

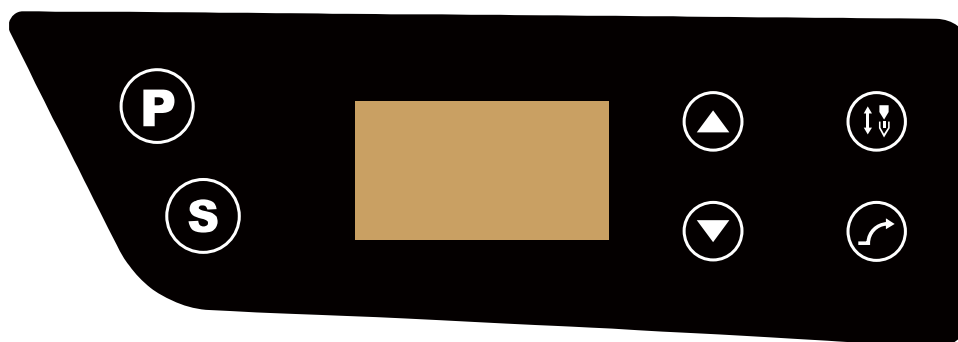
# SIRUBA

INSTRUKCJA OBSŁUGI

■ DL7600



## 1. Opis przycisków panelu



|                                  |          |                                                                                                                                                                                                                                      |
|----------------------------------|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                  |          |                                                                                                                                                                                                                                      |
| Edycja parametru                 | <b>P</b> | Wciśnij przycisk P aby wejść lub wyjść z funkcji edycji parametrów                                                                                                                                                                   |
| Sprawdzenie parametru oraz zapis | <b>S</b> | Sprawdzenie i zapisanie zawartości wybranych parametrów: po wybraniu parametru naciśnij przycisk P, aby sprawdzić i zmodyfikować parametr. Po zmodyfikowaniu wartości parametru naciśnij ten przycisk, aby wyjść i zapisać parametr. |
| Zmiana (zwiększenie) wartości    | ▲        | 1. Zmiana parametru (zwiększenie numeru)<br>2. Zwiększenie wartości wybranego parametru                                                                                                                                              |
| Zmiana (zmniejszenie) wartości   | ▼        | 1. Zmiana parametru (zmniejszenie numeru)<br>2. Zmniejszenie wartości wybranego parametru                                                                                                                                            |
| Funkcja Wolnego startu           | ↷        | Włączenie lub wyłączenie funkcji wolnego startu (Slow Start)                                                                                                                                                                         |
| Pozycjonowanie igły - góra/dół   | ↕        | Ustawianie pozycji igły po zatrzymaniu maszyny (przełączanie pomiędzy ustawieniami: igła w górę i igła w dół)                                                                                                                        |

## 2 Inne ustawienia

### 2.1 Powrót do ustawień fabrycznych

Podczas kiedy maszyna jest wyłączona, wciśnij i trzymaj jednocześnie przyciski "strzałka w górę" i "strzałka w dół", a następnie włącz maszynę. Następnie wciśnij dwukrotnie przycisk S aby zatwierdzić reset. Wyłącz i włącz maszynę.

## 3 Lista parametrów maszyny

| Parametr | Funkcja                                        | Zakres   | Standard | Opis                                       |
|----------|------------------------------------------------|----------|----------|--------------------------------------------|
| P01      | Prędkość maksymalna                            | 200-5000 | 3700     | Ustawianie maksymalnej prędkości szycia    |
| P02      | Ustawianie pozycji igły po zatrzymaniu maszyny | 0-2      | 1        | 0: w górę 1: w dół 2: wyłączone            |
| P03      | Funkcja wolnego startu                         | 0-1      | 1        | 0: wyłączone<br>1: włączone                |
| P04      | Prędkość wolnego startu                        | 200-1500 | 400      | Ustawianie prędkości szycia wolnego startu |
| P05      | Ilość ściegów wolnego startu                   | 1-15     | 1        | Ustawianie ilości ściegów wolnego startu   |
| P06      | Prędkość minimalna                             | 200-500  | 200      | Ustawianie prędkości minimalnej szycia.    |

| Parametr | Funkcja                                            | Zakres   | Standard | Opis                                                                                                                              |
|----------|----------------------------------------------------|----------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| P07      | Ustawianie górnej pozycji                          | 0-24     | 0        | TYLKO DLA SERWISU                                                                                                                 |
| P07      | Ustawianie dolnej pozycji                          | 0-24     | 12       | TYLKO DLA SERWISU                                                                                                                 |
| P09      | Igła do góry automatycznie po wyłączeniu zasilania | 0-1      | 1        | 0: Funkcja wyłączona<br>1: Igła podniesie się automatycznie do góry po wyłączeniu maszyny.                                        |
| P10      | TYLKO DLA SERWISU                                  | 0-2      | 0        |                                                                                                                                   |
| P11      | Krzywa prędkości szycia                            | 1-100    | 32       | Większa wartość parametru to szybsze przyspieszenie                                                                               |
| P15      | Przycisk przy igielnicy                            | 0-3      | 3        | 0: Pół ściegu<br>1: Jeden pełny ścieg<br>2: Ciągłe pół ściegu<br>3: Ciągłe dodawanie pełnego ściegu i szybkie zatrzymanie maszyny |
| P21      | Kierunek obrotów silnika                           | 0-1      | 1        | 0: zgodnie z zegarem 1: przeciwnie                                                                                                |
| P22      | Prędkość szycia AUTO                               | 200-6000 | 3500     | Prędkość szycia automatycznego                                                                                                    |
| P23      | Czas szycia AUTO                                   | 1-250    | 20       |                                                                                                                                   |
| P24      | Czas zatrzymania AUTO                              |          | 20       |                                                                                                                                   |
| P25      | Test maszyny A - SERWIS                            | 1-250    | 0        | Ciągłe szycie ze stałą prędkością                                                                                                 |
| P26      | Test maszyny B - SERWIS                            | 0-1      | 0        | Praca w pętli                                                                                                                     |
| P36      | Typ                                                |          | 1        |                                                                                                                                   |

Uwaga: standardowa wartość parametrów służy wyłącznie jako odniesienie, a rzeczywista wartość parametrów zależy od aktualnych ustawień maszyny.

#### 4 Lista kodów błędów

| Error Code | Problem                             | Status / Measurement                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|------------|-------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E01        | Za wysokie napięcie                 | Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Jeśli jest poprawne, wymień skrzynkę sterującą i poinformuj producenta.                                                                                                                                                                                                                  |
| E02        | Za niskie napięcie                  | Wyłącz zasilanie i sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe. Jeśli jest poprawne, wymień skrzynkę sterującą i poinformuj producenta.                                                                                                                                                                                                                  |
| E03        | Błąd komunikacji procesora          | Wyłącz maszynę, sprawdź, czy panel operacyjny nie jest prawidłowo podłączony lub czy wtyczka nie jest za luźna. Popraw podłączenie i włącz zasilanie. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterującą i zadzwoń do serwisu.                                                                                                                           |
| E05        | Błąd połączenia zadajnika prędkości | Wyłącz zasilanie, sprawdź podłączenie zadajnika prędkości. Skontroluj wtyczkę połączenia zadajnika. Jeśli nadal nie można normalnie pracować, wymień zadajnik prędkości lub powiadom serwis.                                                                                                                                                                 |
| E07        | Blokada silnika                     | Obróć kołem maszyny. Jeśli się zablokuje, należy wykluczyć awarię mechaniczną (np. zaplątana nitka w chwytaczu itp.). Jeśli nie jest zablokowane, sprawdź, czy enkoder i silnik są prawidłowo zamocowane (enkoder mógł się poluzować). Jeśli powyższe nie pomogło, sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe lub czy prędkość szycia jest zbyt wysoka. |

|            |                                     |                                                                                                                                                                                                                |
|------------|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E09<br>E11 | Błąd pozycjonera (błąd enkodera)    | Wyłącz maszynę i sprawdź, czy enkoder jest prawidłowo zamontowany i czy nie jest zbyt luźny. Popraw i włącz. Jeśli nadal występują błędy, wymień skrzynkę sterującą i zadzwoń do serwisu.                      |
| E14        | Błąd sygnału pozycjonera (enkodera) | Wyłącz zasilanie, sprawdź złącze enkodera silnika, jeśli jest luźne lub wypięło się, napraw, a następnie uruchom zasilanie. Jeśli problem występuje nadal, wymień silnik lub pozycjoner i powiadom producenta. |
| E15        | Zasilacz działa nieprawidłowo       | Wyłącz zasilanie, a następnie uruchom ponownie maszynę. Jeśli nadal nie działa, wymień skrzynkę kontrolną i powiadom producenta.                                                                               |
| E17        | Błąd odchylenia głowicy maszyny     | Wyłącz zasilanie, sprawdź czy głowica maszyny jest odchylona lub czujnik odchyłu głowicy maszyny nie jest uszkodzony.                                                                                          |



高林股份有限公司  
KAULIN MFG. CO., LTD.

DL720.JUN.2019