

ESPECIFICAÇÕES

Painel e Teclas

1, Instruções de operação:

Depois que o controle é ligado, o painel exibe o comprimento do ponto do puller "L05.0" (milímetro),
Pressione "-" para reduzir o comprimento do ponto do puller.
Pressione "+" para aumentar o comprimento do ponto do puller.
A faixa ajustável do comprimento de ponto do puller é de 0,5~7,0mm.

Segure e pressione "P" por 3 segundos para inserir a função de configuração de parâmetros, exiba "P001" até "P007",

Pressione "+" ou "-" para selecionar o número do parâmetro.
Pressione "P" novamente para voltar ao ponto rolante.

Pressione "S" para inserir modificar o parâmetro e o parâmetro irá piscar, pressione "+" ou "-" para modificar o valor do parâmetro, Pressione "S" novamente para retornar e selecionar o número do parâmetro.



2. Descrição do parâmetro

- "P001" é a versão do software e a função de medição de velocidade. Pressione "S" para mostrar a velocidade da máquina de costura, segure a tecla "S" por 3 segundos, e todos os parâmetros do controlador restauram o valor padrão.

Pressione o "P" para voltar e selecionar o número do parâmetro.

- "P002" é a resolução do encoder/codificador e esse parâmetro é automaticamente identificado, não pode ser modificado.
- "P003" é definido para a posição zero do encoder/codificador.
O método de configuração refere-se a **3. posição zero do codificador**
- "P004" é o tempo de filtragem do sinal eletroímã invertido, valor padrão "0001".
- "P005" é a direção do puller, "0000" é positivo e "0001" é reverso.
- "P006" é o modo de teste, pressione "S" para iniciar o teste e o LED piscará "- - - -", A roldana girará por 1 segundo, e irá parar por 1 segundo, pressione "S" novamente para sair.
- "P007" é o número de atraso que o puller funciona depois do acionamento da máquina de costura. A faixa de ajuste é "0~50". O valor padrão é "0000".

3. Definição de posição zero do encoder/codificador

A roldana do puller precisa ajustar a posição zero uma vez que instalada na máquina, a operação deve ser a seguinte:

① Deixe a máquina de costura girar automaticamente algumas voltas antes de definir a posição zero, e o controlador reconhecerá automaticamente os parâmetros do encoder/codificador da máquina de costura. Parâmetros do encoder/codificador podem ser visualizados em "P002". Os parâmetros padrão do encoder/codificador são "0048". Os parâmetros podem variar de acordo com o modelo da máquina, favor consultar o manual de operação do equipamento para mexer no parâmetro correto.

② Troque para o parâmetro "P003", pressione "S" para inserir a configuração de parâmetro, e o parâmetro piscará o valor como posição do ângulo do encoder/codificador; ao girar o volante, o número de exibição mudará (na direção da rotação da máquina de costura), quando os dentes do impelente da máquina de costura entram no estado de alimentação/avanço. Pressione a tecla de confirmação para salvar. Se o puller não estiver sincronizado com a máquina de costura, repita a operação acima novamente até que o puller e a máquina de costura estejam sincronizados.

③ Segure a tecla "S" pressionando por 3 segundos, e o controlador salva a posição atual do encoder/codificador como posição zero, e retorna à interface superior. Se quiser descartar as alterações, pressione o "P" para voltar e selecionar o número do parâmetro.

Se o puller não estiver sincronizado com a máquina de costura, repita a operação acima novamente até que o puller e a máquina de costura estejam sincronizados.