

AHE58/59 AC Sistema Servo

HMI-12 Manual do usuário

Instruções de Segurança

- Por favor, leia com atenção este manual, também leia o manual referente ao cabeçote da máquina antes de usar.
- Para um funcionamento adequado e seguro, é necessário que a instalação e operação deste produto seja feita por pessoas devidamente treinadas.
- Para evitar o funcionamento anormal, por favor, manter o produto longe da máquina eletromagnética de alta ou o gerador de impulsos elétricos.
- Por favor, não operar quando a temperatura ambiente estiver acima 45°C ou abaixo de 0°C.
- Evite operar na área onde a umidade é inferior a 30% e superior a 95%, também manter afastado de orvalho matinal e área de pulverização ácido.
- Aterramento efetivo e estável é uma obrigação.
- Todas as peças de manutenção precisam ser aprovadas ou fornecidas por delegação.
- Desligue a alimentação e desconecte o cabo antes da montagem do motor e todos os acessórios
- Para evitar a interferência estática e fuga de corrente, deve ser feito aterramento. Use o conector correto e extensão de cabo com fio terra, e prenda-o firmemente.
- A alimentação deve ser desligada em primeiro lugar, quando:
 - (1). Desinstalar o motor ou caixa de controle, ou ligar e desligar qualquer conector.
 - (2). Desligue a alimentação e espere 5 minutos antes de abrir a tampa da caixa.
 - (3). Elevar os braços da máquina ou mudar de agulha, ou enfiar a agulha. (Mostrado como acima)
 - (4). Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 - (5). Máquinas repouso.
- Regulamento de Manutenção e Reparos:
 - (1). Manutenção e reparos devem ser feitos por pessoal treinado
 - (2). Não use quaisquer objetos para forçar o funcionamento ou bater na máquina.
 - (3). Todas as peças de reposição para reparação deve ser aprovado ou fornecido pelo fabricante.

1.1 Instruções de Instalação

1.2 As especificações do produto

Tipo de produto	AHE58-55	Tensão de alimentação	AC 220 ± 44 V
A frequência de rede	50Hz/60Hz	Potência máxima de saída	550W

1.3 Conectores de interface

1.4 Os pedais e a cabeça da máquina da tomada de ligação são montados para a posição correspondente na parte de trás do controlador de encaixe, como mostrado na Figura 1-1. Por favor, verifique se o plugue é inserido com firmeza.

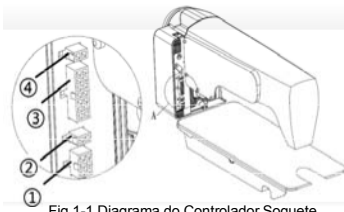
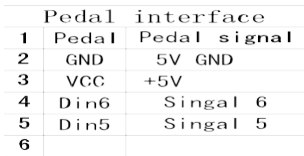


Fig.1-1 Diagrama do Controlador Soquete

① Pedais soquete; ② Soquete solenóide calçador; ③ Soquete solenóide cabeçote da máquina ; ④ Luz LED soquete (preto);

⚠: O uso da força normal não são inseridos no plugue e tomada, por favor, verifique se o sentido de correspondência, direção ou a inserção da agulha está correto! Interface de iluminação e o levantamento do calçador de eletroímã é interface 1*2, lâmpada de cabeça usando preto de interface, por favor, preste atenção para a distinção.



Note: Terminal 4 and 5 are

Machine Head solenoid				
5 Output		4 Output		
1	VDD (+32V)	+32V	VDD (+32V)	+32V
2	VDD (+32V)	+32V	—	—
3	+5V	+5V	+5V	+5V
4	GND (+32V)	32V GND		
5	GND (+32V)	32V GND	GND (+32V)	32V GND
6	VDD (+32V)	+32V	VDD (+32V)	+32V
7	VDD (+32V)	+32V	VDD (+32V)	+32V
8	JX	Trimming	JX	Trimming
9	BX	wiping	—	—
10				
11	Din2	FILL NEEDLE	Din2	FILL NEEDLE
12	Din1	Back tack SW.	Din1	Back tack SW.
13	DF	Back tack	DF	Back tack
14	SX	Nipping	SX	Nipping/Wiping

Fig.1-2 interface de definição do controlador

Temos de preparar o projeto de aterramento do sistema com um engenheiro eletricista qualificado. O equipamento é energizado e pronto para uso; você deve garantir que a tomada de entrada AC está devidamente aterrada. O fio terra é amarelo com linhas verdes, ele deve estar conectado à rede e proteção de segurança confiável no chão para garantir o uso seguro e prevenir situações anormais.

⚠: Todas as linhas de energia, linhas de sinal, linhas terrestres, fiação para não ser pressionado em outros objetos ou distorção excessiva, para garantir o uso seguro!

2 Instruções do painel de operação

2.1 Painel de Operação, Instrução do Monitor

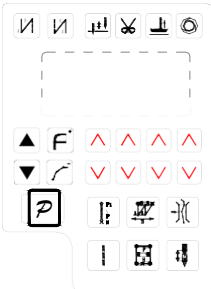


Fig.2-1 Painel de Operação

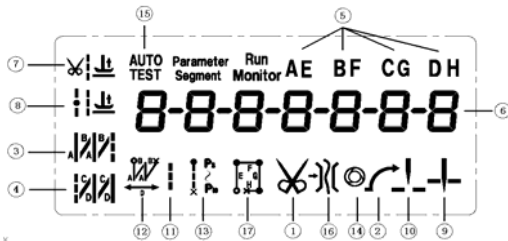




































Fig.2-2 display LCD

índice	ícone	Descrição	índice	ícone	Descrição
①		Sistema de corte	⑩		Posição a cima
②		Arranque suave	⑪		Costura livre
③		Início do arremate	⑫		Costura travete
④		Final do arremate	⑬		Multi-seção Ponto de costura constante
⑤	AE BFCGDH	Índice de segmentos de costura	⑭		Costura automática
⑥	88888888	Visualização do número	⑮	AUTO TEST	Teste Automático
⑦		Elevação Calçador após o corte	⑯		Braçadeira da linha
⑧		Elevação Calçador no final da costura	⑰		Quatro segmentos pontos de costura constantes
⑨		Posição para baixo			

2.2 Funções Chaves

Chave	Nome	Descrição
	Chave de ajuste de parâmetro	Use a tecla para mudar para o modo de programação. A chave são parâmetros, confirmar a chave e voltar para o menu anterior até o modo de costura. Além disso, trabalhar com outra tecla para definir um nível mais elevado, do parâmetro.
	Comece o remate configurando a chave	Altere durante todo o tipo de ponteamto ao pressionar. (Nº ponto, Uma vez o ponteamto, dobro ponteamto  , 4 repete o ponteamto  . Alinhando os pontos A, B pode ser definido usando a chave  e a  chave. 
	Termine o remate configurando a chave	Altere durante todo o tipo de ponto no final ao pressionar. (Nº ponto, Uma vez o ponteamto, dobro ponteamto  , 4 repete o ponteamto  . Alinhando os pontos AB pode ser definido usando a chave  e a  chave. 
	Costura Livre	1). A medida que o pedal é pressionado, a máquina começará a costurar. Uma vez que o pedal voltou para neutro, máquina irá parar imediatamente. 2). Com o pedal totalmente pressionado para trás, inicia-se o sistema de corte.
	Costura travete	A medida que o pedal é pressionado, todas as costuras de travete, A, B seções serão completadas com D vezes, e o ciclo de corte será finalizado automaticamente. Nota: Quando a barra de inicio da travete começa a costurar, ele não vai parar até que o ciclo de corte termine, exceto se o pedal for pressionado para trás para cancelar a ação.
	Quatro seções pontos de costura constantes	1). A medida que o pedal é pressionado, os pontos de costura constantes E, F, G ou H são realizados seção por seção. 2). Uma vez que o pedal retorna à posição neutro em qualquer seção, a máquina irá parar imediatamente. Quando o do pedal for pressionado para baixo novamente os pontos de E, F, G ou H continuam. 3). Se a chave de costura <i>um toque</i>  é selecionada, a máquina não vai parar e iniciar automaticamente.
	Multi-seção pontos de costura constantes	À medida que o pedal é pressionado para baixo, constantemente os pontos P01, P02, P03 etc. são costurados realizado seção por seção. Como a seguir, P040116 , 1º número são seções totais, Segundo número é para qual seção, e terceiro número são os pontos de malha da seção. É o segmento total de P04 , use a chave  e a  para ajusta r, os padrões máximos 24 segmentos, 01 como o segmento de configuração atual, 16 como a agulha de costura N°. do segmentos atual, são usados a  chave e a  chave para ajustar.
	Configuração da chave de arranque suave	O arranque suave na primeira costura está habilitado (icone ativado) ou desativado.
	Configuração da chave da Braçadeira	Função braçadeira estiver ativada (icone ativado) ou desativado.
	Correção do ponto avançado	Um toque nesta tecla ponto de correção.
	Seleção do sistema de corte	Ativar ou desativar o sistema de corte.
	Calçador modo de elevação	Altere durante todo modo de elevação do calçador ao pressionar a tecla. (Nº de elevação, somente após o corte ciclo  levantando a única parada da máquina  levantando a parada da máquina e após o corte ciclo). 
	Seleção de costura "Um-Toque"	Em pontos de costura automático: a. Um toque no pedal, automaticamente executa o número de pontos de cada seção. b. Dedo do pé pressionado o pedal novamente e novamente para concluir e descansar oa seções até terminar a amostra.

Chave	Nome	Descrição
	Tecla de função personalizada	Função especial de acordo com o requisito personalizado.
	Aumentar e diminuir a velocidade do motor	A velocidade máxima do motor pode ser ajustada com as teclas.
	Teclas para cima e para baixo	Ajuste os valores em mais e menos.

3 Parâmetros do Sistema Lista de configurações


3.1 Modo técnico




Pressione  +  juntos, +  =  +
 -

NO.	Faixa	Padrão	Descrição
100	100~800	200	velocidade mínima
101	200~5000	3500	velocidade máxima
102	200~5000	3000	Velocidade de costura ponto constante
105	100~500	250	Velocidade de aparar
106	0 / 1	0	Modo de partida suave: 0: O arranque suave após o corte 1: O arranque suave após tanto aparar e parar
107	1~9	2	Costure números para arranque suave
108	100~800	200	Velocidade o arranque suave
110	200~2200	1800	Início da velocidade do travete
111	200~2200	1800	Final da velocidade do travete
112	200~2200	1800	Velocidade do travete
113	1~70	24	Ponto de equilíbrio para começar o travete No.1
114	1~70	20	Ponto de equilíbrio para começar o travete No.1
115	1~70	24	Ponto de equilíbrio para finalizar o travete No.3
116	1~70	20	Ponto de equilíbrio para finalizar o travete No.4
117	1~100	90	Ponto de equilíbrio para velocidade do travete @ (P107 – Alinhando pontos A = 1)
118	1~100	30	Ponto de equilíbrio para velocidade do travete @ (P107 = Alinhando pontos A)
11B	0~4	0	Comece e finalize o tipo de travete (CD e AB) 0 : B->AB->ABAB-> nenhum 1 : B-> nenhum 2 : B->AB-> nenhum 3 : AB-> nenhum 4 : AB->ABAB-> nenhum
11C	0~9999	0	Dez dígitos para cada segmento de A/B/C/D
11D	0~9999	0	Dez dígitos para cada segmento de E/F/G/H
11E	0~9999	0	Dez dígitos para cada segmento de A/B/D
11F	0~359	0	Travete sob controle de ângulo
130	0 / 1 / 2 / 3	2	Ajustes de curva de velocidade: 0: tipo de curva 1: poligonal. 2: quadrática 3: Do tipo S
131	200~4000	3000	Velocidade do ponto de viragem da curva de dois segmentos.
132	0~1024	800	A tensão de amostragem ponto de viragem do pedal quando dois segmentos da curva (Entre parâmetro 138 e 139)
133	1 / 2	1	O tipo de curva poligonal: 1: quadrado 2: raiz
134	0~1024	90	Ponto de aparar do pedal.
135	0~1024	300	Ponto de elevação rodapé de pedal
136	0~1024	460	Ponto neutro de pedal

137	0~1024	480	Ponto de pedal, onde motor funciona em baixa velocidade.	Figure 4-1 mostra o método de definição específica
138	0~1024	580	Ponto de pedal Acelerado	
139	0~1024	962	Max ponto de velocidade de pedal	
13A	0~800	100	O tempo de atraso de execução do levantamento do calcador	
140	0 / 1	1	O arranque suave no primeiro ciclo Ligado. 0: Inabilitar 1: Habilitar	
141	0 / 1	1	Barra automática função de travete: 0: Disable 1: Enable	
142	0 / 1	0	Barra Modo de seleção barra do travete: 0: Modo Juki. Ativa quando o motor para ou executa. 1: modo Brother. Ativa somente quando o motor é ligado.	
143	0 / 1 / 2 / 3	0	Modo especial: 0: Modo normal 1: Apenas modo costura 2: Medição do ângulo inicial Motor (Não retire o cinto) 3: Definindo automaticamente a taxa de polia pela CPU. (é necessário sincronizar e o cinto não pode ser removido)	
144	0~31	0	Torque do motor da alimentação de entrada: 0: Funções normais 1-31: nível de torque da alimentação de entrada	
148	0 / 1 / 2	0	Modo de correção de ponto 0: contínuo; 1: meio ponto; 2: um ponto	
149	0~10	0	O tempo de cortar por desaceleração do calcador (unidade é 100nós)	
14C	1~9999	40	O tempo de deceptar a desaceleração do calcador (unidade é 100nós)	
150	1~100	1	O coeficiente proporção do contador de pontos	
151	1~9999	1	Pontos máximos do contador	
152	0~6	0	Seleção do modo de contagem (Para Linha da Bobina) 0: O contador é inválido 1: Contagem por pontos. Quando conta sobra, contador será reajustado automaticamente. 2: Contagem regressiva por pontos. Quando conta sobra, contador será reajustado automático. 3: Contagem por pontos. Quando conta sobra, motor pára eo contador deve ser reajustado pelo interruptor externo ou a tecla P no painel. 4: Conta de pontos a menos. Quando conta sobra, motor pára e o contador deve ser reajustado pelo interruptor externo ou a tecla P no painel. 5: Contagem pelo corte. Quando conta sobra, alarmes do painel e o motor pára após o corte. 6: Contagem regressiva do corte de linha. Quando conta sobra, alarmes do painel e o motor pára após o corte.	
153	1~100	1	O coeficiente proporção do contador de peças	
154	1~9999	1	Peças máximas do contador	
155	0~4	0	Seleção do modo de contagem (Para peça de costura) 0: O contador é inválido 1: Contar a mais por peças. Quando conta sobra, contador será reajustado automaticamente. 2: Contar a menos por peças. Quando conta sobra, contador será reajustado automaticamente. 3: Contagem por pedaços. Quando conta sobra, motor pára e o contador deve ser reajustado pelo interruptor externo ou a tecla P no painel. 4: Conta para menos as peças. Quando conta sobra, motor pára e o contador deve ser reajustado pelo interruptor externo ou a tecla P no painel.	
156	0~9999	0	O ciclo de corte de saída No. 1/2/3/4 solenóide em cada bit.	
157	0~9999	0	O ciclo de trabalho de saída de cortar No. 5/6/7/8 solenóide em cada bit.	

158	0~1	0	Contador ajustável: 0: ajustável, 1: não ajustável
161	0 / 1 / 2		Direção de transferência de parâmetros: 0: nenhuma ação 1: a partir do painel de operação para o controlador 2: do controlador para o painel de operação.
162	1, 2		Restaurar configuração de fábrica
163	1, 2		Salve parâmetros atuais parâmetros padrão definidos pelo usuário.
164	-		Senha
165	-		Restaurar a configuração padrão de fábrica, e abrangir a criação definido pelo usuário..

Nota: Para manter 160 ~ 164, é necessário pressionar a tecla  sobre 3-5 segundos

Modo administrador pressione  +  ao mesmo tempo. Depois pressione  novamente.

NO.	Faixa	Padrão	Descrição
200	0 / 1 / 2	0	Aparar seleção do modo de:0: máquina de pesponto duplo 1: máquina intertravamento: Agulha pára na posição de cima e caimento. 2: overlock máquina: manual do apartamento
201	0~359	0	Ângulo mecânico após o corte
203	5-359	10	Ajustar ângulo inicial de saída TS (ângulo baixo de posição da agulha como ponto de referência)
204	10-359	120	Ajustar ângulo final de saída TE (ângulo para baixo da posição da agulha é a referência e este valor deve ser maior do que o TS)
20A	10-60	20	Coefficiente de melhoria de torque do motor durante o corte
211	5-359	25	Liberação Linha ângulo inicial de saída LS (ângulo baixo de posição da agulha como ponto de referência)
212	10-359	350	Linha ângulo final de saída liberação LE (para baixo ângulo de posição da agulha é a referência e este valor deve ser maior do que LS)
213	1-999	1	Liberação Linha tempo de saída de atraso da partida T1 (ms)
214	1~999	10	Liberação Linha tempo de atraso fim de saída T2 (ms) depois até a posição da agulha
215	0 / 1	1	função limpador 0: inabilitar 1: habilitar
216	1~999	10	Tempo de atraso de saída do limpador (ms)
217	1~9999	70	Tempo de saída do limpador (ms)
219	0 / 1	0	Função grampo Linha 0: inabilitar 1: habilitar
21A	10-359	120	Grampo da linha ângulo inicial
21B	11-359	318	Grampo da linha ângulo final
21E	11-359	160	O ângulo de calcador solenóide durante o grampeamento da linha
220	200~360	360	Posição de parada após o corte (motor pode parar com um ângulo inverso)
231	0 / 1	0	Modo de teste automático: 0: modo de pontos 1: modo de tempo
232	0~1000	300	Interruptor de segurança de tempo de filtragem (ms)
234	0 / 1	0	Direção do motor: 1: CCW 0: CW
240	0~9999	1000	A relação entre o motor e a máquina (1000 representa 1:1)
242	0~359	0	Ângulo de parada da agulha (Depois de detectar o sinal sincronizador)
243	0~359	175	Para baixo ângulo de parada da agulha
244	0~800	200	Duração atraso quando calcador desce (ms)
247	0~2000	0	O tempo de alarme para a adição de óleo (horas), desativado ao configurar 0 O tempo de alarme para a adição de óleo (horas), desativado ao configurar

3.2 Modo de Monitoração

1. Pressione + juntos. O LCD exibirá **0240000**

2. Pressione , em seguida, voltar ao modo normal de costura.

No.	Descrição	No.	Descrição
010	Contador de pontos	024	Ângulo da máquina
011	Contador para peças de costura	025	A tensão de amostragem de pedal
013	Estado de encoder	026	A relação entre o motor e a máquina
020	Tensão DC	027	O tempo total utilizado (horas) do motor
021	velocidade da máquina	028	A tensão de amostragem de interação
022	A atual fase	029	A versão do software
023	Ângulo elétrico inicial	030-037	O recorde histórico de códigos de erro

3.3 A mensagem de aviso

código do alarme	Descrição	Corretiva
ALA-1	Aviso de abastecimento de combustível	Abastecimento de combustível. Pressione a chave P key para limpar.
ALA-2	Contagem de pontos ao longo	O contador atinge o limite. Pressione a chave P para reiniciar o contador.
ALA-3	Conte longo de peças de costura	O contador atinge o limite. Pressione a tecla P para reiniciar o contador.
ALA-4	A parada de emergência	Pressione a tecla de paragem de emergência para limpar.
ALA-5	Bloqueio do elevador agulha	Em seguida, pressione o botão de elevação da agulha de bloqueio, pode eliminar o estado de elevação da agulha de bloqueio
POWER OFF	A energia está desligada	Por favor, aguarde 30 segundos, em seguida, ligue o interruptor de alimentação
ARN UP	Segurança alarme interruptor	Ajuste a máquina para a posição correta.

3.4 Modo de Erro

Se o código de erro, por favor, verifique primeiro os seguintes itens:



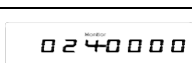
1. Certifique-se de que a máquina foi ligada corretamente;
2. Atualizar a configuração de fábrica e tente novamente.

Código de	Descrição	Solução
Err-01	Hardware sobrecorrente	Desligue o interruptor de alimentação e reinicie após 30 segundos. Se o controlador ainda não funcionar, por favor, substitua-o e informar o fabricante.
Err-02	Software sobrecorrente	
Err-03	Sob tensão	- Verificar a tensão de rede - tensão da rede Estabilizador
Err-04	Excesso de tensão quando a máquina é desligada	Desligue a energia do processador e verifique se a tensão de entrada é muito alta (superior a 264V). Se sim, por favor reinicie o controlador quando a tensão normal é retomada. Se o controlador ainda não funcionar quando a tensão está no nível normal, por favor, substitua o controlador e informar o fabricante.
Err-05	Excesso de tensão em operação	
Err-06	Curto-circuito de tensão solenóide 24V	- Tira plugue para fora, se o erro persistir, substitua a caixa de controle - entradas de teste / saídas para 24V curto-circuito
Err-07	Falha de medição de corrente Motor	Desligue a alimentação do sistema, reiniciar após 30 segundos para ver se ele funciona bem. Se tal falha acontece com frequência, procure suporte técnico.
Err-08	motor de costura bloqueado	- Elimine o movimento lento na máquina de costura - Substitua encoder - Substitua o motor de costura
Err-09	Falha no circuito de freio	Verifique o plugue resistor de freio no quadro elétrico. Substitua a caixa de controle
Err-10	falha de comunicação	Verifique a conexão do plugue e se necessário. Substitua a caixa de controle.
Err-11	falha de posicionamento da agulha cabeça da máquina	Verifique se a linha de conexão entre sincronizador cabeça da máquina e do controlador está solto ou não, restaure-o e reiniciar o sistema. Se ainda assim não funcionar, por favor, substitua o controlador e informar o fabricante.


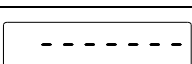
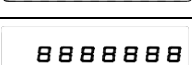
Err - 12	Falha ângulo elétrico do motor inicial	-Tente 2-3 mais vezes depois de desligar -Se ainda assim não funcionar, por favor, substitua o controlador e informar o fabricante.
Err - 13	Falha no motor	Desligue a alimentação do sistema, verifique se o plugue do sensor do motor está solto ou cair fora, restaure-o e reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, por favor, substitua o controlador e informar o fabricante.
Err - 14	DSP Ler/Escriver EEPROM falha	Desligue a alimentação do sistema, reinicie o sistema depois de 30 segundos, se ele ainda não funciona, por favor, substitua o controlador e informar o fabricante.
Err - 15	Proteção do excesso de velocidade do motor	
Err - 16	Reversão do motor	
Err - 17	HMI Ler/Escriver EEPROM falha	
Err - 18	Sobrecarga do motor	

4.1 Funções especiais

4.2 To ajuste da posição de parada da agulha no ponto morto superior

1		Passo 1: Pressione [Z] + [M] , em seguida, entrar no modo de monitor. Parâmetro 024 é mostrado, o que significa que a posição de parada do ângulo da agulha padrão.
2		Passo 2: Gire o volante e ajuste para a posição correta como se parada da agulha, e o ângulo de posição da agulha é mostrado simultaneamente.
3		Passo 3: Pressione [Z] + [I] , a nova posição da agulha é preservada e o parâmetro é definido como zero.

4.3 A recuperação da configuração padrão de fábrica

1		Passo 1: Pressione as chaves [Z] [M] , em seguida, entrar no modo de monitor.
2		Passo 2: pressione a chave [F] por cerca de 5 segundos, em seguida, configuração de fábrica é recuperada exibindo como LCD à esquerda.
3		Quando o LCD é exibido como 8888888, a recuperação é realizada. A máquina é recuperado de volta para o estado inicial na entrega.

4.4 Ajuste de sensibilidade Pedal

O Pedal começa a se mover a partir da posição inicial (p.136) quando o motor pára, desacelerando ao ponto de baixa velocidade (p.137) onde o motor funciona com a velocidade mínima (p.100), continuando até o ponto acelerado (p.0,138), onde a partida do motor acelera, até o ponto de velocidade máxima (p.139) onde o motor funciona até a velocidade máxima (p.101). E quando os passos do pedal para a posição de levantamento do pé (p.135), a alavanca do elevador do pé. Continua para trás na posição auto corte(p.134), a linha é cortada. Ajustando os parâmetros correspondentes, o usuário pode adquirir a resposta do pedal

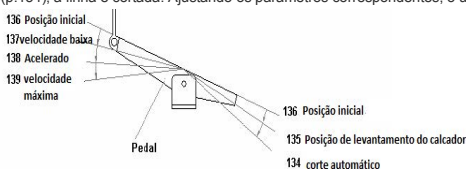


Fig. 4-1 movimento do pedal de cada posição do parâmetro