

JATI

**СЕРВОДВИГАТЕЛЬ SUPU
ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ ЗАКРЕПОЧНОЙ МАШИНЫ
JATI JT-1850D**



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ.....	3
1: ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КЛАВИШ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	4
2: ВХОД В РЕЖИМ ИЗМЕНЕНИЯ СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	5
3: ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	6
4: ОПИСАНИЕ ПОРТОВ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ.....	8
5: КОДЫ ОШИБОК.....	9

ПРЕДИСЛОВИЕ

Благодарим Вас за выбор продукции торговой марки JATI.

Данное руководство разработано для модели JT-1850D. Внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством до начала эксплуатации оборудования.

ТРЕБОВАНИЯ К ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ:

- 1: Для безопасной работы оборудование должно быть надежно заземлено.
- 2: К работе с оборудованием допускается только квалифицированный персонал.
- 3: Оборудование должно находиться вдали от источников электромагнитных помех.
- 4: Запрещено эксплуатировать оборудование в условиях высокой температуры.
- 5: Запрещено эксплуатировать оборудование в условиях повышенной влажности.
- 6: Убедитесь в том, что напряжение источника питания соответствует требованиям (210V – 240V).

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

- 1: Запрещено ставить ногу на педаль при включении двигателя.
- 2: Сборкой и демонтажом оборудования должен заниматься квалифицированный персонал.
- 3: Запрещено открывать блок управления и снимать кожух с двигателя, когда машина находится под напряжением.
- 4: Необходимо отключать питание машины при проведении работ по заправке нити, замене игл и т.д.
- 5: Необходимо отключать питание машины перед сборкой, демонтажом оборудования, а также при проведении работ по техническому обслуживанию.
- 6: Необходимо отключать питание машины перед опрокидыванием головки.

УСЛОВИЕ ГАРАНТИИ:

- 1: Гарантийным сроком на оборудование считается 2 года с момента продажи. В течение этого времени производитель осуществляет бесплатный ремонт поломки, случившейся по вине изготовителя.
- 2: Гарантийному ремонту не подлежит оборудование, самостоятельно модифицированное покупателем.






1: ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КЛАВИШ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ











Отображаемой на дисплее информации (A, B, C, D, E, F) соответствуют загораемые внизу красные индикаторы.

1. A, B, C: сигналы фазы двигателя. При ручном вращении шкива загораются соответствующие индикаторы.
2. D: Сигнал верхнего позиционирования иглы. Когда игла установлена на остановку в верхнем положении, загорается световой индикатор.
3. E: Сигнал начальной индукции. При получении сигнала загорается световой индикатор.
4. F: Сигнал индукции (точка срабатывания) прижимной лапки. При получении сигнала загорается световой индикатор.








№ п/п	Клавиша	Описание
1	 Плавный старт	1. Короткое нажатие на клавишу плавного старта: включение / отключение функции. Если функция активна, загорается световой индикатор. 2. Долгое нажатие на клавишу плавного старта: введите пароль (XXXX) для доступа в настройки функции плавного старта. Нажмите клавишу P , отрегулируйте параметр с помощью клавиш + или - . Нажмите клавишу OK для подтверждения.
2	 Низкая скорость	1. Короткое нажатие на клавишу низкой скорости: загорается индикатор, с помощью клавиш + или - отрегулируйте скорость. 2. Долгое нажатие на клавишу низкой скорости: введите пароль (XXXX), далее нажмите клавишу OK для ограничения минимального значения скорости.
3	 Высокая скорость	1. Короткое нажатие на клавишу высокой скорости: загорается индикатор, с помощью клавиш + или - отрегулируйте скорость. 2. Долгое нажатие на клавишу высокой скорости: введите пароль (XXXX), далее нажмите клавишу OK для ограничения максимального значения скорости.
4	 Прижимная лапка	Долгое нажатие клавиши прижимной лапки: введите пароль (XXXX), нажмите клавишу OK для входа в режим редактирования настроек прижимной лапки. Нажмите клавишу P , отрегулируйте параметр с помощью клавиш + или - , после чего нажмите клавишу OK для подтверждения.
5		Долгое нажатие клавиши: введите пароль (XXXX), нажмите клавишу OK для входа в режим редактирования настроек электромагнита. Нажмите клавишу P , отрегулируйте параметр с помощью клавиш + или - , после чего нажмите клавишу OK для подтверждения.

№ п/п	Клавиша	Описание
6		Клавиша включения подсветки: при включении подсветки загорается соответствующий индикатор.
7		Возврат к заводским настройкам: удерживая клавишу  , нажмите на клавишу  . На дисплее отобразится информация «000». Нажмите и удерживайте клавишу  в течение 5 секунд, после чего дисплей автоматически перейдет к «0», завершив тем самым возврат к заводским настройкам.

ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ КЛАВИШ

№ п/п	Клавиша	Описание
1		Вход во вспомогательную клавишу настройки параметров. Данная клавиша может использоваться совместно с клавишами  или  . В зависимости от выбора открывается разный список параметров.
2		Клавиша подтверждения внесенных изменений.
3		Увеличение значения.
4		Уменьшение значения.
5		Движение влево (возврат к предыдущей странице списка параметров).
6		Движение вправо (переход к изменению параметров).

2: ВХОД В РЕЖИМ ИЗМЕНЕНИЯ СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Удерживая нажатой клавишу , нажмите  для входа в список «Системные параметры». На дисплее появится значение «0000». Введите пароль (XXXX) и нажмите клавишу . На дисплее появятся номера системных параметров. Перейдите к нужному параметру с помощью клавиш  или , нажмите клавишу  для изменения. Для сохранения внесенных изменений необходимо нажать клавишу .

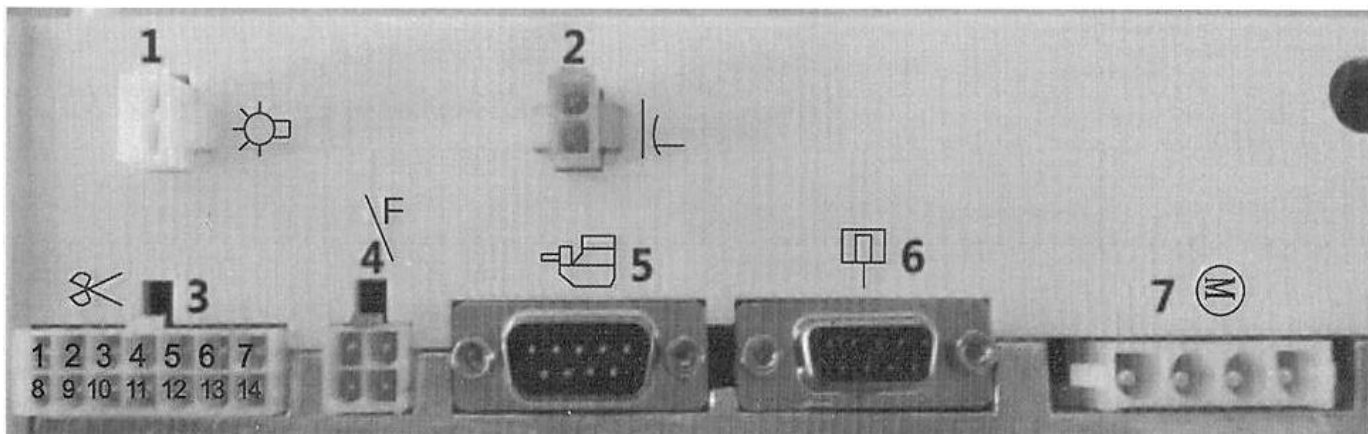
Примечание: В данном параграфе описан метод входа в режим изменения параметров. Описание системных параметров приведено в параграфе 3.

3: ТАБЛИЦА СИСТЕМНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Параметр	Наименование	Значение по умолчанию	Диапазон	Описание	Примечание
002	Минимальная скорость	800	150 – 1'000	Определяет позицию скорости после старта	Слишком высокое значение не безопасно
003	Дуга ускорения	85	1 – 100		
012	Количество стежков плавного старта	3	1 – 10		
013	Скорость плавного старта	800	500 – 1'000		
021	Изменение системного пароля	000	000 – 003	Измените пароль на значение 003 и нажмите ОК	Восстановление заводского пароля
023	Отобразить скорость		200 – 1'800	Нажмите клавишу P, после чего на дисплее отобразится скорость двигателя	Отключите питание и перезапустите. Настройка параметра будет закрыта.
024	Определение скорости	Около 200 (средний диапазон)		Проверка корректности работы педалей	Проверить до перезагрузки в целях безопасности
025	Автоматическое шитье	0	0: отключено 1: включено	Машина работает во время обкатки	Отключите питание и перезагрузите. Настройки параметра будут закрыты
036	Время задержки страхового действия	10	0 – 2'000		Миллисекунды
037	Время страхового действия (полная мощность + поддерживающая мощность)	110	10 – 2'000		
038	Время полной мощности страхового действия	110	10 – 990		
040	Страховое действие для поддержания мощности настройки	50	1 – 110		
041	Страховое действие освобождения времени защиты	035			
056	Время задержки действия прижимной лапки	010			
057	Время действия прижимной лапки (полная мощность + поддерживающая мощность)	260			

Параметр	Наименование	Значение по умолчанию	Диапазон	Описание	Примечание
058	Время полной мощности прижимной лапки	200	0 – 990		Не рекомендуется устанавливать слишком высокое значение, что может привести к уменьшению срока эксплуатации электромагнита
060	Поддерживающая мощность прижимной лапки	20%	0 – 100%	Мощность после подъема прижимной лапки	Не рекомендуется устанавливать слишком высокое значение, что может привести к перегреву электромагнита и уменьшению срока эксплуатации
061	Время задержки движения иглы после опускания прижимной лапки	2	1 – 900	Время задержки запуска двигателя после опускания прижимной лапки	Если значение параметра 063 установлено в положении «вкл», задержка не будет работать, поскольку работает защитный выключатель
062	Время удержания прижимной лапки	10	0 – 900	Время удержания прижимной лапки после запуска двигателя	
063	Защитный предохранитель иглы во время подъема прижимной лапки	1	0: откл 1: вкл		Когда значение параметра 063 установлено в положении «откл», значение параметра 061 должно быть не менее 350. В противном случае возможна поломка иглы
064	Заднее положение прижимной лапки				
070	Мощность двигателя	380	250 – 550		
071	Максимальная скорость двигателя	3'000	150 – 4'000		

4: ОПИСАНИЕ ПОРТОВ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ



Номер порта	Описание
1	Разъем светодиодного светильника головки закрепочной машины JT-1850D
2	Порт управления прижимной лапкой. Подключите электромагнит прижимной лапки или электромагнитный клапан (380V)
3	Многофункциональный порт 14P (порт датчика между предохранительным выключателем прижимной лапки и положением запуска машины)
4	Порт ножной педали, подключите контроллер скорости.
5	Подключите панель управления.
6	Подключите сигнальную линию фазы двигателя.
7	Подключите 4-х контактный провод двигателя.

ОПИСАНИЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОГО ПОРТА №3 (14P)

Маркировка разъема порта	Функция			
1, 8, 11	Датчик начальной точки	1: GND	8: Сигнал	11: 5V
2, 9, 12	Датчик защиты прижимной лапки	2: GND	9: Сигнал	12: 5V
3, 10	Электромагнит прижимной лапки	3: Выпуск прижимной лапки		10: 30V
4, 2		4: Входной защитный сигнал		2: GND
5		5: Заземление		
6, 13		6: Линейный выход		13: 30V
7, 14	Электромагнит обрезки	7: Выход ножниц		14: 30V

5: КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Значение	Возможные причины
ER-01	Ошибка положения иглы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком большое расстояние между шкивом и двигателем. 2. Проблема с магнитом шкива. 3. Неправильная полярность шкива. 4. Проблема с подключением 9-пиновой клеммы. 5. Мотор поврежден. Необходимо заменить его.
ER-02	Ошибка сигнала педали	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не подключен контроллер скорости. 2. Контроллер скорости подключен в обратном порядке. 3. Провода контроллера скорости отсоединены. 4. Контроллер скорости поврежден.
ER-03	Ошибка сигнала фазы двигателя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слабый контакт 9-пинового разъема. 2. Большое отклонение между датчиком Холла и ротором. 3. Датчик Холла поврежден.
ER-04	Защита двигателя от заклинивания	<ol style="list-style-type: none"> 1. Швейная машина перегружена или заблокирована. 2. Двигатель перегружен. 3. Плохое/неправильное подключение 4-х контактного провода двигателя.
ER-05	Аппаратная защита от перегрузки по току	<ol style="list-style-type: none"> 1. Швейная машина перегружена или заблокирована. 2. Двигатель перегружен. 3. Плохое подключение сигнальной линии фазы двигателя.
ER-07	Тайм-аут последовательной связи	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохое подключение дисплея и материнской платы. 2. Поврежден чип материнской платы.