

**Блок управления
S-A10/783F-S**

Инструкция по эксплуатации

Область отображения

Параметр

Сброс до
заводских
настроек

Плавный
старт



Высокая скорость

Регулировка значения высокой скорости

Низкая скорость

Регулировка значения низкой скорости

Высота прижимного устройства

Регулировка высоты прижимной лапки

Обнаружение обрыва нити

При активации данной кнопки, функция прижимного устройства отключается

Параметр	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание	Параметр	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P001	100-3500	2800	Максимальная скорость	P032	100-3500	3200	Максимальная скорость
P002	100-3000	600	Передняя начальная скорость	P035	1016	1016	Версия
P003	100-2500	2200	Скорость при обрезке	P036	0-1	0	Принудительный плавный старт
P006	100-2000	700	Скорость плавного старта шитья	P037	0-200	86	Нижнее положение иглы
P007	0-99	7	Количество стежков плавного старта шитья	P041	1-359	47	Угол мотора
P013	0-100	20	Срабатывание датчика количества стежков	P042	0-1	0	Обнаружение угла мотора
P017	1-250	250	Время выполнения проверки	P044	0-300	120	Срабатывание зажима
P018	1-250	3	Время остановки проверки	P068	0-990	200	Время задержки запуска двигателя при отпуске прижимного устройства
P019	100-500	200	Минимальная скорость	P069	1-30	10	Максимальное время работы подъема прижимного устройства
P021	0-2	0	Тип сигнала аварийного переключателя	P070	0-1	0	Отключение функции подъема прижимного устройства
P028	0-990	50	Время запаздывания срабатывания прижимного устройства	P098	300-700	500	Механическая нулевая точка шагового двигателя прижимной лапки
P029	0-359	80	Верхнее положение остановки иглы (нажмите кнопку прижимного устройства при повороте маховика, чтобы установить иглу в верхнем положении)	P099	0-300	80	Разблокировать положение шагового двигателя прижимной лапки
P030	0-1	0	Автоматическая проверка 0 - отключена, 1 - включена	P100	0-1500	580	Положение подъема двигателя прижимного устройства
P031	0-1	0	Автоматическое определение верхнего положения остановки иглы	P113	20-200	80	Положение шагового двигателя P

Параметр	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание	Параметр	Диапазон	Значение по умолчанию	Описание
P114	20-200	80	Скорость шагового двигателя Р	P139	10-600	200	Среднее положение прижимной лапки шагового двигателя
P115	20-200	80	Скорость шагового двигателя I	P140	10-400	80	Средняя скорость отпускания прижимной лапки шагового двигателя
P117	5-15	14	Низкая скорость тока двигателя главной оси	P141	0-200	30	Время задержки подъема двигателя главной оси при завершении действия
P118	5-15	12	Высокая скорость тока двигателя главной оси	P142	0-5000	70	Время задержки запуска двигателя главной оси
P119	0-1	1	Аварийный выключатель обнаружения непрерывного высокого тока шагового двигателя прижимного устройства	P143	1-5000	140	Время задержки отпускания прижимной лапки шагового двигателя
P123	100-1240	650	Шаг фазового тока	P144	0-9999	0	Счетчик обрезки нити
P127	0-1	0	Включение аварийного переключателя				
P129	0-1	1	Аварийный выключатель обнаружения непрерывного высокого тока шагового двигателя обрезки нити				
P133	50-800	650	Скорость обрезки нити				
P134	10-3000	300	Защита главной оси двигателя при максимальной работе				
P135	0-1	0	Изнашивание двигателя прижимного устройства				
P136	40-600	350	Скорость подъема прижимной лапки				
P137	40-400	80	Скорость отпускания прижимной лапки				
P138	10-600	100	Скорость разблокировки шагового двигателя				

Код ошибки	Действия при ошибке	Решение (перед работой отключите питание)
ER01	Ненормальный сигнал позиционера	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить подключение разъема энкодера мотора. Заново подключить его и перезапустить контроллер для проверки 2. Заменить мотор 3. Заменить контроллер
ER02	Неисправность подключения контроллера скорости	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить соединение контроллера скорости 2. Заменить контроллер скорости 3. Заменить контроллер
ER04	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохое соединение разъема мотора 2. Заклинивание машины 3. Слишком толстая ткань для шитья 4. Сбой контроллера 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить соединение силового кабеля мотора. Заново подключить его и перезапустить контроллер для проверки 2. Проверить, не заклинила ли машина 3. Проверить, не слишком ли толстая ткань 4. Заменить мотор шпинделя 5. Заменить контроллер
ER05	<ol style="list-style-type: none"> 1. Код ошибки блока питания мотора шпинделя 2. Аварийная перегрузка по току или перенапряжение двигателя шпинделя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перезапустить контроллер 2. Заменить контроллер
ER07	Нарушение связи передачи между дисплеем и ЦПУ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заново подключить соединение между дисплеем и контроллером 2. Заменить дисплей 3. Заменить контроллер
ER15	Ошибка энкодера мотор шпинделя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить подключение разъема энкодера мотора. Заново подключить его и провести проверку 2. Заменить мотор шпинделя
ER16	Перенапряжение при неработающей системе	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить, не слишком ли высокое входное напряжение 2. Заменить контроллер
ER20	Недостаточное напряжение системы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить, не слишком ли низкое входное напряжение 2. Заменить контроллер

Код ошибки	Действия при ошибке	Решение (перед работой отключите питание)
ER31	Ошибка обнаружения положения мотора шпинделя	Проверить соединение между мотором шпинделя и контроллером
ER32	Защита от опрокидывания машины	Проверить, не опрокинулась ли машина
ER33	Защита по времени обратного шитья	<ol style="list-style-type: none"> 1. Время замыкания электромагнита обратного шитья слишком велико, перезапустить контроллер 2. Проверить, не сломан ли переключатель ручного обратного шитья
ER34	Обрезка нити заблокирована	Поверните маховик, чтобы вернуть подвижный нож в исходное положение. Убедитесь в отсутствии посторонних предметов и проверьте, может ли нож продолжать работать
ER36	Перенапряжение во время работы системы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить, не слишком ли высокое входное напряжение 2. Заменить контроллер
ER81	Ошибка обнаружения положения шагового двигателя	Проверьте правильность установки шагового двигателя, отпустите крепежные винты, перезапустите контроллер, чтобы проверить, сохраняется ли ошибка
ER84	Остановка шагового двигателя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить подключение штекера энкодера шагового двигателя 2. Проверить, не застряла ли или не перегружена ли механическая структура подачи. Перезапустить контроллер после его восстановления 3. Заменить шаговый двигатель 4. Заменить контроллер
ER85	<ol style="list-style-type: none"> 1. Код ошибки блока питания шагового двигателя 2. Аномальная перегрузка по току или перенапряжение шагового двигателя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить соединение разъема шагового двигателя 2. Проверить, не заклинил ли подающий механизм. Перезапустить контроллер после устранения неисправностей 3. Заменить контроллер
ER87	Неправильно вставлены клеммы шагового двигателя и двигателя шпинделя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить клеммы шагового двигателя и двигателя шпинделя 2. Перезапустить контроллер. Если все еще не работает, заменить его
ER88	Шаговый двигатель не может достичь заданного положения	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить, не застряла ли или не перегружена ли механическая конструкция подачи 2. Проверить, не превышает ли амплитуда колебаний шатуна предельного значения, после устранения неисправностей перезапустить мотор 3. Заменить контроллер