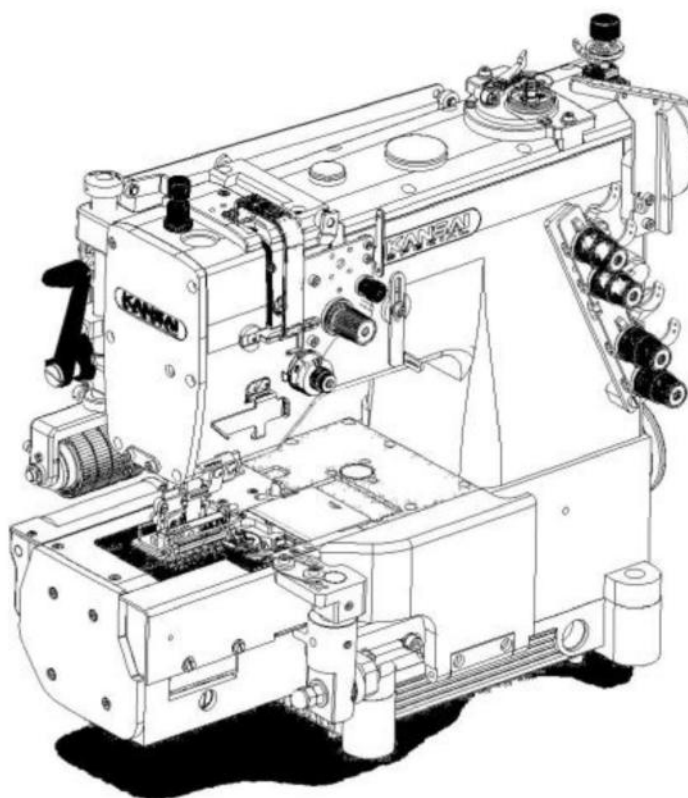


KANSAI SPECIAL

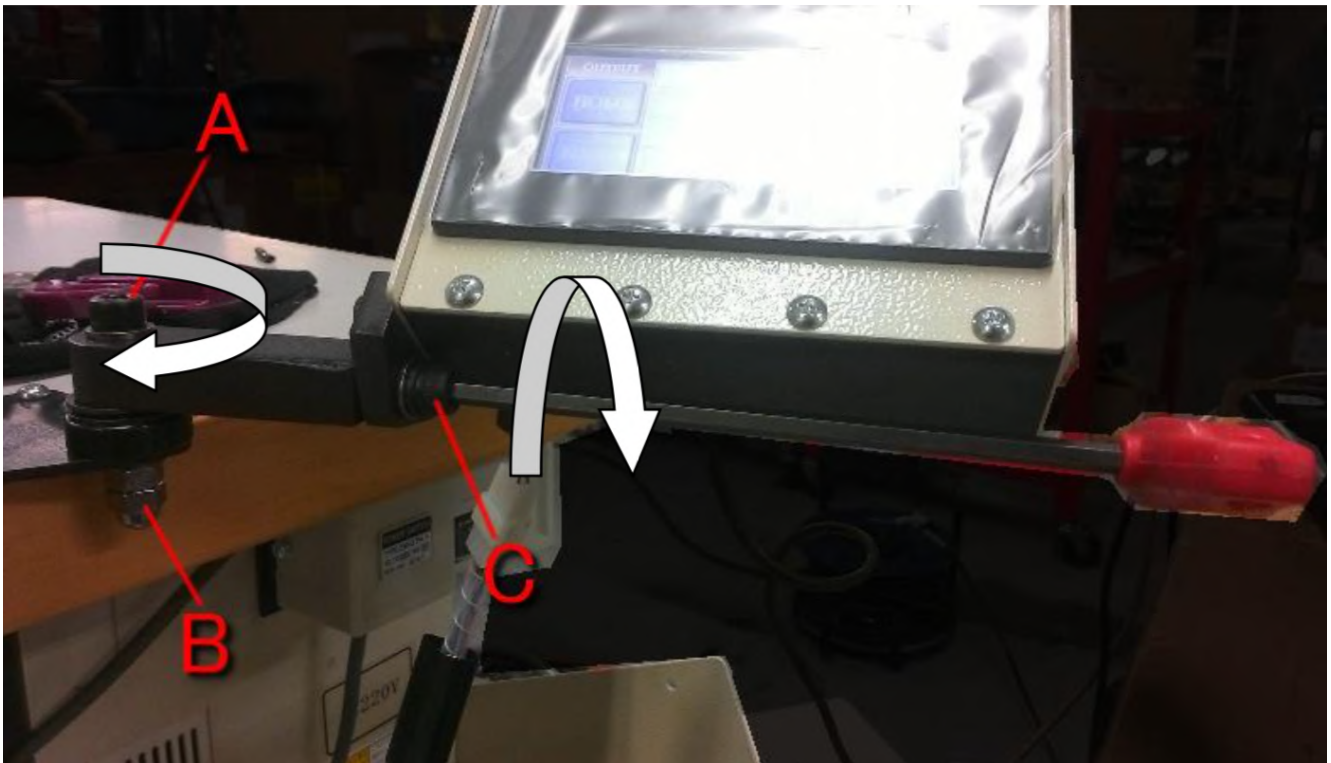
FBX1104PA-3WAC



INSTRUKCJA OBSŁUGI DOTYKOWEGO PANELA STEROWNICZEGO

Uwaga: Niniejsza instrukcja jest uzupełnieniem instrukcji obsługi maszyny : FBX1104P

USTAWIENIE KĄTA POCHYLENIA PANELU STEROWNICZEGO

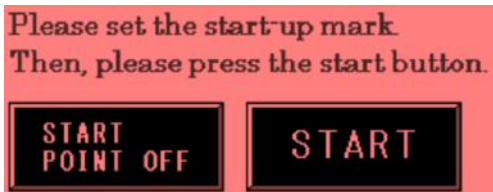


Kąt panelu dotykowego można regulować za pomocą śrub A i C
Ustaw opór poprzecznego obrotu panelu dotykowego za pomocą śruby B. W ten sposób można łatwo wyregulować położenie panelu.

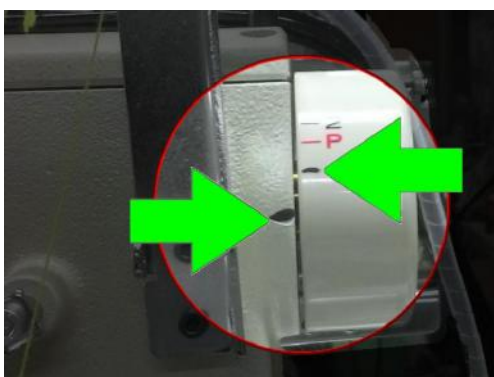


OPEROWANIE PANELEM STERUJĄCYM

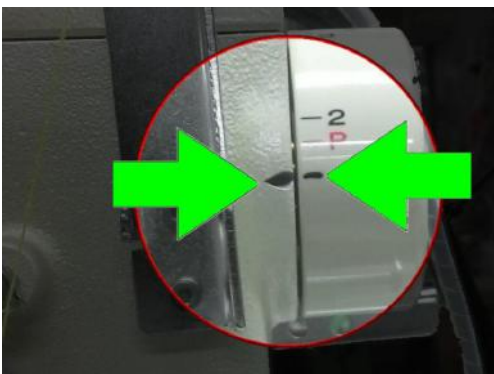
Po wciśnięciu ON (Włącz) na włączniku głównym maszyny umieszczonym na sterowniku pod blatem maszyny, na panelu sterowniczym maszyny pojawi się następujące komendy :



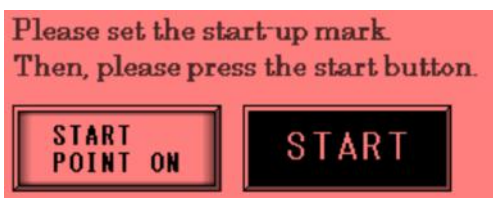
Obraz panela po włączeniu maszyny. **START POINT** : Punkt Startowy : OFF (Wyłączony; ON (Włączony)



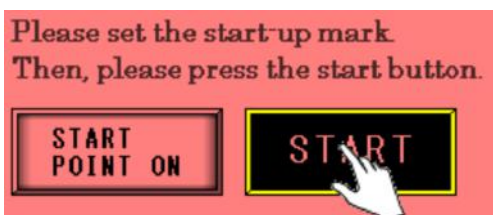
Każdorazowo po włączeniu maszyny należy ustawić **START POINT** (Punkt Startowy) maszyny. Zielone strzałki pokazują kreski, które należy zgrać aby punkt startowy ustawiony był prawidłowo.



Obróć kołem maszyny tak, by zgrać ze sobą znaki na kole i na korpusie maszyny. Zdjęcie obok.



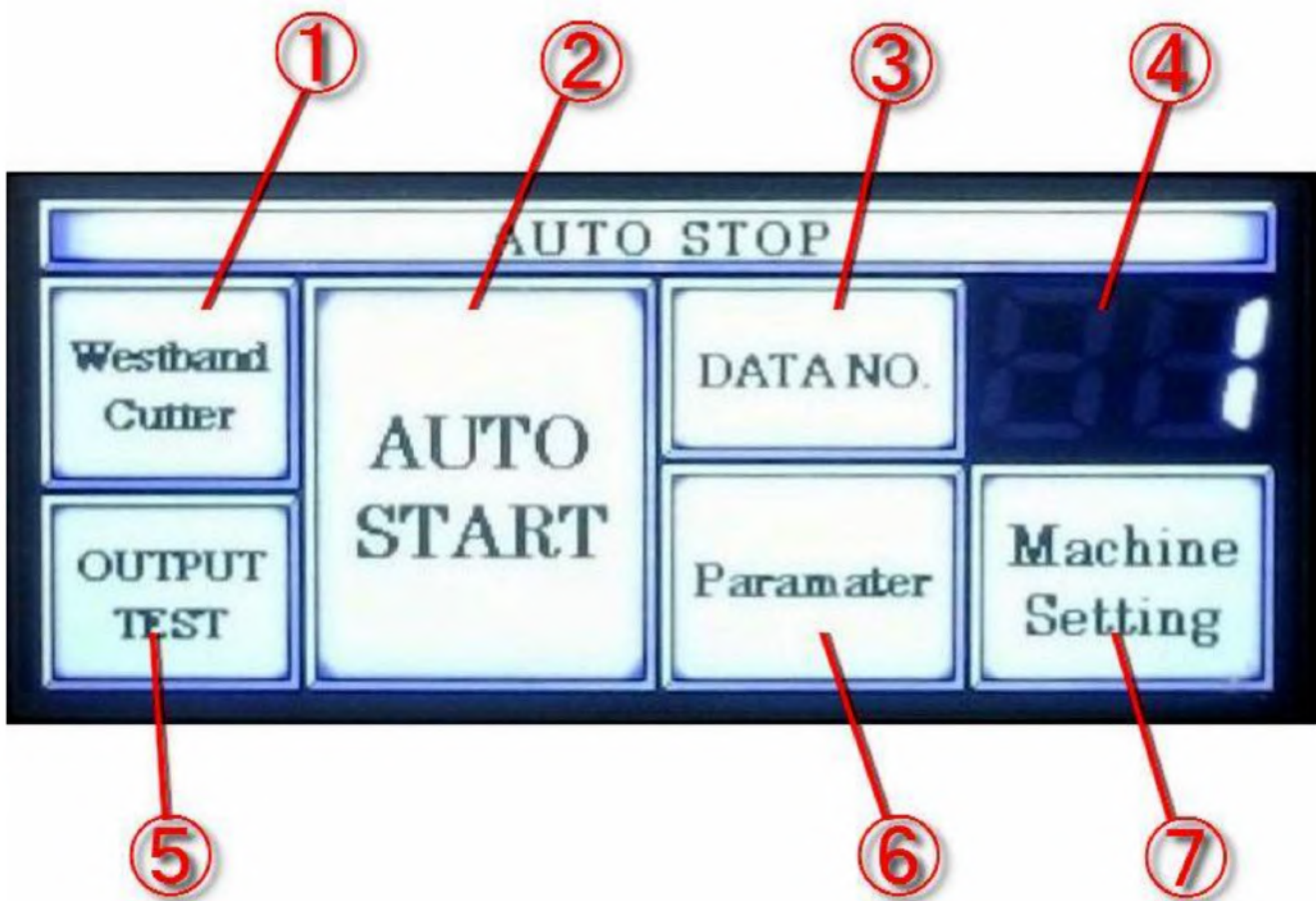
Po zgraniu obu znaków na ekranie powinien pojawić się komunikat : **START POINT OFF** (Punkt startowy poprawny)



Następnie na panelu dotykowym włącz przycisk **START**.

GLÓWNY EKTRAN PANELU STERUJĄCEGO

Poniżej pokazany jest wygląd głównego ekranu panelu sterującego.



Funkcje głównego ekranu dotykowe na panelu syterującym maszyny:

1. Obcinacz paska.
2. Załączenie automatycznego startu maszyny.
3. Numer programu z danymi.
4. Wyświetlacz numeru programu.
5. Test sygnałów Wyjścia.
6. Przełącznik parametrów.
7. Ustawienia maszyny.

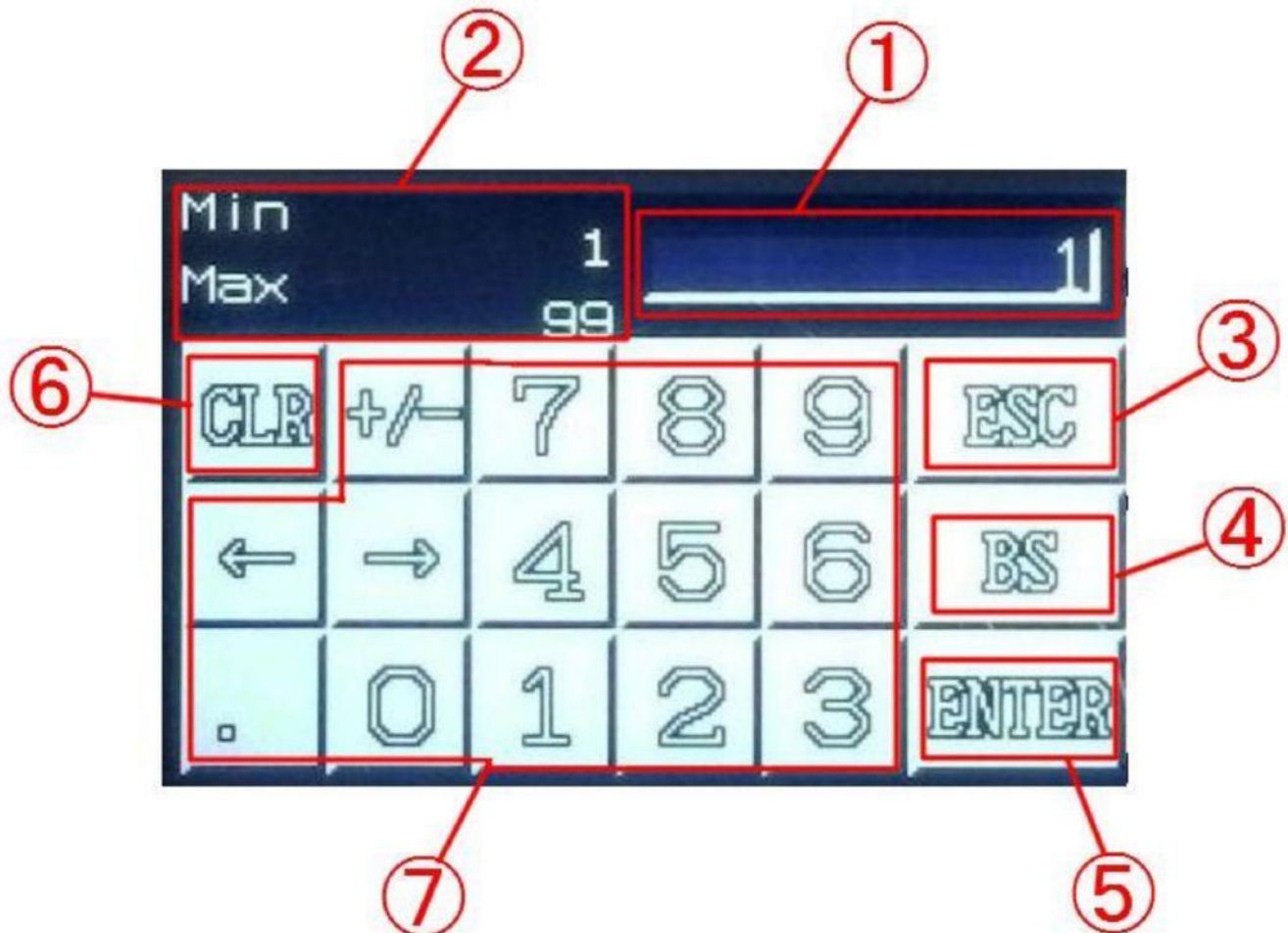
FUNKCJE PANELU STERUJĄCEGO W TRYBIE AUTOMATYCZNYM (AUTO RUN)



1. Numer programu pracy.
2. Przycisk Automatycznego Stopu operacji szycia.
3. Wyświetlacz ilości sztuk do wykonania.
4. Wyświetlacz numeru programu pracy.
5. Wyświetlacz ilości wykonanych sztuk (Zlicza końcowe odcięcia pasków).

EKRAN WPROWADZANIA DANYCH NUMERYCZNYCH.

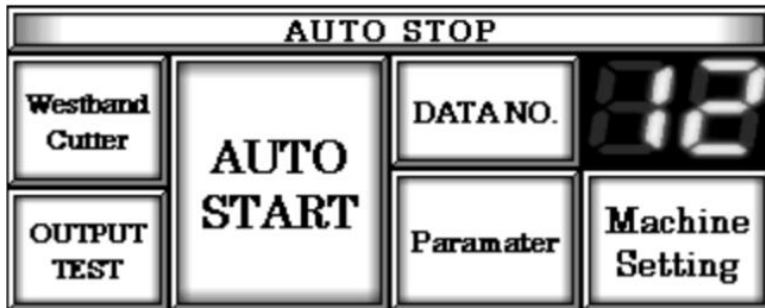
Jeśli chcesz zmienić wartości parametrów w programie szycia maszyny, należy przejść do ekranu dotykowego wartości parametrów, jak poniżej na rysunku.



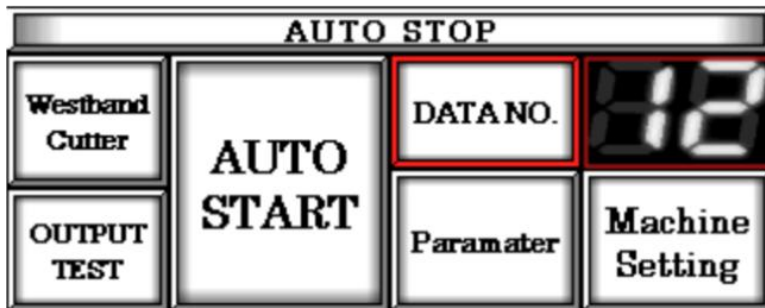
1. Numer wyświetlacza na ekranie.
2. MIN = wartość minimalna ; MAX = wartość maksymalna. Należy ustawić wartość pomiędzy minimum a maksimum.
3. Escape - Wyjście.
4. Backspace - Cofnięcie.
5. Enter - Wejście / Zatwierdzenie.
6. Clear - Skasuj
7. Klawiatura numeryczna wprowadzania danych.

4.1. OPERACJE NA GŁÓWNYM EKRANIE DOTYKOWYM

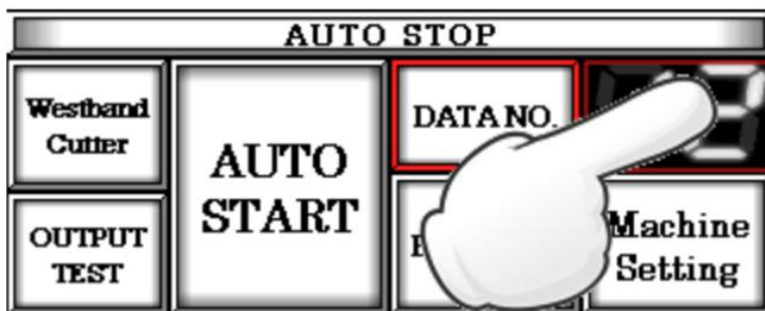
Zmiana programu szycia.



Wygląd ekranu głównego.



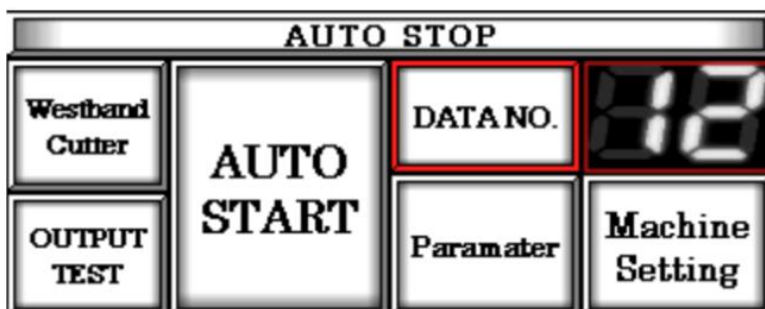
DATA NO. Wybór numeru programu pracy. Można wybrać od 1 do 99. Są to kolejne programy które mogą być zapisane w pamięci.



Dotknij górnego prawego rogu ekranu. Wówczas pojawi się klawiatura numeryczna do wyboru programu.



Na klawiaturze numerycznej należy wybrać odpowiedni numer programu pracy. Wcisnąć Enter dla zatwierdzenia.

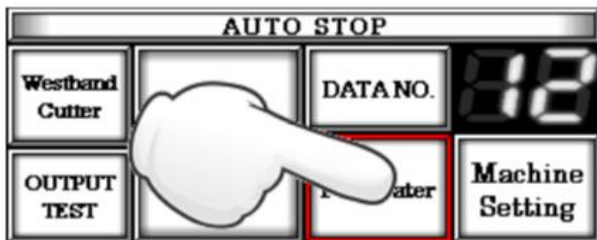


Parametry pracy zapisane pod wybranym numerem pracy będą użyte do pracy maszyny.

4.2. ZMIANA PARAMETRÓW W DANYM PROGRAMIE
Szczegółowe informacje zobacz w Par.6.



Ekran główny.



Wciśnij Parameter.
Podczas wprowadzania parametrów nie można prowadzić szycia.



Wyświetla się ekran z parametrami.
Ten ekran może zmienić długość INICJALNEGO SKIP STITCH (początkowe opuszczenia ściegów) i FINAL SKIP STITCH (końcowe opuszczenia ściegów). Ustaw początkowe i końcowe opuszczanie ściegów na tym ekranie.



Jako przykład: zmiana początkowego pominięcia.
Kliknij górną część ekranu numerycznego.



Pojawi się ekran wprowadzania liczb. Wprowadź numer.
Naciśnij Enter, aby wybrać numer.



Po naciśnięciu przycisku Enter wprowadzone cyfry zostaną automatycznie zapamiętane.

Parameter	INITIAL SKIP(cm)	12.3
HOME	Tip Correction	12.3
NE	AL SKIP(cm)	12.3
	Offset Front Sensor for Fial Skip	12.3

Wciśnij przycisk NEXT (Następny)

Parameter	INITIAL CUT(cm)	12.3
HOME	Offset Back Sensor for Initial cut	12.3
BACK	FINAL CUT(cm)	12.3
NEXT	Offset Back Sensor for Final cut	12.3

Możesz zmienić ustawienia INITIAL CUT (Odcięcie Wstępne) oraz FINBAL CUT (Odcięcie Końcowe)

Parameter	Puller Stitch Length(mm)	12.3
HOME	Puller Drive Pattern	1234
BACK	Product size(cm)	1234
NEXT	System Setting	12.3

Naciśnij przycisk NEXT (Następny)
Za pomocą tego ekranu możesz zmienić ustawienia pulera.

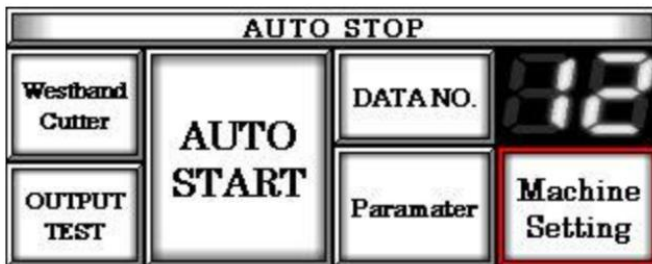
Parameter	Puller Stitch Length(mm)	12.3
HOME	Puller Drive Pattern	1234
BA	Product size(cm)	1234
NEXT	System Setting	12.3

Aby przejść do poprzedniego ekranu, naciśnij przycisk BACK.

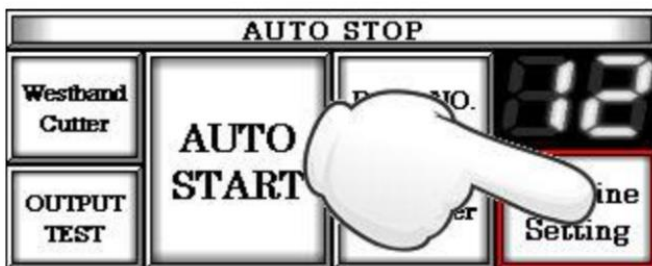
Parameter	Puller Stitch Length(mm)	12.3
HOME	Puller Drive Pattern	1234
BACK	Product size(cm)	1234
NEXT	System Setting	12.3

Aby przejść do ekranu głównego, naciśnij przycisk HOME.

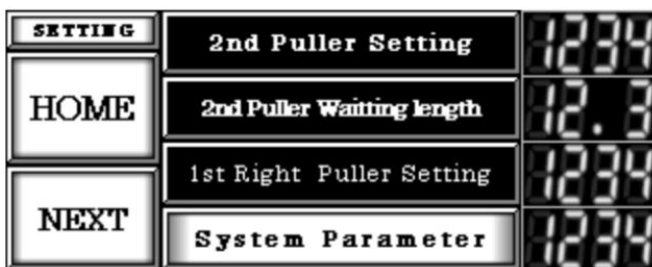
4.3. Ustawienia parametrów maszyny. (Szczegóły też w par.6.3.)



Ekran główny.



Wciśnij Machine Setting

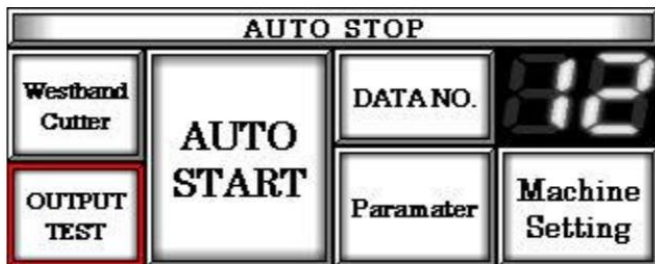


Na tym ekranie możesz zmienić ustawienia pulera. Kliknij górną część ekranu numerycznego.

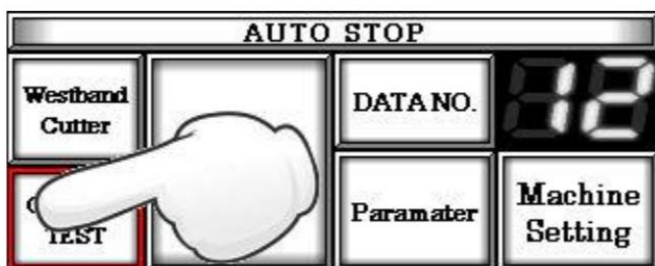
Pojawi się ekran wprowadzania liczb. Wprowadź numer na klawiaturze numerycznej. Naciśnij klawisz Enter, aby zatwierdzić numer.

Po ustawieniu powróć do ekranu głównego naciskając przycisk HOME.

4.4. OBSŁUGA TESTU SYGNAŁÓW WYJŚCIA (OUTPUT TESTING)



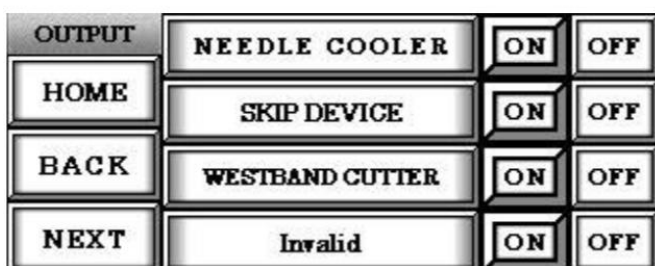
Ekran główny.



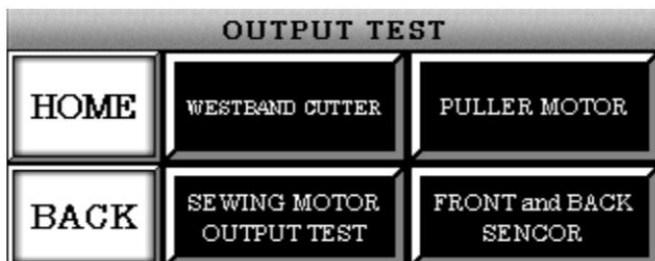
Naciśnij przycisk OUTPUT TEST (TEST WYJŚCIA). Maszyna do szycia może być obsługiwana podczas ekranu regulacji TESTU WYJŚCIOWEGO, dlatego należy zachować ostrożność podczas testowania.



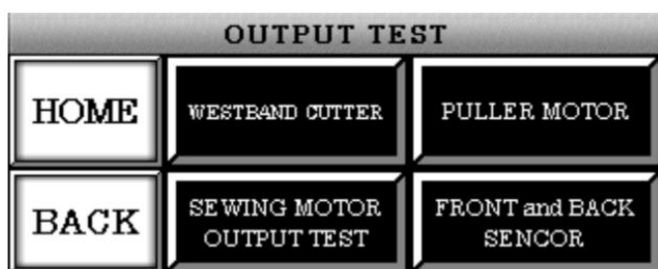
Pojawi się ekran testu wyjściowego. ON
Po naciśnięciu przycisku ON każda funkcja działa jako test.
Należy zachować najwyższą ostrożność podczas przeprowadzania testu.



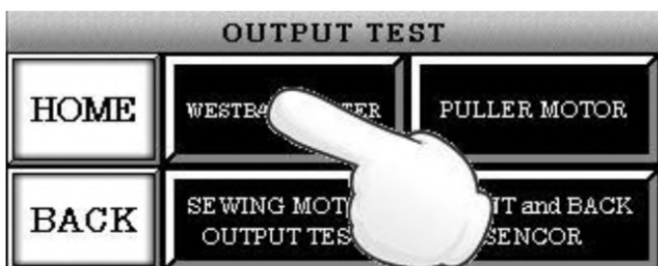
Po naciśnięciu przycisku NEXT
Ekran zostanie wyświetlony tak jak z lewej strony.



Po naciśnięciu przycisku NEXT
Ekran zostanie wyświetlony tak jak z lewej strony.

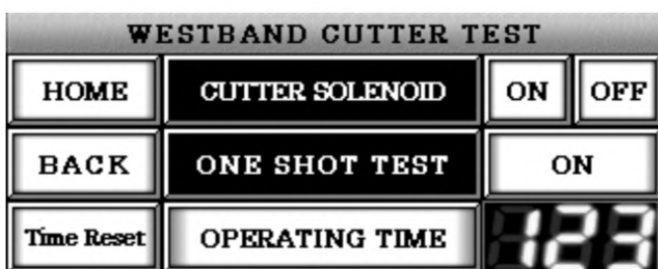


Za pomocą tego ekranu możesz testować i zmieniać WAISTBAND CUTTER (ODCINACZ PASKA), PULLER MOTOR (SILNIK PULERA), WYJŚCIE SILNIKA MASZYNY SZWALNICZEJ I CZUJNIK PRZEDNI I TYLNY (fotokomórki)



Naciśnij przycisk WAISTBAND CUTTER.

Ten przycisk służy do regulacji gilotyny odcinającej pas.

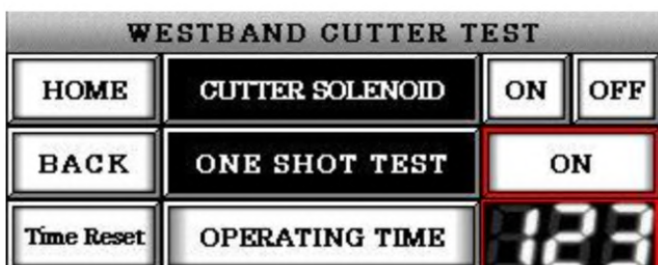


Ekran zostanie wyświetlony tak jak z lewej strony.



WŁĄCZONY, WYŁĄCZONY (ON / OFF) przycisku CUTTER SOLENOID. To włącza i wyłącza gilotynę odcinającą.

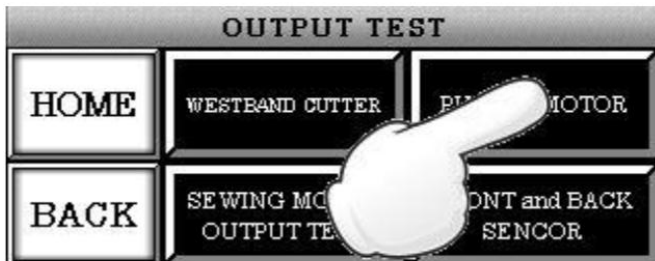
Ten przycisk zostanie użyty do dostosowania wysokości noża tnącego.



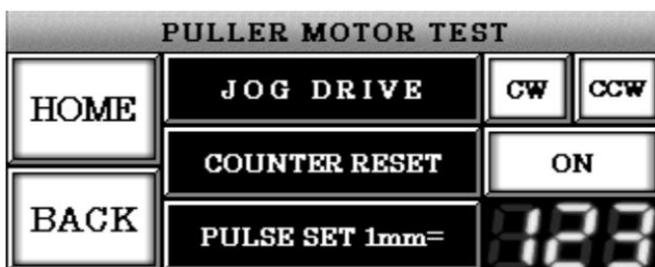
Po naciśnięciu „ONE SHOT TEST” ON - WŁĄCZ, możesz sprawdzić czas pracy noża (prędkość ruchu noża).

Możesz zmienić prędkość ostrza zmieniając CZAS PRACY.

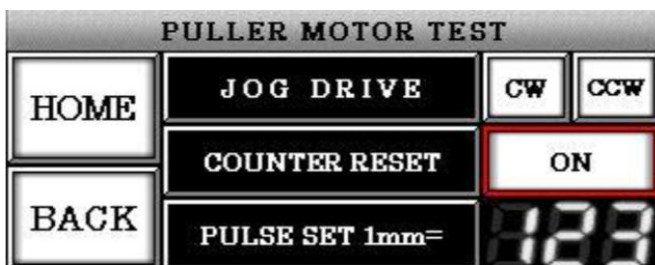
Podczas operacji AUTO, maszyna do szycia zatrzyma się przed i podczas pracy noża. Po zmianie CZASU OBSŁUGI noża w pasie zmieni się także czas zatrzymania maszyny.



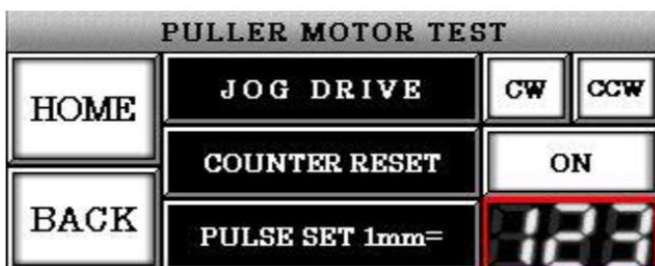
Wciśnij przycisk PULLER MOTOR(silnik pulera)



Ekran zostanie wyświetlony tak jak z lewej strony. Przycisk CW (obrót w prawo) i CCW (przeciwny do ruchu wskazówek zegara) JOG DRIVE służy do sprawdzania ruchu silnika pulera.

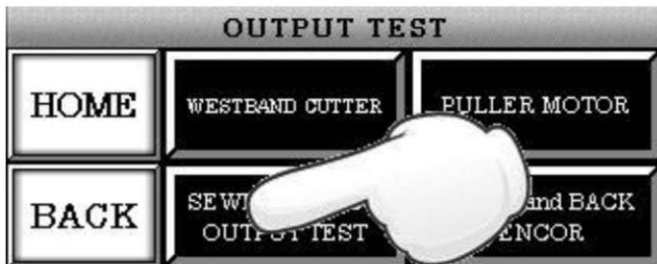


Po dotknięciu przycisku JOG DRIVE, zresetuj licznik wewnętrzny, naciskając przycisk ON na COUNTER RESET.

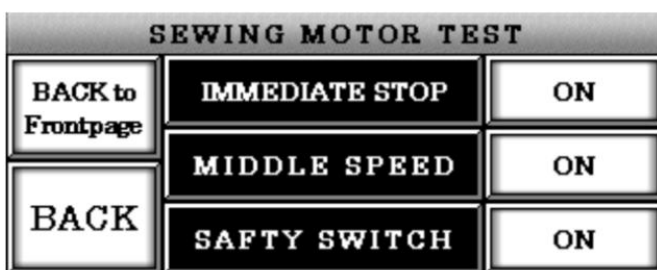


PULSE SET 1mm = Liczba impulsów wymaganych do przesunięcia silnika o 1 mm

Ta maszyna została naprawiona na „20”. Czyli 20 impulsów aby przesunąć puler o 1mm.
Uwaga : TEJ WARTOŚCI NUMERU NIE MOŻNA ZMIENIĆ.



Naciśnij przycisk SEWING MOTOR OUTPUT TEST (Test sygnałów wyjściowych silnika)



Ekran zostanie wyświetlony tak jak z lewej strony. Ten ekran służy do sprawdzenia, czy silnik jest prawidłowo zsynchronizowany z maszyną, czy nie.

Aby przetestować, należy włączyć każdy przycisk ON, gdy maszyna jest uruchomiona.

NATYCHMIASTOWY STOP

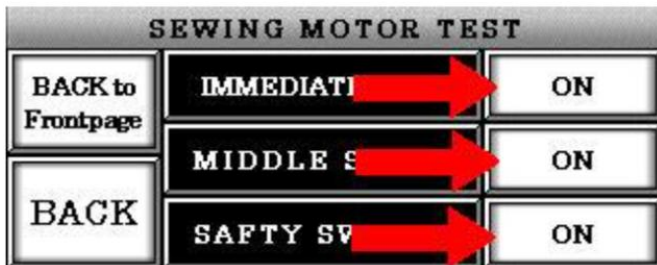
Gdy gilotyna działa, maszyna do szycia całkowicie się zatrzyma.

Aby przetestować NATYCHMIASTOWY STOP, naciśnij przycisk NATYCHMIASTOWY STOP, gdy maszyna jest uruchomiona. Maszyna zatrzyma się podczas naciskania przycisku ON i zacznie się poruszać po zwolnieniu przycisku ON.

PRĘDKOŚĆ ŚREDNIA

Zanim gilotyna zostanie uruchomiona, maszyna do szycia będzie działała z MIDDLE SPEED-PRĘDKOŚCIĄ ŚREDNIĄ SZYCIA.

Aby przetestować MIDDLE SPEED, naciśnij przycisk MIDDLE SPEED ON podczas włączania maszyny. Prędkość maszyny zmieni się na MIDDLE SPEED, gdy naciskasz przycisk ON. A po zwolnieniu przycisku ON, prędkość będzie sterowana pedałem w zależności w jakim stopniu pedał będzie naciśnięty.



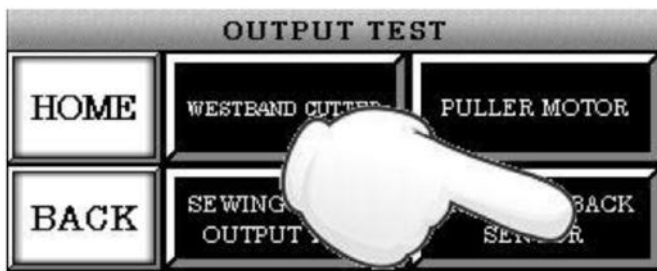
Gdy zmieniasz ustawienia parametrów, maszyna do szycia nie będzie działała nawet przy naciśnięciu na pedał.

Aby przetestować WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA. (SAFETY SWITCH), naciśnij przycisk WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA-SAFETY SWITCH.

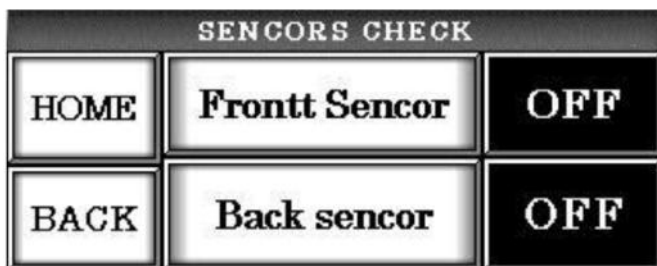
Maszyna nie będzie działać do momentu naciśnięcia pedału STEP BACK - WCIŚNIJ DO TYŁU.

Ustawienie STOP NATYCHMIASTOWY (IMMEDIATE STOP) i MIDELE SPEED (ŚREDNIA PRĘDKOŚĆ) można zmienić w skrzynce sterowniczej silnika.

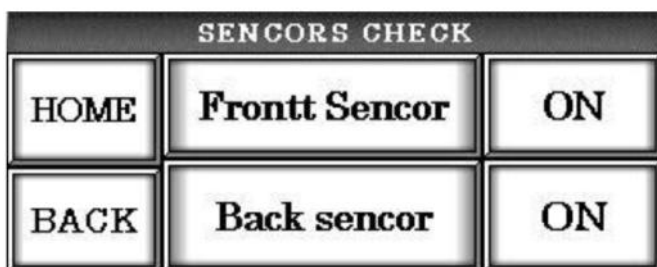
Aby uzyskać więcej informacji, patrz 7-3.



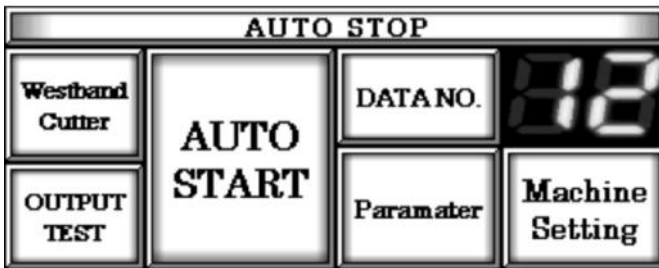
Naciśnij przycisk FRONT i BACK SENSOR.



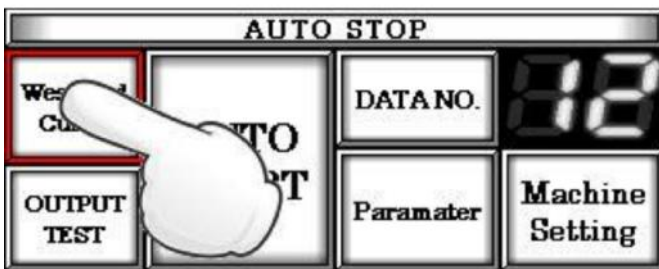
Ekran zostanie wyświetlony tak jak z lewej strony.



Przycisk OFF zostanie włączony po dotknięciu / zablokowaniu dwóch czujników. Ma to na celu sprawdzenie, czy te czujniki działają poprawnie.



Główny ekran



Naciśnij przycisk obcinania pasa WAISTBAND CUT.



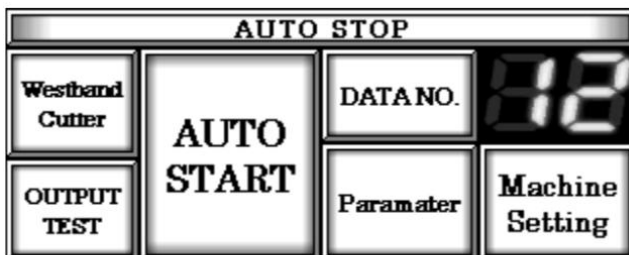
Przetącznik wykonawczy wyświetli się jak na rysunku obok. UWGA : Należy uważać, aby NIE umieszczać dłoni / palców w obszarze noża.



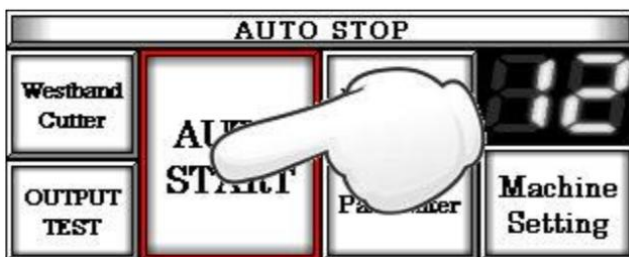
OSTROŻNIE. Po naciśnięciu przycisku OK, nóż tnący natychmiast zacznie działać.

5. Jak rozpocząć automatyczne działanie
Co możesz zrobić z ekranem AUTO RUN 5-1.

Rozpoczęcie pracy automatycznej



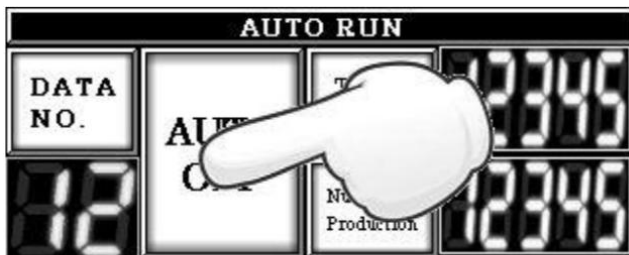
Główny ekran



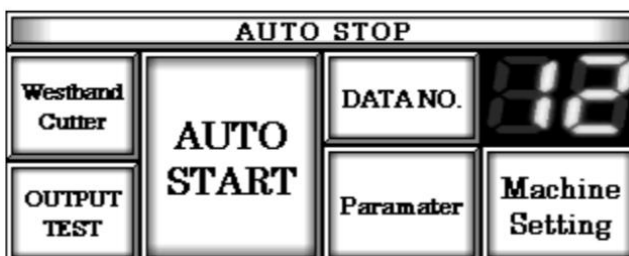
AUTO-START
Naciśnij przycisk AUTO START.



Ekran wyświetli się jak lewy rysunek podczas operacji automatycznej = ekran AUTO RUN.



AUTO-OFF
Po zatrzymaniu trybu automatycznego naciśnij przycisk AUTO OFF-WYŁĄCZ TRYB AUTOMATYCZNY



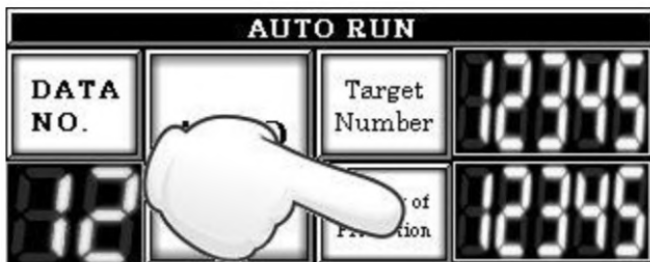
Ekran powróci do ekranu głównego.

5-2.

Obsługa panelu dotykowego podczas pracy automatycznej (ekran AUTO RUN)



Ekran AUTO RUN



Numer na przycisku produkcji **NUMBER OF PRODUCTION** pokazuje, ile razy nóż wykonał ostateczne cięcie.
Aby zresetować numer, naciśnij na wyświetlaczu numer pokazujący aktualną produkcję w serii produkcyjnej.



Wciśnij **YES** jeśli chcesz zresetować.
Po naciśnięciu przycisku **YES (TAK)** numer zostanie zresetowany i pojawi się "0".

5.3. Obsługa panelu dotykowego podczas pracy automatycznej (ekran AUTO RUN)



Ekran AUTO RUN



Numer docelowy pokazuje dzisiejszy numer docelowy. Aby zmienić numer docelowy, naciśnij część numeryczną.



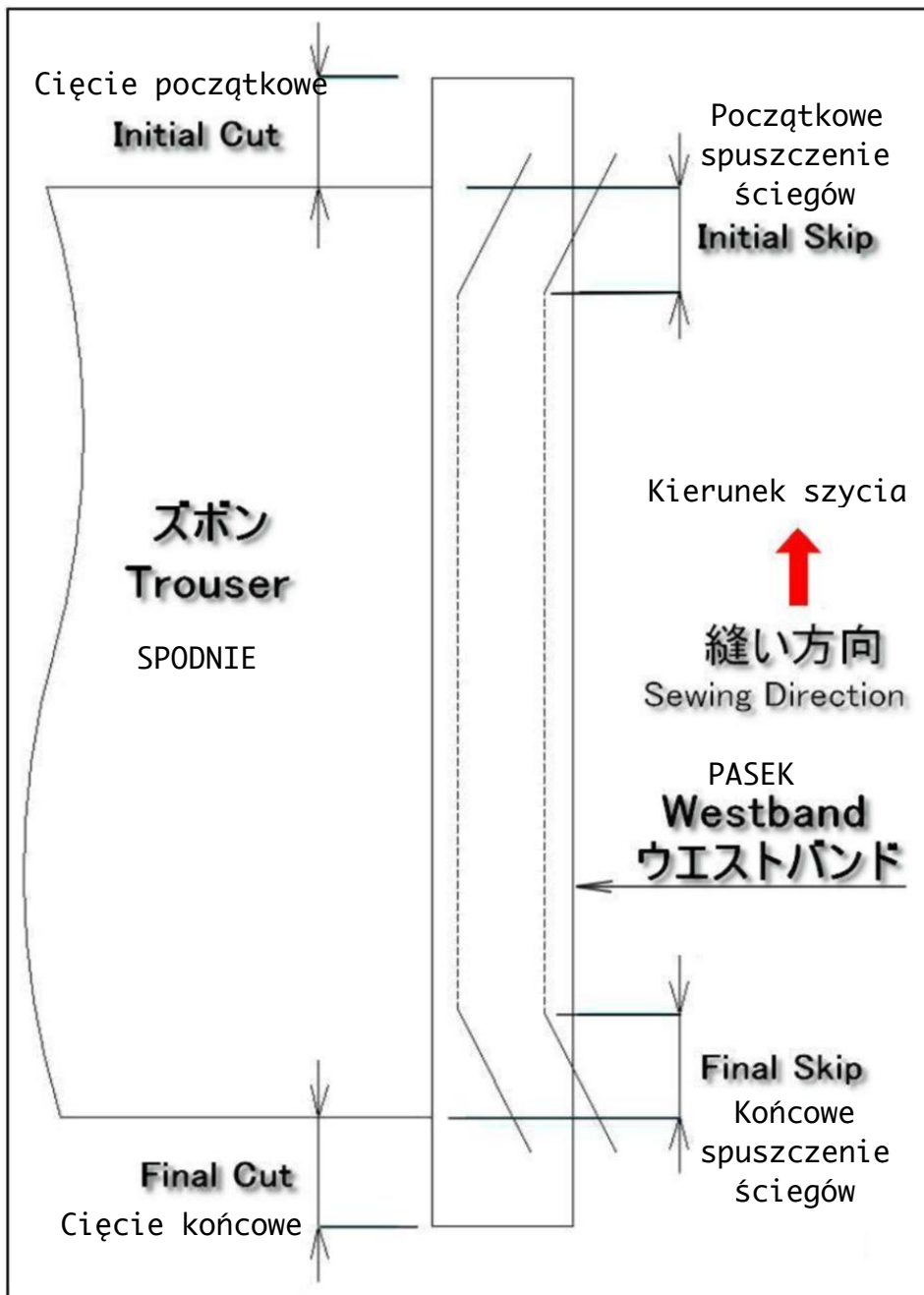
Pojawi się ekran wprowadzania danych liczbowych. Wprowadź numer na klawiaturze numerycznej. Naciśnij przycisk Enter, aby zatwierdzić numer.

5.4. Uwaga podczas trybu automatycznego (ekran AUTO RUN)



Podczas pracy automatycznej (ekran AUTO RUN) nie można zmienić DATA NO. DATA NO. można zmienić tylko na ekranie głównym

6. Parametry pracy.



6.1. Tryb szycia z początkowym i końcowym pomijaniem (spuszczaniem) ściegu.

Parameter	INITIAL SKIP(cm)	12.3
HOME	Initial Skip Correction	12.3
	FINAL SKIP(cm)	12.3
NEXT	Offset Front Sensor for Fial Skip	12.3

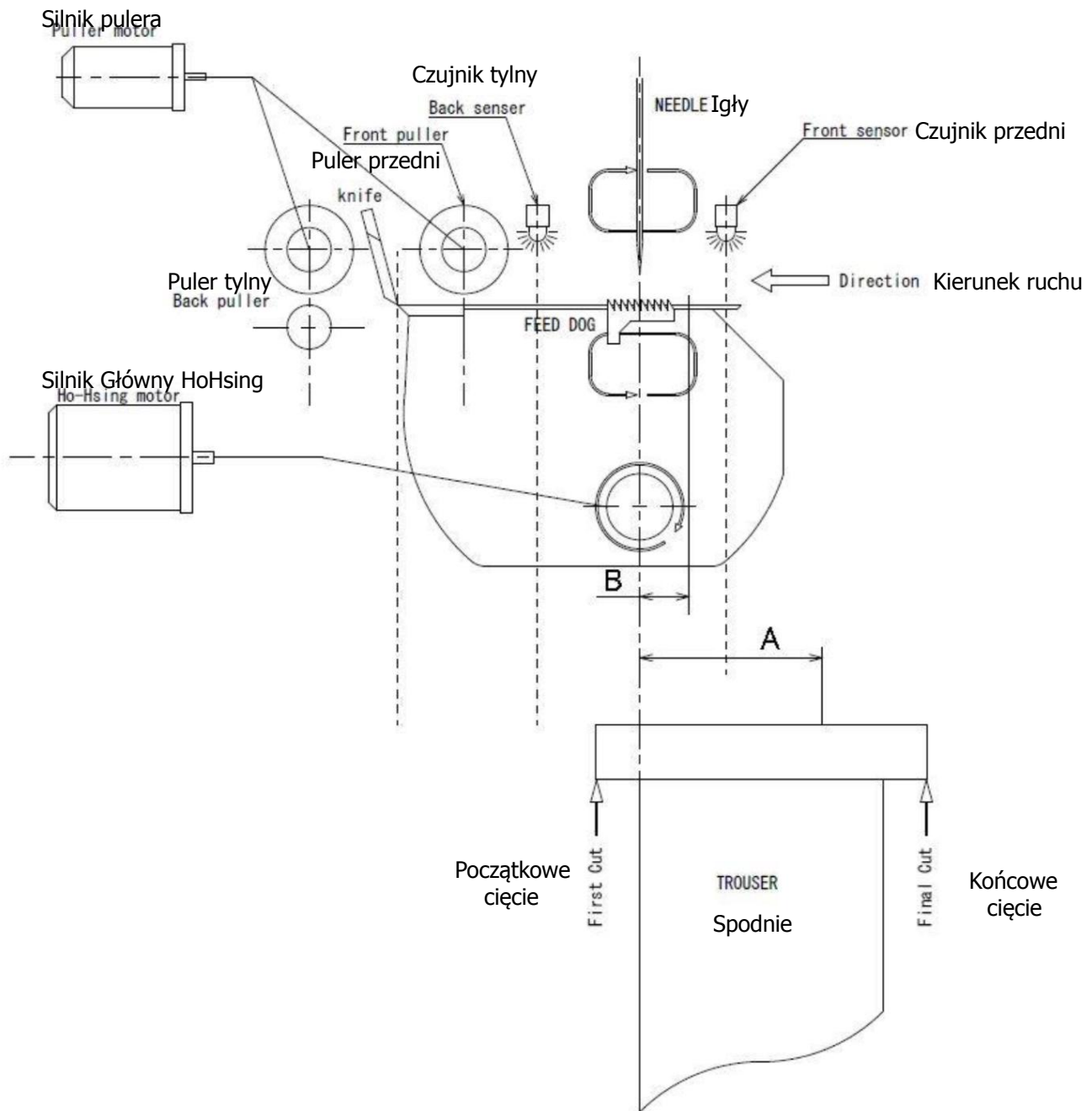
Parametr; Początkowy ścieg pominięty
Zakres ustawień = 0.0 ~ 20.0 (cm)

Początkowa długość przeskoku jest obliczana z dolnej pozycji igły.

Parametr; Początkowa korekcja skoków.
Zakres ustawień = 0.0 ~ 1.0 (cm)
Domyślnie = 0.5 (cm)

Początkowa długość ściegu pominiętego może zostać zmieniona w zależności od miejsca rozpoczęcia pracy. Jeśli operator położył tkaninę tuż pod czubkiem igły, to w zasadzie nie trzeba wykonywać regulacji, zmieniając parametr Initial skip correction. Ale jeśli operator rozpoczyna szycie od przodu stopki naciskowej, odległość od czubka igły do przodu stopki dociskowej musi być regulowana za pomocą tego parametru Initial Skip Correction.

Początkowe przepuszczanie ściegów.



A = Początkowa długość ściegu przepuszczonego

B = Początkowa korekta skoku

Początkowy licznik pominięć Wartość = A-B

Początkowa długość przepuszczenia ściegu jest obliczana z pozycji czubka igły.

Jeśli operator rozpoczyna szycie od przodu stopki dociskowej, odległość od igły do przodu stopki dociskowej musi być regulowana za pomocą parametru Initial Skipper czyli Początkowe Przepuszczanie ściegów.

Parameter	INITIAL SKIP(cm)	12.3
HOME	Initial Skip Correction	12.3
NEXT	FINAL SKIP(cm)	12.3
	Offset Front Sensor for Final Skip	12.3

Parametr; Końcowy ścieg pominięty. Zakres ustawień = 0.0 ~ 5.0 (cm)

Końcowy ścieg pominięty zacznie działać po wyłączeniu czujnika na przedniej ścianie (co oznacza, że po rozpoznaniu przez czujnik że materiał spodni skończył się-wyszedł poza czujnik).

Ostateczna długość pominięcia może wynosić maksymalnie 5,0 cm (długość między czubkiem igły a czujnikiem przednim)

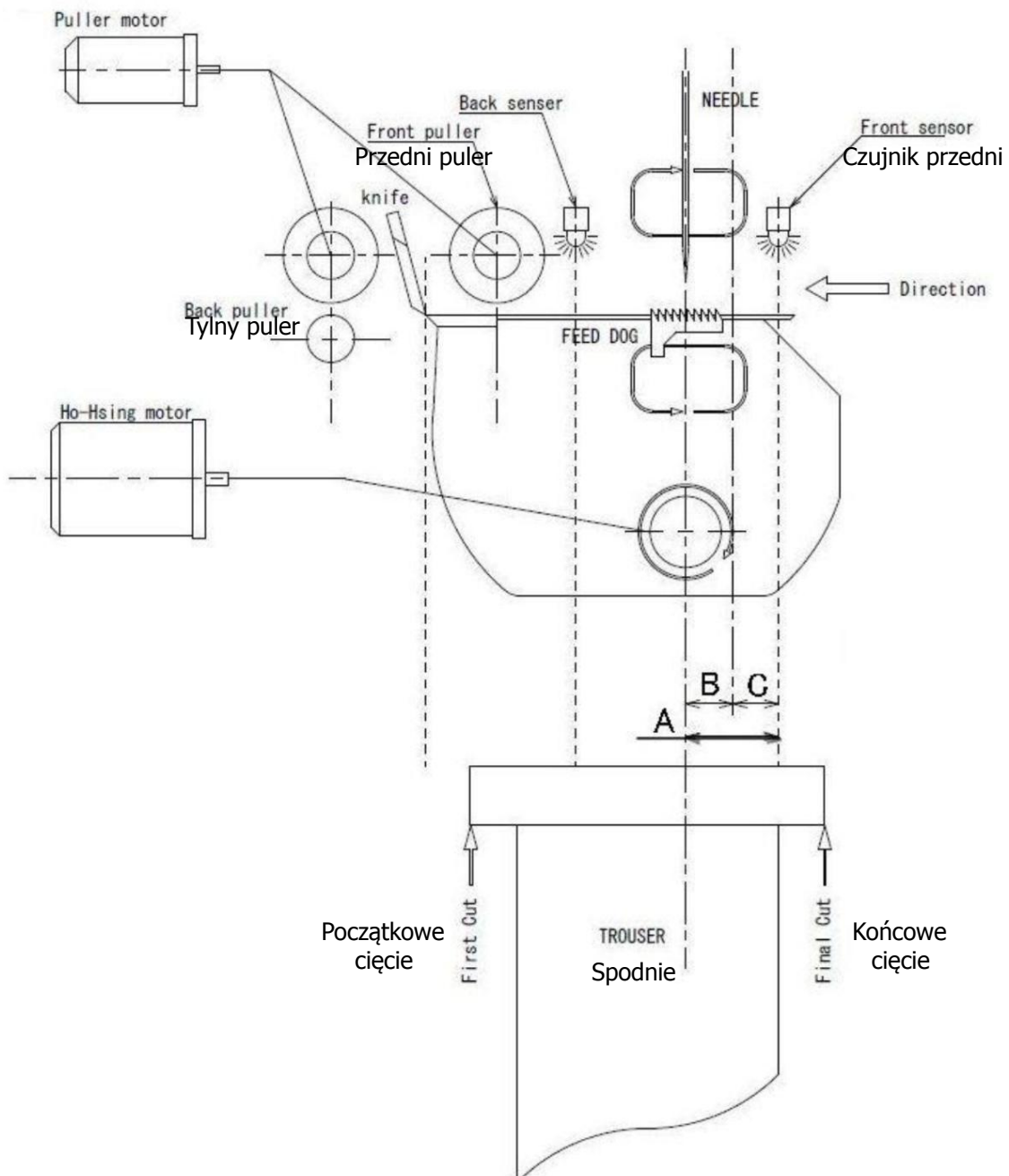
Przesunięcie Czujnik przedni dla końcowego przepuszczenia ściegów = odległość od igły do czujnika przedniego. Zakres ustawień = 0,0 ~ 6,0 (cm)

Domyślnie = 4.0 ~ 4.5 (cm)

Ten parametr określa odległość od igły do czujnika przedniego.

Jeśli rzeczywista końcowa długość ściegu nie jest zgodna z parametrem FINAL SKIP czyli Końcowe Przepuszczenie Ściegów, musisz dostosować ten parametr.

Końcowe przepuszczanie ściegów.



Rozpocznij obliczenie końcowego przepuszczenia ściegów od wyłączonego czujnika przedniego
 A = Przesunięcie Przód żaluzjowy dla Ostatecznego pominięcia (Odległość od igły do czujnika) B = Ostateczna długość ściegu pominiętego
 C = Końcowa wartość licznika ściegów przepuszczonych
 W przypadku $A > B$
 $C = A - B$ = Przepuszczanie ściegów rozpocznie się po przejściu odcinaka C .
 W przypadku $A < B$
 C = Natychmiast rozpoczęcie przepuszczania ściegów początkowych po rozpoznaniu tkaniny przez czujnik przedni że materiał się skończył - wyszedł spod czujnika.

Początkowe i końcowe obcinanie taśmy - paska.

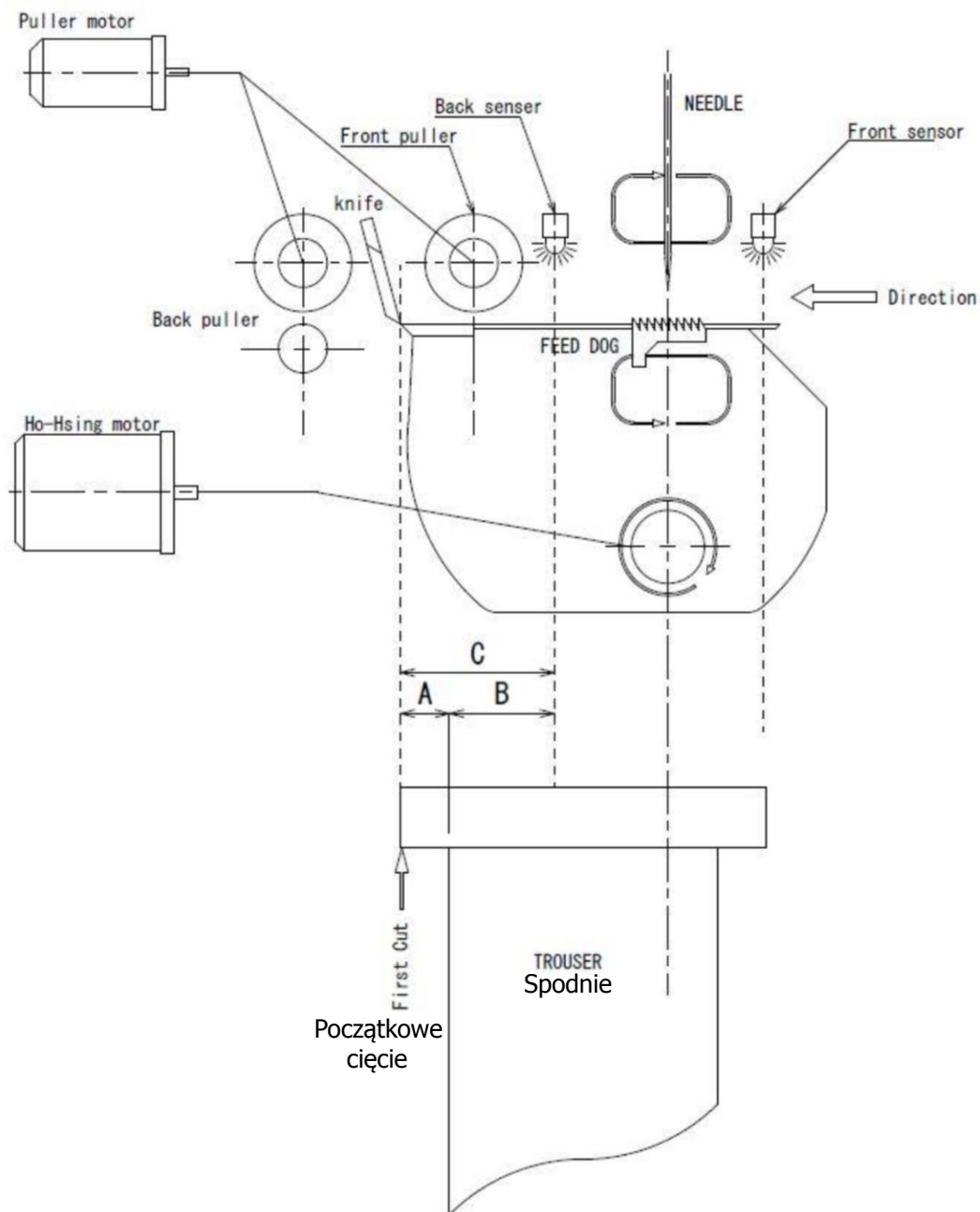
Parameter	INITIAL CUT(cm)	12.3
HOME	Offset Back Sensor for Initial cut	12.3
BACK	FINAL CUT(cm)	12.3
NEXT	Offset Back Sensor for Final cut	12.3

Parametr; INITIAL CUT - Początkowe cięcie. Zakres ustawień = 0.0 ~ 5.0 (cm)
Początkowa długość cięcia to długość początkowego odcinka pasa odmierzona do materiału spodni czyli odcinek paska spodni wychodzący poza spodnie. Maksymalna długość cięcia to 5,0 cm.

Parametr; OFFSET BACK SENSOR FOR INITIAL CUT czyli Ustawienie odsunięcia tylnego czujnika do cięcia początkowego. Zakres ustawień = 0.0 ~ 6.0 (cm) Domyślnie = 4.5 ~ 5.0 (cm)

Odległość odsunięcia czujnika tylnego dla początkowego cięcia jest odległością od noża do czujnika tylnego
Jeśli rzeczywista początkowa długość cięcia nie jest zgodna z parametrem początkowego cięcia, musisz dostosować ten parametr.

Początkowe cięcie paska.



A = Początkowa długość cięcia to długość początkowego odcinka pasa liczona od brzegu materiału spodni.
 B = Początkowa długość cięcia po odliczeniu to jest odległość jaką maszyna uszyje przed cięciem po tym jak tylny czujnik rozpozna obecność materiału spodni. $B = C - A$
 C = Przesunięcie czujnika tylnego dla początkowej długości cięcia jest odległością od noża do czujnika tylnego

Końcowe cięcie.

Parameter	INITIAL CUT(cm)	12.3
HOME	Offset Back Sensor for Initial cut	12.3
BACK	FINAL CUT(cm)	12.3
NEXT	Offset Back Sensor for Final cut	12.3

Parametr; FINAL CUT czyli Końcowe Cięcie. Zakres ustawień = 0.0 ~ 20.0 (cm)

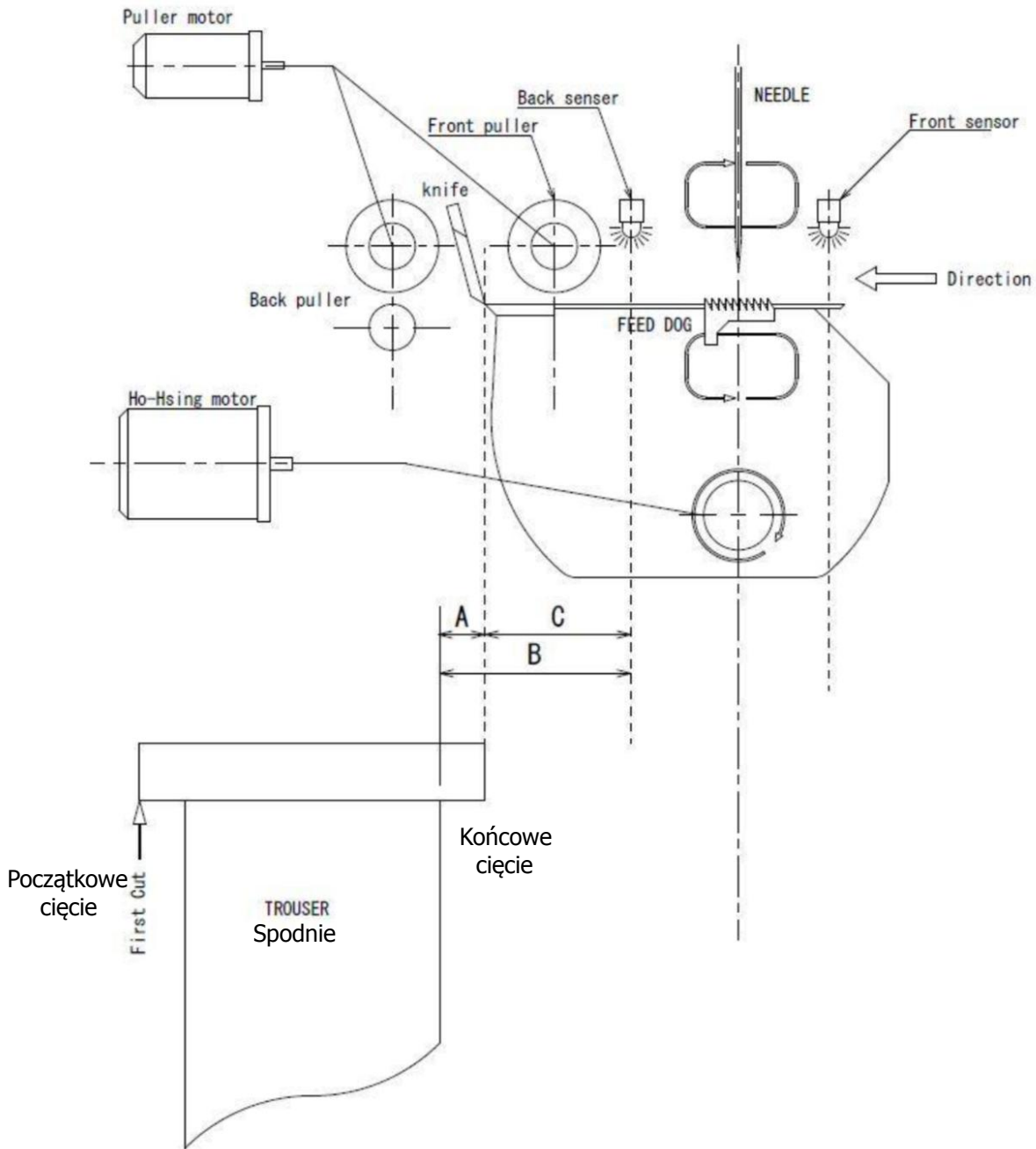
Ostateczna długość cięcia to długość końcowego paska wychodząca poza spodnie.

Odliczanie długość końcowego cięcia rozpocznie się, kiedy czujnik tylny zostanie wyłączony (po rozpoznaniu przez czujnik że materiał wyszedł spod czujnika).
Maksymalna długość cięcia wynosi 20,0 cm

Parametr; OFFSET BACK SENSOR FOR FINAL CUT czyli Ustawienie odsunięcia tylnego czujnika do cięcia końcowego. Zakres ustawień = 0.0 ~ 6.0 (cm) Domyślnie = 4.5 ~ 5.0 (cm)

Odległość odsunięcia czujnika tylnego dla cięcia końcowego jest odległością od noża do czujnika tylnego. Jeśli rzeczywista długość końcowego cięcia nie jest zgodna z parametrem końcowego cięcia, musisz dostosować ten parametr.

Końcowe odcinanie paska.



6.3. Inne parametry

Parameter	Puller Stitch Length(mm)	12.3
HOME	Puller Drive Pattern	1234
BACK	Product size(cm)	1234
NEXT	System Setting	12.3

Parametr; **PULLER STITCH LENGHT** - Długość ściegu pulera

Ustawienie zakresu długości = 0,0 ~ 5,0 (mm)

Jeśli zmienisz długość ściegu w maszynie, długość ściegu w pulerze również należy wyregulować.

Parametr; **PULLER DRIVE PATTERN SETTING** - Ustawienie napędu wzorcowego pulera.

Zakres ustawień = 1 lub 2

Domyślnie = 1

Ten parametr zmienia ustawienia napędu pulera.

Ustawienie 1; Ustawienie napędu pulera w cyklu cykloidalnym = Nadaje się do grubej bawełny 100% denimu-dżinsu.

Ustawienie 2; Ustawienie ruchu pulera o stałej prędkości = Nadaje się do materiałów bardziej elastycznych, takich jak 1-2% spandeksu-elastanu.

Parametr; **PRODUCT SIZE** - Rozmiar produktu (cm)

Możesz wprowadzić rozmiar pasa.

Ten parametr nie jest stosowany w automatycznym cyklu pracy.

6.3. Inne parametry.

SETTING	2nd Puller Setting	1234
HOME	2nd Puller Waiting length	12.3
NEXT	1st Right Puller Setting	1234
	System Parameter	1234

Parametr; 2ND PULLER SETTING - USTAWIENIA PULERA 2. Zakres ustawień = 1 ~ 3

Ustawienie 1; Drugi puler jest zawsze w górnej pozycji.

Ustawienie 2; Drugi puler będzie utrzymywał pozycję dolną w czasie pracy i kiedy działa nóż obcinający. Po uruchomieniu noża drugi puler przejdzie w GÓRĘ na odległość „długość oczekiwania drugiego pulera”.

Parametr; Zakres ustawień 2ND PULLER WAITING LENGHT -długość oczekiwania drugiego pulera = 1,0 ~ 20,0 (cm)

Domyślna wartość to 10,0 cm

2-ty ściągacz Ustawienie

Podczas korzystania z drugiego pulera, przy drugim ustawieniu pulera (2ND PULLER SETTING), drugi puler będzie utrzymywał pozycję dolną w czasie pracy i kiedy nóż będzie działał. Po uruchomieniu noża drugi puler musi przejść w GÓRĘ, aby złapać następną tkaninę. Ten parametr służy do regulacji długości położenia górnego pulera.

Parametr; 1ST RIGHT PULLER SETTING - PIERWSZE USTAWIENIE PULERA PRAWEGO. Zakres ustawień = 1 ~ 3
Domyślnie = 2

To ustawienie parametru jest używane, gdy szyte są paski zakrzywione, profilowane na biodra.

Ustawienie 1; Pierwszy puler prawy zawsze jest w górnej pozycji 2,

Ustawienie 2; Pierwszy puler prawy zawsze jest w dolnej pozycji 3;

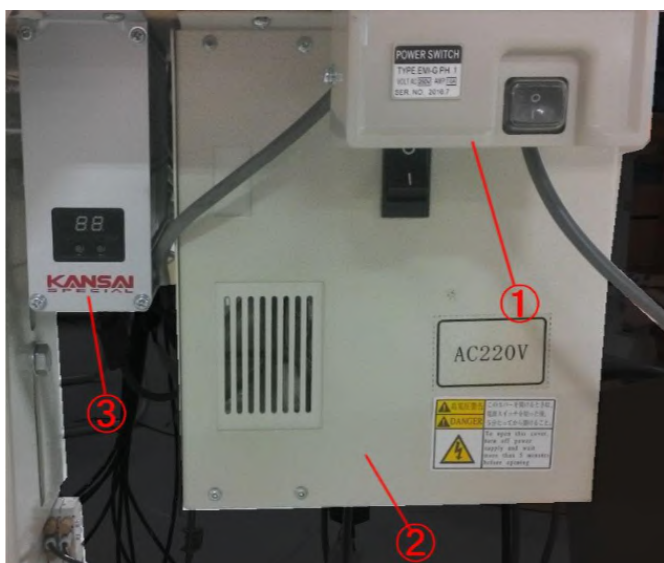
Ustawienie 3; Pierwszy puler prawy zawsze jest w pozycji górnej UP w czasie gdy maszyna szyje, ale kiedy nóż działa, Pierwszy puler prawy opuszcza się.

6.4. Funkcja zapamiętywania danych.

Istnieje możliwość zapamiętania od 1 do 99 różnych danych w pamięci sterownika maszyny.

データナンバー		データナンバー		データナンバー		データナンバー	
1	2	3	4	...	98	99	
1	1	Przepuszczenie początkowe			1	1	Przepuszczenie początkowe
Initial skip	Inisial skip				Initial skip	Inisial skip	
2	2	Korekta przepuszczania początkowego			2	2	Korekta przepuszczania początkowego
Initial skip correction	Initial skip correction				Initial skip correction	Initial skip correction	
3	3	Przepuszczenie końcowe			3	3	Przepuszczenie końcowe
Final skip	Final skip				Final skip	Final skip	
4	4	Ustawienie przedniego czujnika do końcowego przepuszczania			4	4	Ustawienie przedniego czujnika do końcowego przepuszczania
Offset Front censer for Final skip	Offset Front censer for Final skip				Offset Front censer for Final skip	Offset Front censer for Final skip	
.	.				.	.	
.	.				.	.	
19	19	Nie używane			19	19	Nie używane
Not use	Not use				Not use	Not use	
20	20				20	20	
Not use	Not use				Not use	Not use	

7.1 Uruchomienie maszyny.



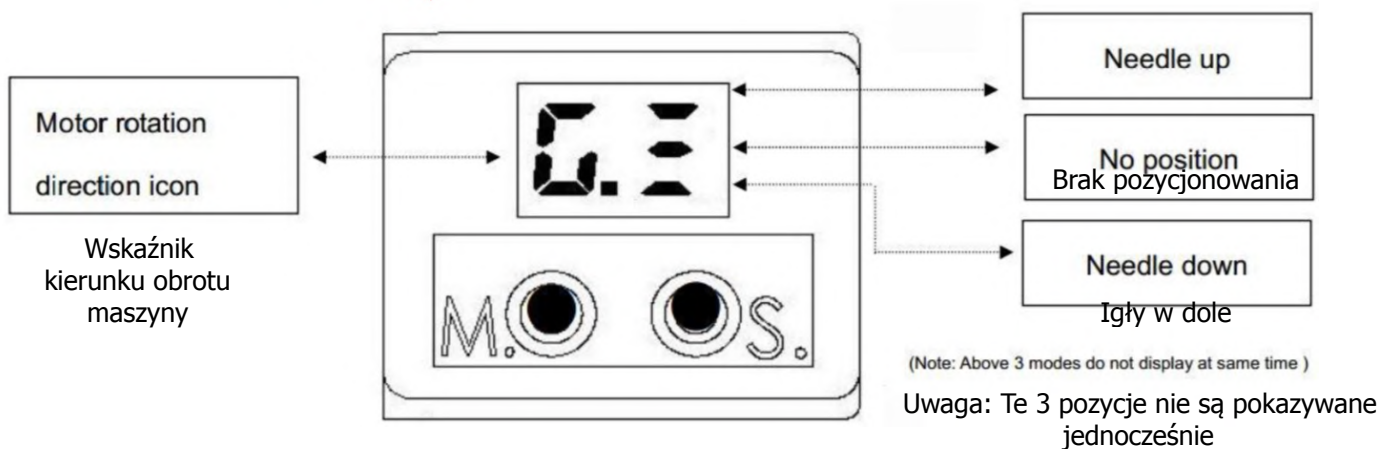
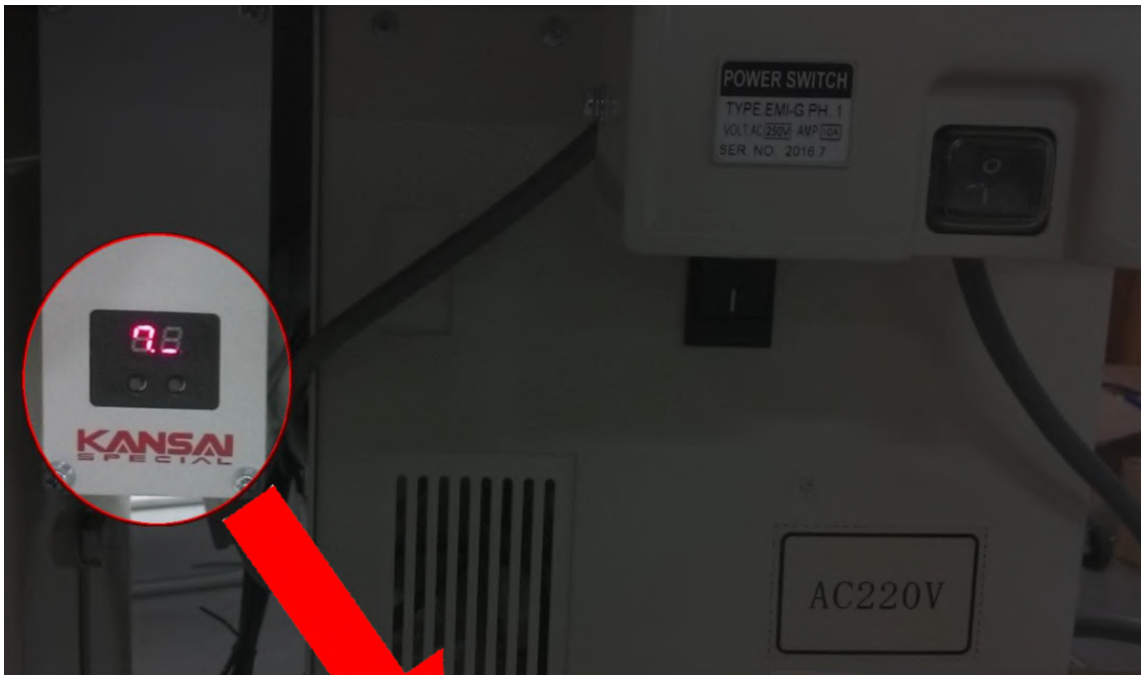
SKRZYŃKA STEROWNICZA

1. Główny włącznik maszyny.
2. Skrzynka sterownicza maszyny szwalniczej
3. Skrzynka sterownicza silnika napędowego maszyny (HoHsing)



Jeśli chcemy zmienić ustawienia parametrów silnika napędowego maszyny.
Ustaw WŁĄCZNIK GŁÓWNY maszyny w pozycję włączoną ON. Wcisnąć wyłącznik w pozycję 1.

7.2. Operowanie panelem silnika napędowego maszyny.



Wyświetlany jest dwucyfrowy ekran.
Są dwa przyciski pod wyświetlaczem cyfrowym.
Prawo to przycisk S, lewy przycisk M.
Naciśnij przycisk M, aby wywołać ustawienie parametru którego numer jest wyświetlany.

Jak ustawić parametry od 1 do 27 silnika



Po włączeniu maszyny na ekranie wyświetlacza silniki pojawi się obraz jak obok.



Po wciśnięciu przycisku M pojawi się ekran wyświetlacza jak obok na zdjęciu.

Przykład : wywołujemy parametr 26 (ustawienie średniej prędkości)

Wciśnij przycisk M 26 razy.



Po pojawieniu się parametru 26 wciśnij przycisk S aby zmienić wartość parametru.



Parametr 26 = ustawienie średniej prędkości wyświetli się na ekranie.

*Można zmienić wartość parametru używając przycisku M.
Parametr 26 ustawiony jest tutaj na prędkość 1200 RPM. Wyświetlacz pokazuje dwie cyfry : 12.
Oznacza to : $12 \times 100 = 1200$ RPM (obrotów / minutę)*

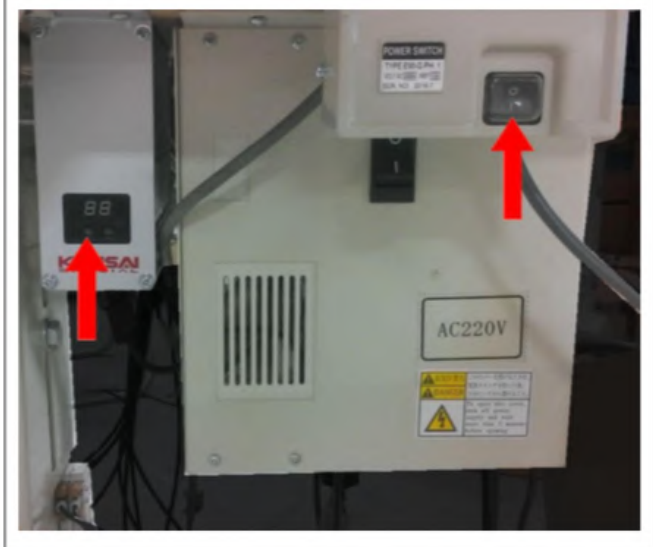


Po zakończeniu ustawiania parametrów należy wcisnąć przycisk S aby zatwierdzić ustawienie. Nowe wartości danych zostały zapamiętane w pamięci sterownika silnika maszyny.

Zmiana ustawień parametrów od 31 w górę.



Wyłącz zasilanie maszyny.



Włącz ponownie zasilanie maszyny z jednoczesnym wciśnięciem przycisku M.



Zostanie wyświetlony parametr 31.

1. Naciśnij przycisk "M.", aby wybrać nr. parametru który chcesz dostosować.
2. Naciśnij przycisk "S.", aby zmienić wartość parametru.
3. Naciśnij przycisk "M.", aby zmienić wartość ustawienia.
4. Naciśnij przycisk "S", aby zapisać.

Lista parametrów silnika HoHsing.

UWAGA : Opisane są tylko parametry używane w silniku.

Kod partametru	Funkcja	Ustawienie fabr.	Na ekranie	Mnożnik	
01	H	Prędkość maksymalna	3000ś/min	30	X100
02	L	Prędkość minimalna	35sc/min	35	X10
03	DIR	Kierunek obrotów silnika	CCW	CC	
05	DD	Direct Drive lub Napęd paskowy	ON	ON	
10	POL	Wolny start przy pierwszym cyklu po włączeniu maszyny ON	OFF	OF	
11	SLM	Tryb operowania wolnym startem	OFF	OF	
12	S	Prędkość wolnego startu	400	40	X10
13	SLS	Ilość ściegów wolnego startu	2	2	X1
14	SCF	Funkcja wolnego szycia jednego cala	OFF	OF	
15	HND	Funkcja wolnego szycia pół cala	OFF	OF	
16	HHC	Brak podnoszenia stopki przy połowicznym wciśnięciu pedału	ON	ON	
23	FNK	Funkcje wyjścia „chłodzenie igły)	0	0	X1
24	T5	Ustawienie opóźnienia czasu chłodzenia igły	0	0	X10
25	NK	Ustawienie prędkości pracy chłodzenia igły	40	4	X10
26	AS	Prędkość średnia MIDDLE SPEED	1200 ś/min	12	X100
27	FLOAD	Domyślne ładowanie danych fabrycznych	N	N	
28	FSAVE	Domyślne zapisanie danych fabrycznych	N	N	
31	MAC	Kod maszyny	3	3	
32	SFM	Tryb zabezpieczenia wyłącznikiem bezpieczeństwa	NO	NO	
33	TSP	Szybkość obcinania nici	180MSEC	18	X10
34	TRM	Szybkość pracy podczas sekwencji obcinania	KA	KA	
35	LTM	Wybór trybu do sekwencji obcinania (dla sygnału wyjściowego TM)	TK	TK	
36	LLM	Wybór trybu do sekwencji zwolnienia naprężacza nici (dla sygnału wyjściowego ML)	LK	LK	
37	TS	Katy opóźnienia przed aktywowaniem obcinacza	0 MS	0	X1

Kod partametru		Funkcja	Ustawienie fabr.	Na ekranie	Mnożnik
38	T1	Czas opóźnienia przed aktywowaniem obcinacza	100 MS	10	X10
39	T2	Czas obcinania	100 MS	10	X1
40	TE	Ustawienia kątów obcinania	130 MS	30.	X1
41	LS	Kąty opóźnienia przed włączeniem zwolnienia naprężenia nici	110 MS	10.	X1
42	L1	Czas opóźnienia przed włączeniem zwolnienia naprężenia nici	230 MS	23	X10
43	L2	Czas zwalniania naprężania nici	60 MS	6	X10
44	LE	Ustawianie kątów zwolnienia naprężania nici	0	0	X1
45	D1	Czas opóźnienia przed aktywowaniem górnego obcinacza w dolnym zatrzymaniu	0	0	X10
46	D2	Ustawianie czasu górnego obcinacza w dolnym zatrzymaniu	0	0	X10
47	D3	Zapamiętanie czasu górnego przycinania przy dolnym zatrzymaniu	0	0	X10
48	W1	Czas opóźnienia przed aktywowaniem wipera	230	23	X10
49	W2	Ustawienie czasu działania wipera	700	7	X100
50	WF	Czas opóźnienia przed podniesieniem stopki	50	5	X10
51	IN1	IN1=OP/U/LM/LA PRZEŁĄCZANIE SYGNAŁÓW SW WEJŚCIOWYCH	OP	OP	
52	INB	INB = przełączanie wejść wejściowych PS / Pr / PD / S7 / U	Pr	Pr	
53	IBV	INB = Odwrócenie sygnału logicznego PD	OF	OF	
54	OA	OA = TM / TK Przełączanie wyjścia	TM	TM	
55	OB	OB = przełączanie wyjścia WP / ML / NC	WP	WP	
56	OB	OD = ML / NC / WP Przełączanie wyjścia	NC	NC	
57	O1	O1 = OP / TK / TM Przełączanie wyjścia	OP	OP	
58	FLW	Pełny pedał do jazdy z funkcją wycieraczki	OFF	OF	
59	FD	Ustawienie czasu opóźnienia startowego	10	10	X10

*Parametry 26 i 52 to specjalne parametry tylko dla FBX110 * -PA3-W (S) AC*

Parametr 26 ustawienie średniej prędkości.

Prędkość maszyny zostanie przeliczona na średnią prędkość przed uruchomieniem noża.

Parametr 52 jest "natychmiastowym sygnałem zatrzymania".

*FBX110 * -PA3 -W (S) AC, ma 2 sposoby zatrzymywania maszyny przed uruchomieniem noża obcinającego:*

Parametr PS i Pr.

PS = Natychmiastowy sygnał zatrzymania. Silnik zatrzyma się tak jak silnik napędowy maszyny.

Jeśli ten parametr jest wybrany i włączony, przed uruchomieniem noża silnik zatrzyma się niezależnie od pozycji igły.

Pr = Zatrzymanie silnika w pozycji IGŁA W GÓRZE lub w pozycji IGŁA W DOLE.

Jeśli ten parametr jest wybrany i włączony, zanim obcinacz zadziała, silnik zatrzyma się z IGŁĄ W POZYCJI GÓRNEJ lub igłą IGŁĄ W POZYCJI DOLNEJ w zależności od tego która pozycja igły jest bliższa. Szybkie zadziałanie.