SHUNFA

F3- 3(4,5)D

Инструкция к блоку управления



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

Общие инструкции по безопасности

1：Не ставьте ноги на педали, когда блок управления и двигатель включены (состояние загрузки).

2：Позвольте профессионалам установить и настроить этот продукт

3：Не открывайте блок управления и крышку двигателя, когда он находится под напряжением.

4：Пожалуйста, отключите питание при замене иглы или заправке нити

5 ： 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.

A. 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:

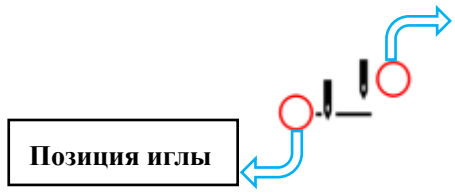
Напряжение	220V 2 phase
Частота	50~60HZ
Скорость	200-6000RPM
Крутящий момент двигателя	⩽2.2NM

2. Ключевая схема системы выглядит следующим образом.



Панель управления

1. Функция кнопок

№	функциональная кнопка	Описание функции
1	P (кнопка меню)	Эта клавиша имеет два назначения. Первое использование — прямое нажатие. "P" Клавиша для переключения верхнего или нижнего положения иглы, если горит индикатор верхнего отверстия, это означает, что игла находится в верхнем положении, если горит индикатор нижнего отверстия, это означает нижнее положение иглы, если две лампы не горят, это означает, что игла не находится в нижнем положении. 
2	OK (Кнопка подтверждения)	Кнопка подтверждения параметра
3	+ (Кнопка цифровой настройки)	Клавиша «Вверх» (при увеличении значения)
4	− (Кнопка цифровой настройки)	Клавиша «Вниз» (при уменьшении значения)

7	 (Переключатель прижимной лапки)	Когда светодиодный индикатор на панели дисплея загорается при однократном нажатии, включается функция автоматического подъема прижимной лапки; когда светодиодный индикатор на 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 “P”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 “P”Отобразится экран ключей “1”

Шаг 5: Нажмите “−”Ручка с цифровым ключом “1” настроиться на “0

(“1” вращение по часовой стрелке,“0” вращение против часовой стрелке)。

Шаг 6: Нажмите “OK”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 «0»
P-17	Сброс к заводским настройкам	1-3	1	при открытии параметра «P09» может возникнуть «P17», установите «3», затем нажмите и удерживайте кнопку «OK», 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 обрези	0: не активна 1:активна	1	Двигатель работает, функция открытия/закрытия всасывания
P-22	Включение функции всасывания обрези 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 обрези	35-1000ms	120ms	

P-26	Мощность всасывания обрези полная мощность	5-100%	100%	
P-27	Постоянная мощность всасывания обрези	1-100%	80%	
P-28	Время	0-500ms	20ms	
P-29	Время защиты от всасывания обрези	1-120s	30s	самое продолжительное время всасывания обрези одинарного действия
P-30	Режим регулятора оборотов прижимной лапки	0: не активна 1:активна	0	1. Если установлено значение 0, прижимная лапка заднего регулятора скорости не будет подниматься. Если установлено значение 1, прижимная лапка регулятора скорости задней педали поднимается. 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-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 запуститься, когда напряжение ниже 385В.

Таблица ошибок

Код ошибки	Содержимое ошибки	Решение
Er0l:	Нет позиционирования иглы	1. Проверьте разъемы инкодера 2. Положение индукции локатора близко к точке сохраняйте расстояние l мм-1,5 мм
Er02:	Не нашел регулятор скорости	1. Не вставлен разъем устройства контроля скорости. 2. Провод регулятора скорости поврежден
Er03:	Ошибка мотора	1. Плохой контакт в девятиконтактном разъеме 2. Мотор не правильно установлен 3. Холл плохой
Er04:	Отсутствие защиты ротора	1. Перегрузка двигателя 2. Двигатель и контроллер соединены с четырьмя отверстиями, плохой линейный контакт.
Er05:	Аппаратная защита от перегрузки по току	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.