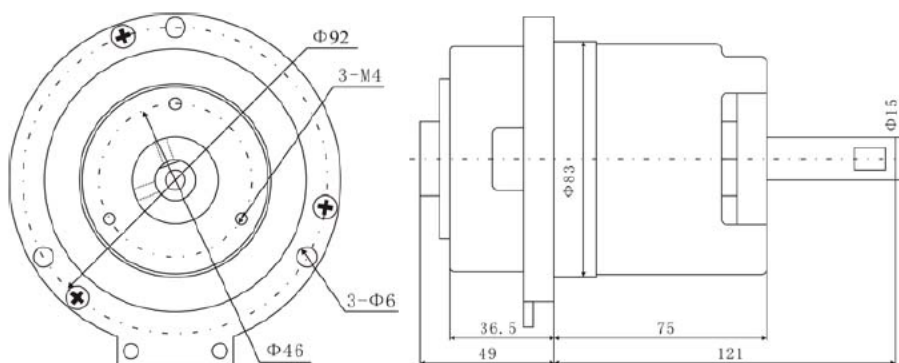
2.3 Размер скобы контроллера скорости (с прямой передачей)



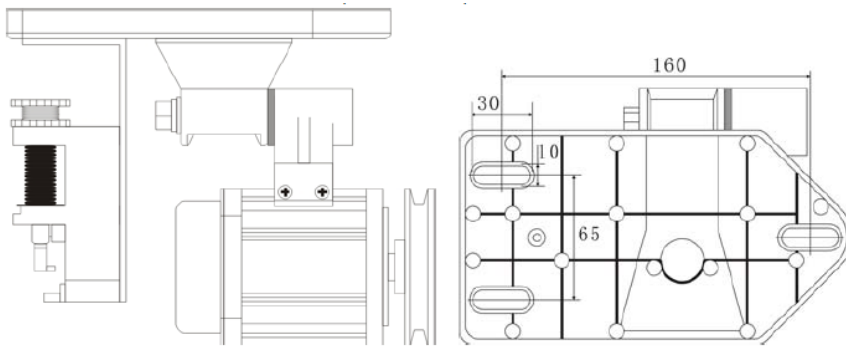
2.4 Распознаватель



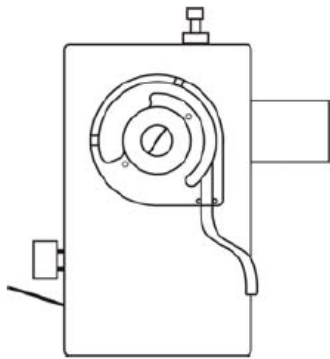
2.5 Размер сервопривода (с прямой передачей)



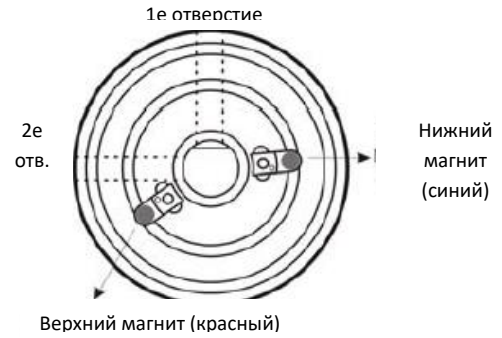
2.6 Размер сервопривода (с ременной передачей)



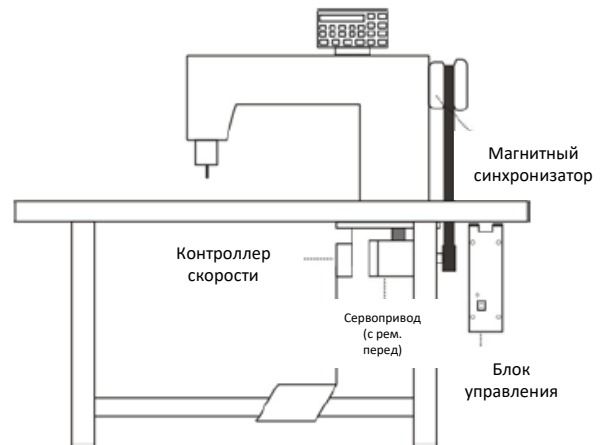
2.7 Магнитный синхронизатор



При установке маховика, убедитесь, чтобы первое отверстие было вертикально плоскости основной оси.

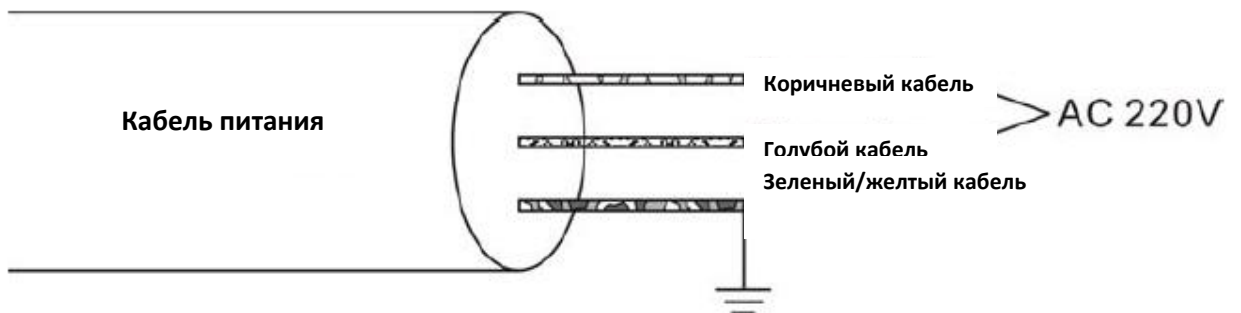


2.8 Схема установки системы

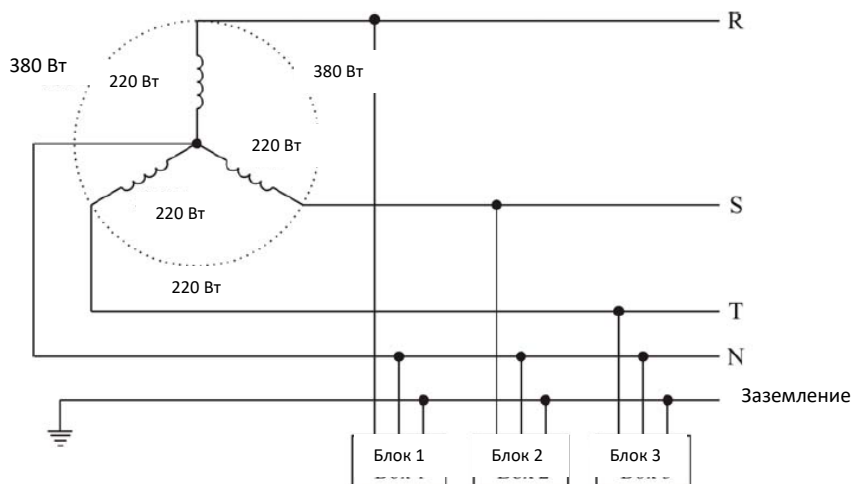


3. Подсоединение питания

3.1 Однофазное питание 220 В



3.2 Трехфазное питание 220 В



4. Схема соединений

220 Вт

AC POWER	
1	Null Line
2	Live Line
3	Ground



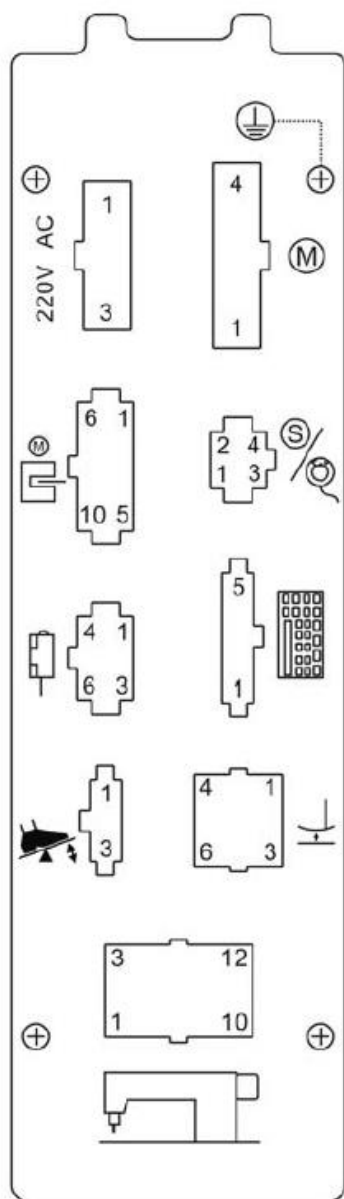
MOTOR	
1	A Phase
2	GROUND
3	B Phase
4	C Phase



ENCODER	
1	--
2	QEB
3	W Hall
4	U Hall
5	+5V
6	UP
7	QEA
8	V Hall
9	GND
10	--



IDENTIFIER	
1	SDA
2	--
3	SCL
4	--
5	GND
6	+5V



SPEED CONTROLLER	
1	+5V
2	GND
3	OUTPUT



SAFETY SW.	
1	--
2	OV
3	--
4	SAFETY SW.



INSPECTOR	
1	Up
2	GND
3	+5V
4	Down



SEWING MACHINE	
1	LED
2	+5V
3	GROUND
4	+31V
5	Trimmer SOL.
6	COR. SW.
7	+31V
8	Wiper SOL.
9	REV. SW.
10	+31V
11	REV. SOL.
12	GND



OPERATION BOX	
1	+5V
2	CANH
3	--
4	CANL
5	GND



FOOT LIFTER	
1	+31V
2	--
3	--
4	Foot SOL.
5	--
6	GROUND




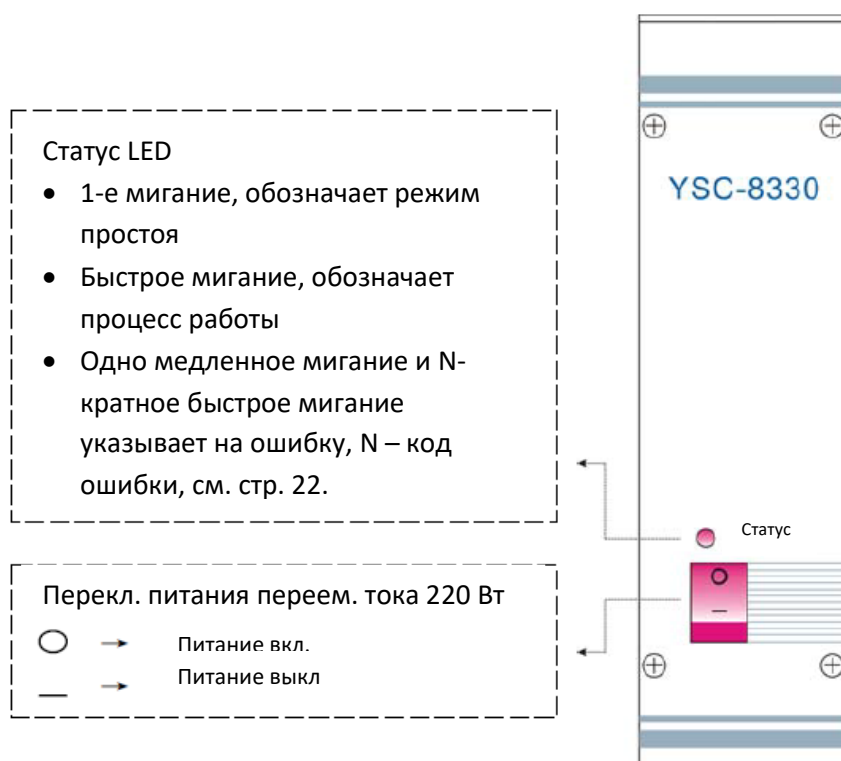
Внимание:  для машины с прямой передачей, устройство безопасности – предохранительный выключатель, а для машины с ременной передачей – синхронизатор.

Табл. значений

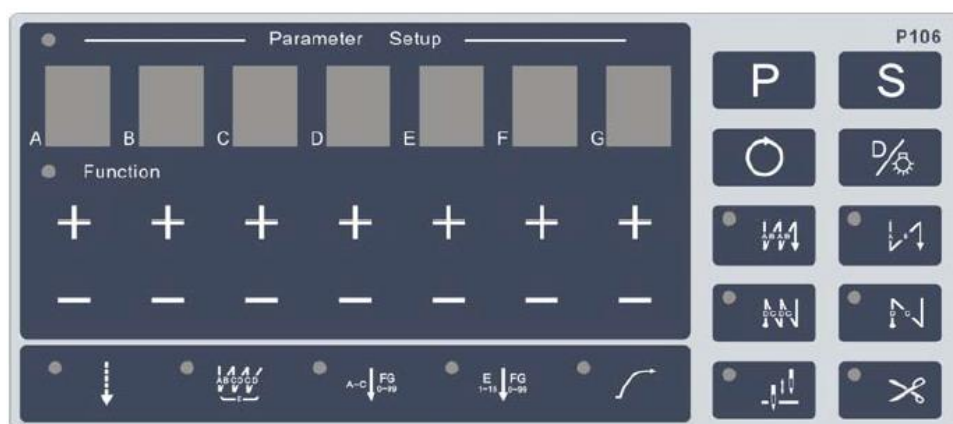
AC power	Сила переменного тока
Null line	Нулевая линия
Live line	Линия под напряжением
Ground	Заземление
MOTOR	Двигатель
A phase	Фаза А
GROUND	Заземление
B phase	Фаза Б
C phase	Фаза С
ENCODER	Кодировщик
W Hall	Нестандартный W
U Hall	Нестандартный U
+5V	+5 Вт
UP	Вверх
V Hall	Нестандартный V
GND	Заземление
IDENTIFIER	Распознаватель
SPEED CONTROLLER	Контроллер скорости
OUTPUT	Выход
Operation box	Рабочий блок
Safety SW	Переключатель безопасности
FOOT LIFTER	Подъемник лапки
FOOT SOL	Соленоид лапки
INSPECTOR	Контролирующее устройство
Up	Вверх
Dn	Вниз
SEWING MACHINE	Швейная машина
LED	Световой индикатор
TRIMMER SOL	Соленоид механизма обрезания нити
Wiper SOL	Соленоид механизма удаления нити

5. Работа передней панели










6. Работа блока управления

Схема блока управления P106 (P104 также может применяться для модели YSC-8330)



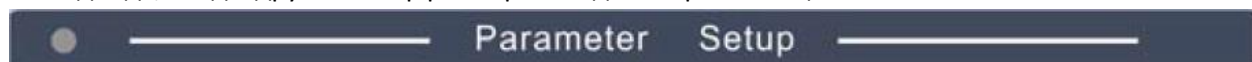
Функция	Клавиша	Операция
Выбор функции начальной закрепки		Двойная начальная закрепка, А – стежки вперед направленного шитья, В – стежки обратного шитья. Они находятся в диапазоне 1~15
		Единичная начальная закрепка, А – стежки вперед направленного шитья, В – стежки обратного шитья. Они находятся в диапазоне 1~15
Выбор функции конечной закрепки		Двойная конечная закрепка, С – стежки вперед направленного шитья, D – стежки обратного шитья. Они находятся в диапазоне 1~15
		Единичная конечная закрепка, С – стежки вперед направленного шитья, D – стежки обратного

		шитья. Они находятся в диапазоне 1~15
Свободное прошивание		<ul style="list-style-type: none"> ▽ При нажатии педали вперед, начальная закрепка (при соответствующем выборе) будет производиться автоматически, затем машина перейдет к нормальному режиму шитья. Как только педаль вернется в нейтральное состояние, машина немедленно отключится. ▽ При нажатии педали в обратном направлении обрезка и очистка (при соответствующем выборе) будут выполнены автоматически.
Закрепочное прошивание		<ul style="list-style-type: none"> ▽ При нажатии педали вперед, все стежки закрепки A, B, C, D будут прошиты E-раз, нить будет обрезана автоматически.
Единичное непрерывное прошивание стежков		<ul style="list-style-type: none"> ▽ При нажатии педали вперед, будут прошиты стежки F, G. ▽ Можно выбрать режим трех стежков (A, B или C).
Множественное непрерывное прошивание стежков		<ul style="list-style-type: none"> ▽ При нажатии педали вперед, стежки F, G будут прошиты E-раз. ▽ Непрерывное прошивание производится в соответствии с заданным числом сегментов и раз, при заданном количестве стежков, машина остановит работу незамедлительно.
Медленный запуск		Переключатель медленного запуска, см. раздел 7.7
Поднятие/опускание иглы		Выберите положение остановки иглы
Активировать обрезание нити		Активировать или деактивировать функцию обрезания нити.
Параметры функций		Войти или выйти из интерфейса параметров функций
Функция настройки		Подтвердить и сохранить текущее значение параметров
Интерфейс		Переключить текущий интерфейс на другой
Сброс настроек/световой индикатор		См. раздел 7.3 и 7.10
Увеличить		Увеличить значение
Снизить		Снизить значение

7. Работа интерфейса нормального режима

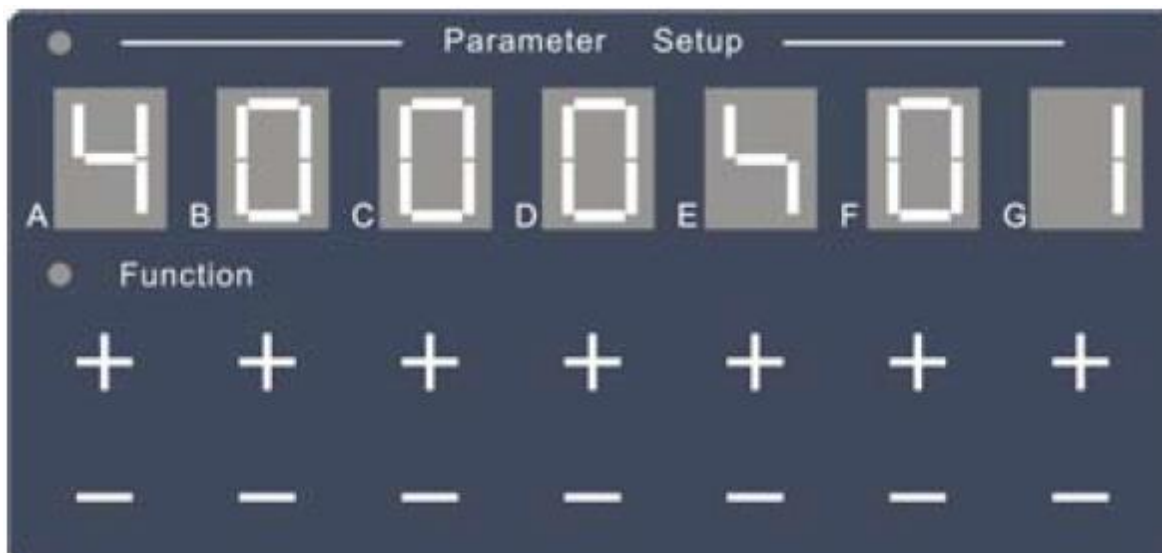
Процесс, описанный ниже, может производиться лишь при включенном интерфейсе

светодиода, вход в другой интерфейс производится при помощи



7.1 Настройка параметров

Нажав **P**, вы войдете в интерфейс настройки параметров, при помощи **E+** и **E-** вы выберите тип параметра, используя **F+**, **F-**, **G+** и **G-**, вы выберите индекс параметра, значение текущего параметра будет отображено в строке A~D, при помощи клавиш возрастания и убывания, вы можете изменять значения, следующим образом:



Например: значение S01 равно 4000. В процессе изменения строка будет мигать, нажимайте **S**, чтобы подтвердить и **P**, чтобы отменить изменение. После изменения, нажмите **P** для возврата в главное меню.

7.2 Закрепление параметров

Если пользователь хочет внести изменения в некоторые значения параметров, ему следует выбрать этот параметр, нажать **O**, через мгновение на дисплее отобразится сообщение "SD OK", стандартное значение было изменено.

7.3 Возобновление параметров кнопкой «Сброс настроек»

Выберите любой параметр на интерфейсе параметров, кнопка **%** используется для возобновления стандартных значений. В процессе изменения строка будет мигать, для подтверждения нажимайте **S** и **P**, чтобы отменить изменение.

7.4 Вход в интерфейс особых параметров

Не выполняя никаких операций при включенном питании устройства возможно выбрать лишь параметры типа S, T, A. При включенном питании нажмите **P**, на дисплее отобразится сообщение "O EN", тогда можно выбрать параметр O-типа.

7.5 Функция распознавателя

Типовой код машины (O03) присваивается распознавателю автоматически, соответствующий параметр будет обновляться в соответствии с типом машины. При сбое работы распознавателя, его можно деактивировать и внести настройки вручную, как показано ниже:

- ▽ Нажмите **V+** при включенном питании, на дисплее отобразится сообщение “ID D”, распознаватель будет деактивирован;
- ▽ Установите код O03 в соответствии с типом машины;
- ▽ Установка O03 на “ON” заново активирует функцию распознавателя.

Стандартные значения некоторых параметров отличаются в зависимости от типа машины, как приведено ниже:

Станд. Код	S01	S03	S04	S05	S06	T01	T02	A05	O20		
01	4000	2000	2000	2000	3000	24	45	OFF	ON		
02	3000	1800	1800	1800	2000	53	48	OFF	ON		
05	3500	1800	1800	1800	3000	42	45	OFF	ON		
06	2500	1500	1500	1500	2000	59	57	OFF	ON		
07	4000	2000	2000	2000	3000	41	36	OFF	ON		
08	3000	1800	1800	1800	2000	59	45	OFF	ON		
10A	4000	2000	2000	2000	3000	41	36	OFF	ON		
11A	3000	1800	1800	1800	2000	59	45	OFF	ON		
12	3500	1800	1800	1800	2000	45	31	OFF	ON		
14	3500	1800	1800	1800	2000	57	46	OFF	ON		

7.6 Регулировка закрепки

7.6.1 Регулирование времени запуска REV SOL

В процессе осуществления начальной/конечной закрепки или закрепочного прошивания, при возникновении нестабильности работы машины при работе от нормального к обратному направлению, следует внести поправки, как приведено ниже:




7.6.2 Регулирование времени деактивации REV SOL

В процессе осуществления начальной/конечной закрепки или закрепочного прошивания, при возникновении нестабильности работы машины при работе от обратного к нормальному направлению, следует внести поправки, как приведено ниже:



7.7 Функция «медленный запуск»

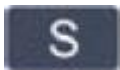
Если кнопка  активна, то каждая новая операция, после обрезания нити, будет производиться на низкой скорости прошивания первых стежков, скорость связана с параметром **S08**, стежки связаны с параметром **O01**.

7.8 Восстановление стандартных настроек всех параметров

Установите параметр O27 на "ON", подключите питание, как только завершиться мигание "INIT", произойдет сброс заданных параметров на стандартные.


7.9 Шифрование интерфейса параметров

Сначала измените параметр O27 как пароль пользователя, затем установите параметр O15 на "ON", чтобы активировать пароль, после этого, доступ к интерфейсу параметров будет осуществляться изначально через интерфейс пароля, установите корректный пароль и нажмите




для подтверждения.

7.10 Функции световых индикаторов машины

Интенсивность света индикаторов машины регулируется при помощи кнопки , расположенной на интерфейсе прошивания, с каждым нажатием световая интенсивность увеличивается на 20%, при текущей интенсивности 100%, с нажатием будет изменение на 0% и т.д.

8. Работа интерфейса особых функций

С нажатием кнопки , вы попадете из интерфейса нормальной работы в интерфейс особых функций, как показано ниже:



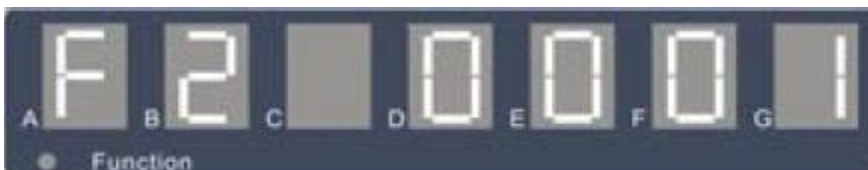
Строка A соответствует SN (особому номеру) функции, строка D~G отображает параметры, нажимайте **В+** и **В-** для выбора необходимой функции:

8.1 Ограничение динамической скорости



SN F2 отображает ограничение текущей скорости, может изменяться в процессе работы.

8.2 Подсчет количества материала



SN F2, показывает количество материала, увеличивается на 1 после обрезания.

8.3 Длина стежка



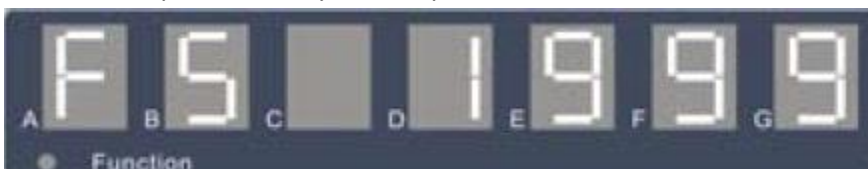
В соответствии с текущим размером стежка.

8.4 Коэффициент разницы



SN F4, при использовании ролика, отображает коэффициент разницы длины стежка.

8.5 Отображение текущей скорости



SN F5, отображает текущую скорость.

8.6 Статистика прошитых стежков



SN F6, отображает статистику прошитых стежков, за каждую рабочую процедуру.

8.7 Текущее время включенного питания



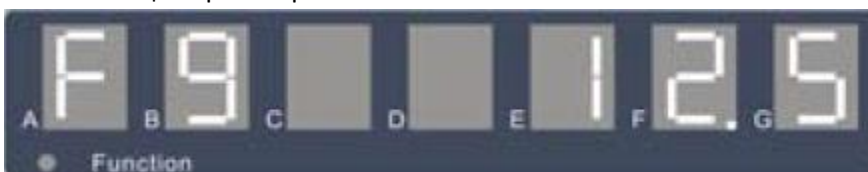
SN F7, к примеру, текущее время включенного питания составляет 6 часов 13 минут.

8.8 Общее время включенного питания



SN F8, к примеру, общее время включенного питания составляет 130.8 дней.

8.9 Общее время простоя



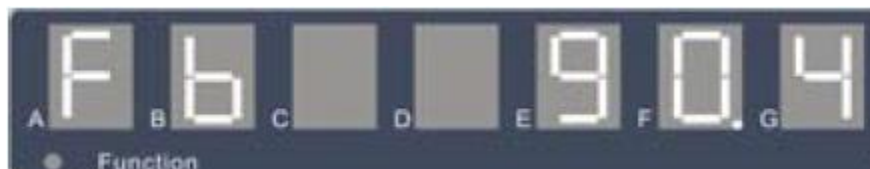
SN F9, к примеру, общее время простоя машины с включенным питанием составляет 12.5 дней.

8.10 Общее время работы



SN FA, к примеру, общее время работы составляет 118.3 дня.

8.11 Эффективность пользования машиной



SN FB, к примеру, текущая эффективность пользования машиной составляет 90.4%.

9. Таблица общих параметров (часть)

9.1 Параметр скорости

SN	Название	Диапазон	Стандартное значение	Описание
S01	Макс. скорость	500~5000 (ст./м)	См. 7.5	Максимальная скорость
S02	Мин. скорость	150~500 (ст./мин)	150	Минимальная скорость
S03	Скорость начальной закрепки	500~2500 (ст./мин)	См. 7.5	Скорость начальной закрепки
S04	Скорость конечной закрепки	500~2500 (ст./мин)	См. 7.5	Скорость конечной закрепки
S05	Скорость закрепочного прошивания	500~2500 (ст./мин)	См. 7.5	Скорость закрепочного прошивания
S06	Скорость прошивания C-S	500~4500 (ст./мин)	См. 7.5	Скорость прошивания непрерывного стежка
S07	Скорость обрезания	150~300 (ст./мин)	200	Скорость обрезания
S08	Скорость медленного прошивания	200~500 (ст./мин)	400	Скорость медленного прошивания при запуске

9.2 Параметр времени

SN	Название	Диапазон	Стандартное значение	Описание
T01	Время активации обратного шитья	1~200 (мс)	См. 7.5	Время активации REV SOL
T02	Время	1~200 (мс)	См. 7.5	Время активации REV SOL

	деактивации обратного шитья			
T03	Время задержки механизма удаления нити	1~200 (мс)	20	Время перед активацией соленоида
T04	Время работы механизма удаления нити	1~200 (мс)	30	Время работы соленоида
T05	Время задержки подъемника лапки	1~500 (мс)	10	Время перед активацией соленоида подъемника лапки
T06	Время отпускания подъемника лапки	1~500 (мс)	50	Время работы соленоида подъемника лапки
T07	Время сработки подъемника лапки на полной мощности	1~999 (мс)	500	Время работы соленоида подъемника лапки на полной мощности
T08	Время работы соленоида обратного хода на полной мощности	1~999 (мс)	150	Время работы соленоида обратного хода на полной мощности
T10	Время сокращения вибраций	1~500 (мс)	10	Контроллер скорости будет более чувствителен при более низком значении

9.3

Активация

параметров

SN	Название	Диапазон	Стандартное значение	Описание
A01	Верхнее положение	ON~OFF	ON	ON: время остановки в верхнем положении OFF: время остановки в нижнем положении
A02	Автоматическое прошивание	ON~OFF	ON	Действует только в режиме прошивания непрерывного стежка, при установке на "ON" активируется автоматическое прошивание
A03	Режим коррекции стежков	ON~OFF	ON	ON: продолжительное OFF: на половину иглы
A04	Коррекция стежков кнопкой единичной функциональности	ON~OFF	ON	Для свободного прошивания, при наличии одной кнопки на рукоятке машинки, при установке на "OFF" будет всегда прошивание обратного стежка. При установке на "ON" переключатель выполняет функцию обратного стежка, а при остановке – коррекцию

				стежка.
A05	Коррекция стежков кнопкой двойной функциональности	ON~OFF	См. 7.5	При установке на "ON" функции обратного стежка и коррекции доступны. При установке на "OFF" деактивируется одновременная двойная функция кнопки, в данном режиме, единичная функциональность активируется при помощи A04
A06	Обрезание нити	ON~OFF	ON	При установке на "ON" активируется обрезание.
A07	Удаление нити	ON~OFF	ON	При установке на "ON" активируется удаление нити. Если A06 на "OFF", A07 недоступна.
A08	Подъем лапки	ON~OFF	ON	При установке на "ON" активируется подъем лапки. Подключение соленоида устанавливается автоматически при включении питания.
A09	Зажим	ON~OFF	ON	"ON" активирует зажим. Только в моделях GC6280
A14	Защита обрезания нити	ON~OFF	ON	При установке на "ON", для выполнения последующего действия после обрезания, педаль должна вернуться в нейтральное положение, "OFF" не требуется.
A15	Поднимание лапки после обрезания	ON~OFF	ON	Когда A08 установлена на "ON", при A15 также на "ON" подъемник лапки поднимется автоматически после обрезания.
A16	Продолжение прошивания первого сегмента начальной закрепкой в режиме прошивания непрерывного стежка	ON~OFF	ON	Действует только при прошивании непрерывного стежка. При активации режима автоматического прошивания и активации начальной закрепки, прошивание следующего сегмента непрерывного стежка произойдет автоматически после завершения начальной закрепки, при установке на "ON". При установке на "OFF" или деактивации режима автоматического прошивания, машинка остановится автоматически после

				завершения начальной закрепки.
A17	Продолжение прошивания первого сегмента конечной закрепкой в режиме прошивания непрерывного стежка	ON~OFF	ON	Действует только при прошивании непрерывного стежка. При активации режима автоматического прошивания, конечная закрепка и обрезание нити произойдет автоматически после прошивания последнего сегмента в режиме непрерывного стежка при установке на "ON". При установке на "OFF" или деактивации режима автоматического прошивания, машинка остановится автоматически после завершения прошивания последнего сегмента в режиме непрерывного стежка. Конечная закрепка и обрезание нити будет происходить, пока не будет снова нажата педаль вперед.
A18	Движение вверх после включения питания машины	ON~OFF	ON	При установке на "ON" и включении питания машина перейдет в верхнее положение и остановится автоматически.
A19	Действие подъемника лапки в положении подъема	ON~OFF	ON	Когда педаль машины подана на пол-пальца вниз, при установке на "ON" положение лапки вверх. При установке на "OFF" положение нейтрально.
A20	Действие механизма обрезания нити в положении подъема	ON~OFF	ON	При установке на "ON" обрезание нити будет происходить в положении подъема.
A21	Плавный запуск	ON~OFF	ON	При установке на "ON" после обрезания машина плавно запустится в работу.

9.4

Парамет


ры угла (управление при нажатии  и включенном питании)

SN	Название	Диапазон	Стандартное значение	Описание
D01	Верхнее положение рычага	0~359 (°)	60	Верхний угол рычага.

D02	Нижнее положение рычага	0~359 (°)	215	Угол при опущенной игольной планке.
D03	Действие механизма обрезания нити	0~359 (°)	250	Угол действия механизма обрезания нити.
D04	Деактивация механизма обрезания нити	0~359 (°)	0	Угол деактивации механизма обрезания нити.
D05	Обратное действие	0~359 (°)	300	Угол работы соленоида обратного действия.
D06	Деактивация обратного действия	0~359 (°)	300	Угол деактивации соленоида обратного действия.
D07	Действие зажима	0~359 (°)	180	Угол действия зажима.
D08	Деактивация зажима	0~359 (°)	270	Угол деактивации зажима.
D09	Запуск ролика	0~359 (°)	50	Угол запуска ролика на тур
D010	Завершение работы ролика	0~359 (°)	120	Угол остановки ролика на тур.

9.5

Парамет

ры особых функций (управление при нажатии  и включенном питании)

SN	Название	Диапазон	Стандартное значение	Описание
001	Стежки медленного прошивания при запуске	0~10 (игла)	3	Стежки медленного прошивания при запуске после завершения обрезания нити. Скорость медленного прошивания регулируется при помощи S08 .
003	Тип машины	1~30	См. 7.5	В соответствии с типом машины
005	Нагрузка мощности подъемника лапки	10~99 (%)	50	Цикл нагрузки ШИМ сигнала соленоида подъемника лапки. Питание будет больше при более высоком значении, в то же самое время высока степень нагрева.
006	Время деактивации подъемника лапки	ON~OFF	ON	При установке на "ON" подъемник лапки будет деактивирован автоматически по истечении заданного времени.
006	Время деактивации обратного хода	ON~OFF	ON	При установке на "ON" соленоид обратного хода будет деактивирован автоматически по истечении заданного времени.

O15	Шифрование параметров	ON~OFF	OFF	См. 7.9
O17	Инициализация параметров	ON~OFF	OFF	См. 7.8
O23	Время проведения испытания на долговечность	1~60 (сек)	5	Время проведения испытания на долговечность
O24	Время простоя проведения испытания на долговечность	1~60 (сек)	5	Время простоя проведения испытания на долговечность
O25	Общее время проведения испытания на долговечность	1~255 (ч)	1	Общее время проведения испытания на долговечность. Завершается по истечении времени.
O26	Активация испытания на долговечность	ON~OFF	OFF	“ON” для активации проведения испытания на долговечность
O27	Пароль пользователя	0~9999	1234	См. 7.9
O30	Активация распознавателя	ON~OFF	ON	См. 7.5
O31	Активация переключателя безопасности	ON~OFF	См. 7.5	“ON” для активации переключателя безопасности
O32	Режим переключателя безопасности	0~1	1	0: Нормальное открывание, 14: Нормальное закрывание

10.

Меры

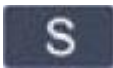
по устранению ошибок и предупреждения

Код ошибки	Причина	Мера по устранению
E01	Слишком высокое напряжение	Проверьте питание переменного тока
E02	Слишком низкое напряжение	Проверьте питание переменного тока
E05	Некорректная работа прерывателя	Заменить прерыватель
E08	Слишком большая нагрузка	Проверьте нагрузку
E09	Сбой контроллера скорости	Проверьте контроллер скорости, см. 11.1
E10	Ошибка проверки положения	Проверьте синхронизатор, см. стр. 11.2
E13	Ошибка типа машины	Проверьте обнаружитель, см. 7.5
E14	Ошибка соленоида механизма обрезания нити	Проверьте соленоид, на прямое замыкание
E15	Ошибка соленоида обратного хода	Проверьте соленоид, на прямое замыкание
E16	Ошибка соленоида механизма удаления нити	Проверьте соленоид, на прямое замыкание
E17	Ошибка соленоида подъемника лапки	Проверьте соленоид, на прямое замыкание

PEdL	Предупреждение! Ошибка в работе педали	Отпустите педаль в нейтральное положение
CArE	Предупреждение! Ошибка в работе переключателя безопасности	Проверьте переключатель безопасности или выберите 032 для сопоставления типа машины.
Ⓜ	Предупреждение! Отключена система контроля	Все автоматические функции будут неактивны.

11. а сигнала

Проверк

При включенном питании нажмите , на дисплее отобразится "TEST", затем войдите в режим Измерения входящего сигнала. В строке A будет показан SN.

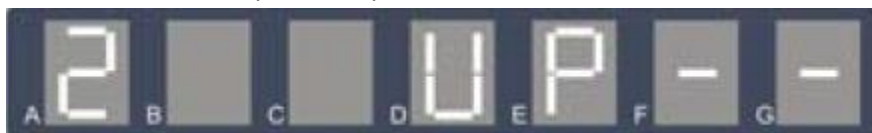
11.1 Контроллер скорости



Отображение различных положений педали, как приведено выше:

Режим дисплея	Значения	Описания
FS02~FS99	Высокая скорость	Второй сегмент вперед, протяженность 02~99.
LS01	Низкая скорость	Первый сегмент вперед, протяженность 01
BL--	Нейтниеральное положе	Стандартно
FP--	Подъемник лапки	Первый сегмент назад.
TM--	Механизм обрезания нити	Второй сегмент назад
ERRO	Ошибка	Сбой или отсоединение контроллера скорости

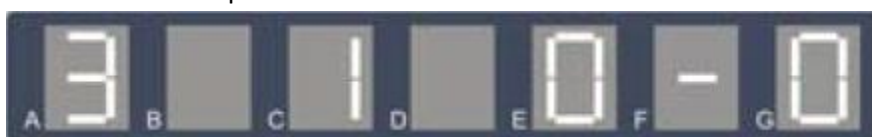
11.2 Синхронизатор



Строки В и Е определяют положение вверх, строки С и D определяют положение вниз. Поверните маховик рукой, на дисплее появится описание положений, как приведено ниже:

Код дисплея	Значения	Описания
UP--	Положение иглы вверх	В положении вверх
--DW	Положение иглы вниз	В положении вниз
---	Другое положение	Ни вверху ни внизу
ERRO	Сбой	Вверху и внизу

11.3 Переключатель



Е – REV. SW (переключатель обратного хода)

F – COR. SW

G – Переключатель безопасности

11.4 Нестационарный сигнал двигателя



Равномерно вращайте маховик рукой, на дисплее появится нестационарный сигнал двигателя диапазоном 0~7. При возникновении сбоя в работе, на дисплее отобразится сообщение "ERRO".

11.5 Преобразователь сигнала двигателя



Равномерно вращайте маховик рукой, на дисплее появится шифрованный счет двигателя, обычно ошибка возникает при значении ± 5 .

11.6 Соленоид



Для выбора SOL (соленоида) используйте **D+**, **D-**, **E+** и **E-**, для проверки используйте **G+**, как показано ниже:

Код дисплея	SOL	Код дисплея	SOL
TM	Соленоид механизма обрезания нити	RV	REV SOL (соленоид обратного хода)
WP	Соленоид механизма удаления нити	FP	Соленоид подъемника лапки

11.7 Распознаватель



Отображение кода распознавателя, см. стр. 16. Дисплей "ERRO" при сбое работы.

11.8 Версия ПО



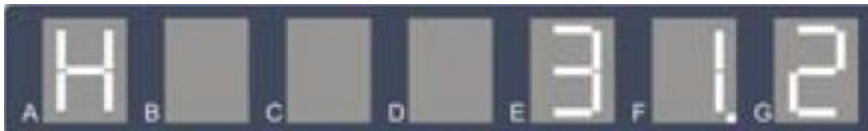
Например, версия ПО v 1.00.

11.9 Переменный ток



Отображение текущей силы переменного тока – 220 Вт.

11.10 Постоянный ток соленоида



Отображение текущей силы постоянного тока соленоида – 31.2 Вт.

11.11 Угол машины



Сперва, для настройки нулевой точки, используйте **C+** или **C-**, чтобы изменить тип угла, равномерно вращайте маховик, на дисплее отобразится текущая степень.

- Нулевая точка (отображение “ZO”)

Вращайте маховик, подав его в самую верхнюю точку, нажмите **S**, чтобы установить нулевую точку угла.

- Рычаг вверх (отображение “UP”)

Вращайте маховик до самой верхней точки рычага, нажмите **S**, чтобы сохранить текущее значение угла рычага в верхнем положении. Если на дисплее отображаются параметры, совпадающие с текущими, в строке D появится мигающее “O”.

Настройка других параметров угла подобна приведенной выше:

- Рычаг вниз (отображение “DW”)
- Работа механизма отрезания нити (отображение “TA”)
- Деактивация механизма обрезания нити (отображение “TR”)
- Обратный ход (отображение “RR”)
- Действие зажима (отображение “CA”)
- Деактивация зажима (отображение “CR”)
- Запуск ролика (отображение “PS”)
- Остановка ролика (отображение “PE”)

12. Просмотр истории ошибок

Система автоматически сохраняет код ошибки после ее возникновения.

Проверяйте историю ошибок, как приведено ниже:

- ∇ Для входа в интерфейс истории ошибок нажмите **D+** при включенном питании машины;



- ▽ Нажмите А+ и А- чтобы проверить 10 последних кодов ошибок, Отображение “NO” при отсутствии каких-либо ошибок;
- ▽ Строка С отображает индекс ошибки, строка D~G отображает сообщения, как приведено ниже:

Индекс	Сообщение
A	Код ошибки
B	Переменный ток времени
C	Постоянный ток времени
F	Скорость времени
G	Год времени, например 2008
H	Дата времени, например, 0804, указывает на 04 августа
I	Время времени, например, 1510, указывает на 15:10

Приложение I: Сравнительная таблица отображения 7-ми сегментных значений дисплея

Арабские цифры

Фактически	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
На дисплее										

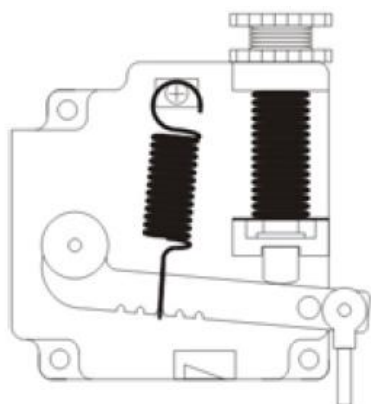
Английский алфавит

Фактически	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
На дисплее										
Фактически	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
На дисплее										
Фактически	U	V	W	X	Y	Z				
На дисплее										

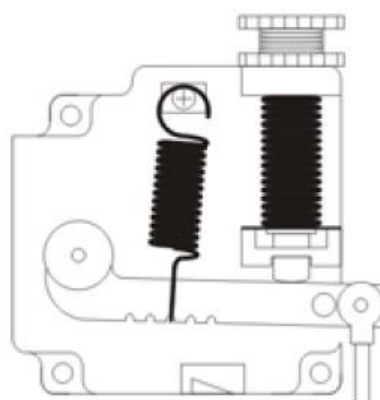
Приложение II: Как отрегулировать контроллер скорости

После замены магнита контроллера скорости, либо изменения установочного положения выключателя электропитания (PCB), следует внести новые настройки.

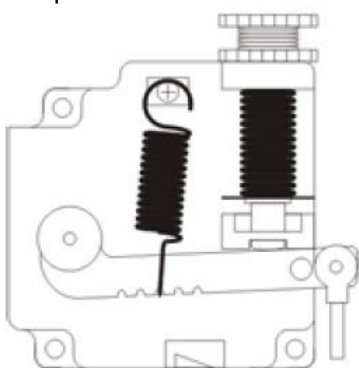
Ниже приведены необходимые положения:



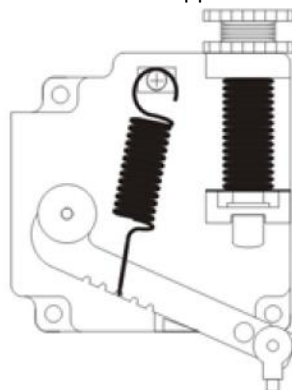
Нейтральное положение



Положение подъемника лапки



Дальнее заднее положение




Дальнее переднее положение

Шаги регулировки:

- Нажмите на переключатель PCB контроллера скорости при включенном питании;
- Отпустите выключатель, после установки контроллера скорости в нейтральное положение, один раз нажмите выключатель;
- После установки контроллера скорости в дальнее переднее положение, снова нажмите переключатель;
- После установки контроллера скорости в положение подъемника лапки, снова нажмите переключатель;
- После установки контроллера скорости в дальнее заднее положение, снова нажмите переключатель;
- Выполнив все приведенные выше этапы, настройка завершена, все функции будут работать в нормальном режиме после включения питания машины.

Приложение III: Как обновить блок управления при помощи модуля обновления

При необходимости, пользователь может обновить ПО блока управления при помощи модуля обновления, производя операции, приведенные ниже:

- Отключите питание машины, вставьте коннектор модуля обновления в гнездо распознавателя  , включите питание;
- Если модуль не подходит, на дисплее появится код ошибки “E23”;
- При успешном подсоединении модуля на дисплее отобразится код “UM xxx”, где xxx указывает на версию модуля обновления;
- Для запуска процесса обновления нажмите **S**, процедура будет завершена с появлением на дисплее сообщения “UM ok”. Вся процедура займет пол минуты. Затем отключите питание и подсоедините распознаватель, после включения питания все функции машины будут работать в нормальном режиме.

Адрес: 355 Taibai South Road
Xi'an, P.R. China-710068
Тел.: +86-29-88279091 88279150
Факс: +86-29-88249715 88245215
e-mail: typical@chinatypical.com
http: www.chinatypical.com

V3