

MANUAL DE PARÂMETROS DE CONTROLE
ELETRÔNICO

Motor DIRECT DRIVE PK522

MOTOR DIRECT DRIVE PK522

Manual do usuário do motor de passo Siruba

Prefácio

Bem-vindo, obrigado por usar nossos produtos, esta é a escolha de investimento certa para a indústria de vestuário!

O manual do usuário é para o nosso produto recém-desenvolvido "1850 Auto-Trimmer servo Motor system" Manual de referência, por favor, leia este manual com atenção, espero que ele possa lhe dar uma ajuda útil.



Observe os seguintes requisitos antes de ler esta nota

O usuário deve ter aterrado a máquina antes de iniciar as operações para garantir a segurança

Pessoas que não possuem capacitação profissional, não poderão a caixa de controle

A caixa de controle e o motor devem estar longe de ambientes magnéticos e de alta radiação

Não trabalhe em ambientes quentes (excesso)

Não trabalhe em ambientes extremamente úmidos

Garanta uma tensão de alimentação estável (210V ~ 240V)

Requisito de segurança

Não coloque os pés nos pedais quando o motor estiver ligado

Deixe os profissionais instalarem e depurarem este produto

Não abra a caixa de controle e a tampa do motor quando energizado

Por favor, desligue a energia ao trocar a agulha, passar a linha ou substituir a linha inferior da bobina

Durante o serviço de instalação ou remoção, desligue a energia

Por favor, desligue a energia quando o cabeçote da máquina de costura estiver tombado

Política de garantia

1. Desde a compra deste produto, damos garantia de 4 meses de gratuitamente. Durante o período de garantia, todos os problemas da qualidade o produto será reparado livremente, exceto quando houver danos causados pelo homem, ou de força maior.

2. Não Desmonte o equipamento sem o consentimento da empresa, caso contrário, os danos causados pela modificação não serão garantidos

Sem o nosso consentimento desmontar ou modificar, o danificado não dará em garantia. Sempre que encontrar o problema não pode ser resolvido, você pode entrar em contato com o serviço de pós-vendas da empresa.

Conteúdo

Introdução ao sistema servo

Introdução da operação comum da tela de exibição

Como inserir parâmetros e como modificá-los

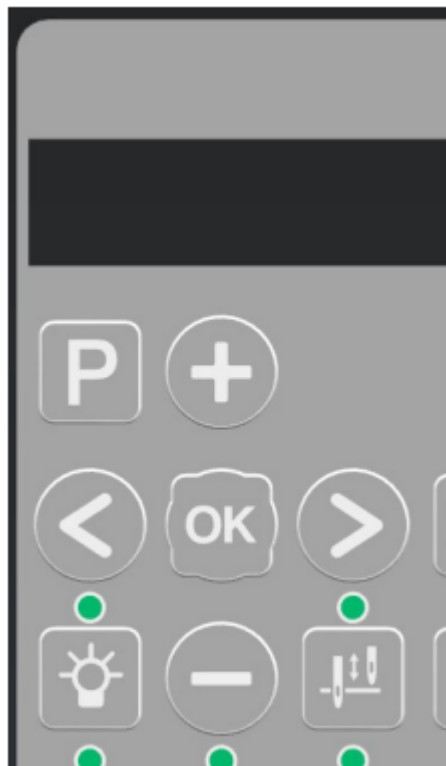
Tabela de descrição de parâmetros operacionais

A caixa de controle Descrição da porta

Análise de código de erro

Introdução da operação comum da tela de exibição

1、A tela de exibição é descrita da seguinte forma



2. Introdução da função

Nº	Ícones dos botões	Descrição da função	
1		Corte de Linha Automático Ligado ou Desligado	Mantenha Pressionado por um tempo longo para acessar os módulos de corte automático.
2		Levantamento automático do Calcador no meio ou após pressionar o pedal para atrás até a metade.	Mantenha Pressionado por um tempo longo para acessar os módulos de levantamento automático do calcador
3		Posição da agulha para cima ou para baixo	
4		Ligar ou Desligar o LED	
5		Função para Corte de Linha e Levantamento do Calcador Automático	
6		Toque nisto para habilitar o modo de costura em multi partes, adicione (+) ou (-) para poder ajustar o número em diferentes partes, após isto, toque em (OK) para salvar e continuar	
7		Toque para habilitar o modo de costura livre	Pressione por um longo tempo para habilitar a função do caça fio
8		Tecla para função de início lento	
9		Tecla para entrar nos parâmetros de ajustes secundários, clique junto com (+) ou (-) usando diferentes combinações para entrar na lista de parâmetros	
10		Tecla para confirmar (salvar) o valor do parâmetro	
11		Tecla (+) para ajustar o valor do parâmetro para cima (mais)	
12		Tecla (-) para ajustar o valor do parâmetro para baixo (menos)	
13		Tecla para retornar da lista de parâmetros a página anterior	
14		Tecla para entrar na lista de parâmetros para ajustar o valor do parâmetro	

2. Como entrar e modificar os parâmetros do sistema:

Parâmetros do sistema que entram na análise: Juntos  E , toque e entre na lista "Parâmetros do sistema" (precisa de senha para inserir o ajuste).

Juntos () e () , toque e entre na lista "Parâmetros do usuário" (não há necessidade de senha). Depois de inserir o número dos parâmetros do sistema pode ser visto, quando você pode usar a tecla

  para alternar o número do parâmetro, quando encontrar o número de modificação necessário, toque na tecla  para inserir os parâmetros atuais, toque em   para ajustá-lo.

Depois de terminar a modificação, toque em () para salvar, salvar a modificação e sair. Ou você pode

tocar em () para retornar o número dos parâmetros do sistema da página de backup a ser modificado. O método de operação é o mesmo com up. Após o término da alteração, deve ser tocado (

) para salvar a modificação, caso contrário, modifique os parâmetros serão inválidos. Nota: o método de entrada para cima, parâmetros específicos No. em nome dos parâmetros com o seguinte significado:

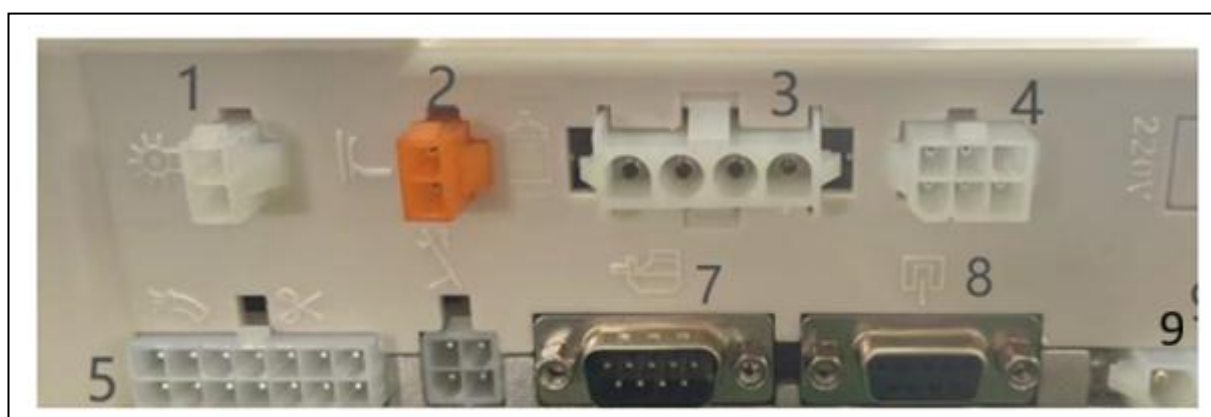
Tabela de descrição de parâmetros operacionais

Parâmetro do sistema	Descrição da função	Valor Padrão	Incremento	Faixa de Valores	Descrição do parâmetro
P1	Velocidade de costura MAX	2000	100	200~6500	Rotações por minuto
P2	Velocidade de costura Inicial	250	50	150~800	Rotações por minuto
P3	Curva de aceleração do pedal	85	1	10-100%	
P11	Seleção de início lento	1	1	0~1	0: Desativar 1: Ativado
P12	Quantidade de pontos lentos	2	1	1~30	Número de pontos
P13	Velocidade de arranque lenta	650	50	200~800	Rotações por minuto
P22	Direção de acionamento do motor	0	1	0~1	0: Sentido anti-horário 1: No sentido horário
P23	Exibe a velocidade atual	0	1		Exibe a velocidade atual do motor
P24	Exibir tensão do pedal de controle	0	1		Tensão de saída do controlador de pedal de exibição
P25	Operação automática de modo teste	0	1	0~1	0:DESLIGADO 1: LIGADO
P31	Ângulo do Corte	150			
P34	O ângulo da posição superior da agulha	0	1		
P35	O ângulo da posição de parada da agulha para baixo	180	1		
P36	Tempo de atraso para início da ação da tesoura	5	1	0~2000	Mili segundo
P37	Comprimento de ação da tesoura	1600	1	10~3400	PULSO
P38	Tempo de ação em Potência máxima da tesoura	110	1	10~990	Mili segundo
P40	A ação da faca mantém o ajuste de potência	50	1	1~100	Percentual
P41	Tempo de liberação de proteção de ação da faca	35	1	20~800	Mili segundo
P43	Ativação do interruptor de reinicialização da ação da faca	0	1	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado

P46	Tempo de início atrasado da ação do caça-fio	85	1	0~2000	Mili segundo
P47	Tempo de ação do caça-fio (potência total + manter o poder)	120	1	10~2000	Mili segundo
P48	Tempo de ação do caça-fio no tempo de potência total	80	1	10~990	Mili segundo
P50	Tempo de ação do caça-fio ao manter o ajuste de potência	25	1	10~100	Percentual
P51	O tempo para a proteção para liberação da ação do limpa-fio	25	1	20~800	Mili segundo
P56	Tempo de início do atraso da ação do calcador	25	1	0~2000	Mili segundo
P57	Comprimento de ação do calcador	2200	1	100~3400	PULSO
P58	Tempo de potência total da ação do calcador	160	1	100~990	Mili segundo
P60	A ação do calcador para manter o ajuste de potência	20	1	1~90	PERCENTUAL
P61	Tempo de proteção de liberação da ação do calcador	10	1	20~800	Mili segundo
P62	Tempo de inatividade do levantador automático do calcador	120	1	1~120	Segundo
P65	Tempo de atraso para início de levantamento do calcador ao acionar metade do pedal para trás	5	1	0~2000	Mili segundo
P70	Limite máximo de corrente elétrica do motor	350	10	50~600	
P71	Bloqueio de velocidade máxima	4200	50	200~6500	Rotações por minuto
P72	Senha do sistema	2014	1		
P76	Tempo de trava do motor	2	1	0~9000	*0.125 segundo
P77	Deslocamento da origem (motor)	64	1	1~320	PULSO
P78	Taxa de alimentação do motor de corte de linha	120	1	1~400	TAXA/RAZÃO
P79	Velocidade de corte durante o retorno	140	1	1~400	TAXA/RAZÃO
P80	Velocidade do motor do calcador para cima	200	1	1~400	TAXA/RAZÃO
P81	Velocidade do motor calcador para baixo	300	1	1~400	TAXA/RAZÃO
P82	Curva de aceleração de cisalhamento	500	1	10~900	0*0.001rad/Segundo ²
P83	Curva de Desaceleração de cisalhamento	500	1	10~900	0*0.001rad/Segundo ²
P84	Curva de aceleração na retração do corte de linha	500	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²
P85	Curva de desaceleração na retração do corte de linha	500	1	10~900	*0.001rad/Segundo
P86	Velocidade máxima do motor de	350	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²

	corte de linha				
P87	Curva de aceleração no levantamento do calcador	300	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²
P88	Curva de desaceleração do calcador	500	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²
P89	Curva de aceleração do motor do calcador	500	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²
P90	Curva de desaceleração do pino do motor	500	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²
P91	Velocidade Máxima do Motor Calcador	500	1	10~900	*0.001rad/Segundo ²

Descrição das portas da caixa de controle:



Nº do Plugue	Nome Da Porta de Saída (Plugue)
1	Plugue LED
2	Plugue de Controle do Calcador, conectado ao solenoide do calcador ou válvula solenoide (30V)
3	Plugue de potência do motor de passo
4	Plugue de sinal do motor de passo
5	Plugue de 14 Fios – Multifunções
6	Plugue de conexão do acionador (Pedal)
7	Controle do display do painel para corte e sucção
8	Plugue de fase do motor
9	Plugue de conexão 4 fios

Porta MULTI FUNÇÕES NÚMERO – 14 FIOS

1, 8, 11	1: ATERRAMENTO / 8: SINAL / 11: 5V
2, 9, 12	2: ATERRAMENTO / 9: SINAL / 12: 5V
3, 10	3: SAÍDA CALCADOR / 10: 30V
4, 2	4: SINAL DE PROTEÇÃO DE ENTRADA / 2: ATERRAMENTO
5	5: ATERRAMENTO
6, 13	6: SAÍDA DE SUCCÃO / 13: 30V
7, 14	7: SAÍDA DA TESOURA / 14: 30V

Análise de erro através do código informado

O código de erro exibido	Significado do código de erro	Possíveis causas para o erro
ER-01	Não encontra posição da agulha	1. Polia e Motor; 2. Imã da Polia Caiu; 3. Polaridade incorreta do imã da polia; 4. Mal contato do terminal (conector) que possui 9 pinos; 5. Sensor Hall do Motor está com defeito.
ER-02	Error de sinal do controlador do pedal	1: Iniciar sem conectar o cabo do controlador do pedal 2: Velocidade acima do recomendado/permitido 3. Cabo com defeito/rompido 4: Dano do controlador do pedal
ER-03	Erro no Sinal de fase do Motor	1. Mal contato do terminal (conector) que possui 9 pinos; 2. Sensor Hall e o rotor possui grandes desvio (variação) 3. Sensor Hall do Motor está com defeito.
ER-04	Proteção do rotor/motor travado	1: A máquina de costura está pesada ou travada; 2: Sobrecarga no motor. 3: Verifique se o cabo de 4 fios está conectado ou com mal contato;
ER-05	Proteção contra sobrecorrente do hardware	1: A máquina de costura está pesada ou travada; 2: Sobrecarga no motor; 3: O sinal da fase do motor não está conectado 4. Dano na parte de potência
ER-07	A comunicação entre o painel e a placa-mãe atingiu o tempo limite	1: O cabo de conexão da placa-mãe e do painel está mal conectado; 2: O chip da placa-mãe está danificado
ER-09	Erro de Memória	1: A memória da placa-mãe está danificada ou com defeito
ER-12	Erro de alarme de reset da tesoura	1: Sensor de reset está danificado 2: A tesoura está travada e não consegue retornar