

Điều khiển điện tử Hulong Hướng dẫn sử dụng tất cả các máy trong một hoàn toàn tự động

1. Các biện pháp phòng ngừa cho sự an toàn

Trước khi sử dụng, vui lòng đọc kỹ thông tin kỹ thuật này và hướng dẫn sử dụng máy có thể phù hợp với đ Quyền

1.1 (1) Điện áp nguồn và tần số hoạt động: Vui lòng tuân theo các thông số kỹ thuật để được ghi trên máy tính được trên máy tính tự động.

(2) Nhiều sóng từ: Vui lòng tránh xa các máy tạo sóng từ sóng CaO hoặc máy phát sóng vô tuyến, VV để tránh các sóng điện từ tạo ra nhiều sóng thiết bị và chuyển từ xa.

(. 3) Nối đất: Để tránh nhiễu hoặc TAI vết rỉ, VUI vui lòng thực hiện các công việc nối đất (BaO include host On May, motor, controlbox and the set up).

Khi 1.2 cơ chế mở rộng hoặc điều khiển hộp, không thể rút hoặc nguồn điện, Trong điều khiển hộp Có điện áp CaO nguy hiểm nên Sau khi tắt nguồn phải chờ hơn . 1 phút mới mở được điều khiển hộp.

1.3 For ensure một toàn cá nhân, please turn off the source on bảo dưỡng máy or execution of operating luôn kim.

1.4 This icon for know when the machine is mounted, nếu có lỗi, cơ thể người có thể được làm từ thơ thỏ hoặc thỏ thỏ h.

Vì vậy, những nơi nguy hiểm trên máy sẽ có dấu hiệu.
This icon for the current interface of the power high-end,... and the things have an nguy về điện thoại.

1.5 This device sure that the an timeout is a year in condition is normal v khôi phục.

2. Số bảng

Kh ôn g	dự án	Content	Trước khi xác định khu vực	vỡ nợ value	leve l
1	Cao nhất tốc độ củ a bàn đạp	Set max speed of the table đạ p	200 ~ 5000 (v òng / phút)	3500	tôi
2	Mềm khởi động ch ức năng	1 ~ 9: Số ki m khởi động	1 ~ 9	1	tôi
3	Setting trang May location	0: inval1: Hiệu id quả	0 ~ 1	0	tôi
4	Maximum speed of có thể theo địn h dạng chiều dài	Đặt tối đa chiề u cao của có th ể theo cố định chiều dài	200 ~ 4000 (vòng / phút)	3000	tôi
5	Install the simple mode	0: inval1: Hiệu id quả	0 ~ 1	0	tôi
9	Công tắc tốc độ gi ới hạn có thể đảo ngược	Có thể ngăn ch ặn các thư viện lỗi sau khi bị đ ứt	500 ~ 1500 (vòng / phút)	800	tôi

19	Dừng lại khi kết thúc thanh chắn trước	0: Invalid id	1: Hiệu quả	0 ~ 1	0	tối
20	Cài đặt đường chuyển đổi chức năng có thể ngược lại	0: Đường chỉ may ngược	1: Ngược lại với đường dẫn	0 ~ 2	0	tối
		2: Chỉ có đường may ngược, không có tác dụng nào ở chế độ chờ				
hai mươi một	Mềm khởi động tốc độ 1	Đường tốc độ khởi động có thể là đầu tiên		100 ~ 3000 (vòng / phút)	400	tối
hai mươi hai	Mềm khởi động tốc độ 2	Đường tốc độ có thể thứ hai bắt đầu với phần mềm đầu		100 ~ 3000 (vòng / phút)	1000	tối
hai mươi ba	Mềm khởi động tốc độ 3	Đường tốc độ có thể 3 ~ 9 của phần mềm khởi động		100 ~ 3000 (vòng / phút)	1500	tối
hai mươi bốn	Chức năng hạ mức chân vịt	0: Invalid id	1: Hiệu quả	0 ~ 1	0	tối
25	Bật nâng chân vịt	0: Invalid id	1: Hiệu quả	0 ~ 1	0	tối
27	Nguồn bật định vị	0: Invalid id	1: Hiệu quả	0 ~ 1	0	tối
28	Đảo ngược tín hiệu chế độ	Install start up signal mode		0 ~ 2	0	tối
		0: Thường đóng mở	1: Thường mở			
			2: Cấm bảo vệ			
29	Fosso time follower	Lâu hơn nữa thì chân vịt rơi chậm lại		50 ~ 500 (mili giây)	300	II
32	Đường tạm dừng thời gian có thể cố định vị trí trang	Set stop tạm thời của mông trang		5 ~ 500 (mili giây)	50	tối

34	Đường tốc độ chế độ có thể tiêu chuẩn	0: Auto speed có thể cố định 1: Bàn đạp tốc độ	0 ~ 1	0	II
35	Install the zoom zoom	Install the zoom zoom	0 ~ 20	1	tôi
		0: Không có 1 ~ 20: add 1 to the number of value for each function set			
37	Action time to quay number	Action time to quay number	0 ~ 800 (giây)	40	II
41	Low speed	Tối thiểu bàn đạp tốc độ	100 ~ 400 (vòng / phút)	200	tôi
42	Lựa chọn đường công bàn đạp	0: Normal 1: Tăng tốc nhanh	0 ~ 2	0	tôi
43	Install of the dial	0: invalid 1: Hiệu quả	0 ~ 1	1	tôi
44	Cut fast	Cut fast	100 ~ 400 (vòng / phút)	280	tôi
45	Công tắc có thể đảo ngược tốc độ giới hạn	Để ngăn kim không bị phá vỡ tốc độ trong đường có thể ngược 0: không giới hạn 1: giới hạn	0 ~ 1	0	tôi
46	Time delay of drop chân vịt	To verify the delay time when the foot falling down	0 ~ 800 (giây)	200	II
47	Toàn bộ nhấn thời gian để chuyển chân vịt	The first time of up chân vịt và áp lực đầy đủ	0 ~ 800 (giây)	150	II
48	Chu kỳ đầu nhiệm vụ của bộ chuyển chân vịt	Chu kỳ đầu nhiệm vụ của bộ chuyển chân vịt	0 ~ 100	30	II
49	Keep chân vịt	Buộc tắt sau khi thả chân vịt lên trong một thời gian	1 ~ 60 (s)	12	II
50	Full full tràn đầu thời gian của đường có thể ngược lại	Full full tràn đầu thời gian của đường có thể ngược lại	0 ~ 800 (giây)	150	II

51	Chu kỳ nhiệm vụ ra đường có thể ngược lại	Chu kỳ nhiệm vụ ra đường có thể ngược lại		0 ~ 100	40	II
52	Đường giữ thời gian có thể ngược lại	Buộc tắt khi giữ thời gian của đường có thể ngược lại		1 ~ 60 (s)	12	II
53	Đường tốc độ có thể đi trước	Trước lượng tốc độ		100 ~ 3000 (vòng / phút)	1800	tối
54	Thanh bù thanh tra 1	Các bù số thông tin của đường may ráp trước		0 ~ 100	hai mươi hai	tối
55	Thanh trước bù tra 2	Các bù số thông tin của đường may ráp trước		0 ~ 100	10	tối
56	Đường tốc độ có thể sau khi sửa chữa	Gia cố đường nối tốc độ		100 ~ 3000 (vòng / phút)	1800	tối
57	Backbar 1	Đường bù số thông tin của công việc đóng thanh lưng		0 ~ 100	hai mươi hai	tối
58	Back thanhback 2	Đường bù số thông tin của công việc đóng thanh lưng		0 ~ 100	10	tối
59	Đường tốc độ có thể liên tục	Đường tốc độ có thể gia cố liên tục		100 ~ 3000 (vòng / phút)	1800	tối
60	Liên tục bù 1	Đường có thể liên tục offset số		0 ~ 100	hai mươi hai	tối
61	Đường bù có thể liên tục 2	Đường có thể liên tục offset số		0 ~ 100	10	tối
62	Bàn đạp để bắt đầu chạy	Vị trí của bàn đạp để bắt đầu chạy, số vị trí điều hành khi bàn đạp ở vị trí trung tâm		10 ~ 50 (0,1 °)	25	II

63	Bàn đạp để bắt đầu tăng tốc	Bàn đạp định vị để bắt đầu tăng tốc, so với trình điều hành khi bàn đạp ở vị trí trung tâm	10 ~ 100 (0,1 °)	50	II
64	Chạy hành trình bàn đạp tốc độ cao	Chạy đến vị trí bàn đạp ở tốc độ cao nhất, so với hành trình khi bàn đạp ở vị trí trung lập	10 ~ 150 (0,1 °)	110	II
65	Hành trình bàn đạp khi chân vịt được nâng lên	Vị trí bàn đạp của hành động nâng chân vịt, so với hành trình khi bàn đạp ở vị trí trung lập	-100 ~ -10 (0,1 °)	-30	II
66	Hành trình bàn đạp khi chân vịt được hạ xuống	Vị trí bàn đạp nơi chân vịt được hạ xuống, so với hành trình khi bàn đạp ở vị trí trung lập	5 ~ 50 (0,1 °)	10	II
67	Hành trình bàn đạp của cắt chỉ 1	Khi không có chức năng nâng chân vịt, vị trí của bàn đạp mà tại đó chỉ bắt đầu được cắt là so với tâm của bàn đạp.	-100 ~ -10 (0,1 °)	-30	II
		Hành trình ngay lập tức			
68	Hành trình bàn đạp của cắt chỉ 2	Khi chân vịt được nâng lên, vị trí của bàn đạp bắt đầu cắt tương đối với tâm của bàn đạp.	-100 ~ -10 (0,1 °)	-60	II
		Hành trình ngay lập tức			
69	Vị trí kim xuống	Điều chỉnh vị trí của kim dừng dưới	120 ~ 240	175	tôi
70	Chức năng nâng kim ngược	0: không hợp lệ 1: Hiệu quả	0 ~ 1	0	tôi
71	Đảo ngược góc nâng kim	Đảo ngược góc nâng kim	0 ~ 45 °	20	tôi
72	Điều chỉnh độ căng chỉ	0: Chức năng kẹp chỉ không hợp lệ 1 ~ 9: Điều chỉnh cường độ	0 ~ 9	7	tôi
73	Góc kẹp dây	Góc kẹp dây	10 ~ 150 °	100	tôi
74	Kẹp góc phát hàn	Kẹp góc phát hàn	160 ~ 300 °	270	tôi
75	Điều chỉnh vị trí kim	Điều chỉnh vị trí kim	0 ~ 240 °	70	tôi
79	Khôi phục các thông số xuất xưởng	Các tham số chức năng đặc biệt (duy trì trong 2 giây và tự động trở thành 0)	0 ~ 15	0	tôi

		5: Khôi phục các thông số xuất xưởng							
80	Tốc độ may	Tốc độ may tối đa		300 ~ 5000 (spm)	4000			II	
83	Máy đót sau cắt chỉ	Dòng mỏng, nên đặt thành 0 ;		0 ~ 15	0			II	
		Đối với dây dày, nên dùng từ 2 ~ 6. Quấn quá lớn có thể gây ngắn đầu sợi và nhiễu cao.							
85	Góc cắt chỉ	Cài đặt góc cắt chỉ		150 ~ 200	175			II	
86	Góc của lực cắt	Cài đặt góc lực cắt		200 ~ 300	260			II	
87	Cắt tia góc phát hành	Cài đặt góc nhả cắt tia		300 ~ 360	346			II	
92	Thời gian ra lệnh nâng chân vịt của bàn đạp	Đạp lên bàn đạp và xác nhận thời điểm lệnh nhấc chân vịt có hiệu lực		10 ~ 300 (mili giây)	80			II	
93	Vị trí trung lập của bàn đạp	Điều chỉnh tốt vị trí trung tính của bàn đạp		-15 ~ 15 (0,1°)	0			II	

4. Hướng dẫn hộp hoạt động

Hàm số	cái nút	Diễn tả	Tường thuật
Bắt đầu			
Đường may cố định		Thực hiện chức năng thanh-tacking ban đầu.	
Hàm số			
Lựa chọn			
chấm dứt			

Đường may cố định		Thực hiện chức năng ngắt kết thúc thanh-tacking.	
Hàm số			
lựa chọn			
tiếp diễn		<p>1. Bước lên bàn đạp trước khi bàn đạp có thể tự động thực hiện thao tác may qua lại, số lần được thiết lập theo phần D</p> <p>Đã sửa, lên đến 15 lần (F).</p>	
Đường may cố định		<p>2. Chế độ ghép nối liên tục mặc định là chế độ kích hoạt, không cần nhấn bàn đạp mọi lúc</p> <p>, Biểu tượng đường may cố định tương ứng được bật.</p>	
		<p>3. Khi chức năng này có hiệu lực, các đường nối cố định phía trước và phía sau</p> <p>Cài đặt không hợp lệ.</p>	
Chắc chắn		<p>1. Nhấn bàn đạp về phía trước để thực hiện số lượng đường may được thiết lập trong phần E.</p>	
Cây kim		<p>2. Trong mỗi quá trình may, nhắc bàn đạp lên và quá trình may sẽ dừng ngay lập tức</p>	

		Dừng lại, tiếp tục nhấn bàn đạp, sau đó bắt đầu thực hiện từng	
Đường may		Đặt số lượng mũi may chưa hoàn thành trong phân đoạn n.	
		3. Sau khi các đường may của đoạn cuối cùng đã được c may, quá trình đóng thanh sẽ tự động kết thúc (Nếu được chọn) Cắt và kéo chỉ, v.v.	
Thủ tục			
sự nối tiếp			
Đường may		Thiết lập phân đoạn kim, nó có thể được thiết lập P1~PF tổng số 15 phân đoạn kim	
Khâu cố định		1. Phím này hợp lệ để may đường may cố định. Kích hoạt bàn đạp, hệ thống thực hiện tự động Số kim của đoạn E, F, G, H, không cần	
Phím kích hoạt		Tiếp tục nhấn bàn đạp.	
		2. Ở chế độ may liên tục, đèn tương ứng với phím này luôn sáng, cho biết	

		Theo mặc định, chế độ may liên tục là chế độ kích hoạt.	
Lựa chọn cắt chỉ			
Lựa chọn		Đặt hoặc hủy chức năng cắt chỉ.	
lên và xuống		Đặt phím tắt cho vị trí kim dừng, phím có hiệu lực cho kim lên, hủy	
Chìa khóa dừng		Chức năng nút được đặt để dừng kim.	
bãi đậu xe / Cắt			
Dòng tự động		Dừng / cắt chỉ tự động chân vịt cho phép cài đặt phím tắt: đặt hoặc	

		Hủy chức năng nâng chân vịt.	
Nâng chân vịt			
		Thực hiện phím này để chuyển đổi cài đặt số lượng đường may của các đường may ở giữa trên và dưới trên màn hình theo chu kỳ	
Vào		Giá trị được hiển thị.	
Giá trị số		Điều chỉnh giá trị của tham số.	
Phím điều chỉnh			
Khởi động nhẹ nhàng		Phím tắt cài đặt khởi động mềm: đặt hoặc hủy chức năng khởi động mềm của bàn đạp	
Chìa khóa		có thể.	
Cài đặt thông số		Nhập các mức thông số khác nhau	
Trình diễn		1. Đặt hoặc hủy chức năng dạy học.	
có thể		2. Ở chế độ may không phân đoạn, nhấn và giữ phím T để vào nhanh P75	

		Thông số số điều chỉnh giá trị vị trí kim.
		Phím điều khiển giảm tốc độ. Nhấn liên tục, tốc độ may sẽ giảm và màn hình sẽ tự động chuyển sang giá trị cài đặt tốc độ. May đơn giản và may miễn phí đều hiệu quả.
Phím điều khiển tăng tốc độ		Tăng phím tốc độ. Nhấn liên tục, tốc độ may sẽ tăng và màn hình sẽ tự động chuyển sang giá trị cài đặt tốc độ. May đơn giản và may miễn phí đều hiệu quả.

5. Hướng dẫn cài đặt chức năng hệ thống

5.1 Nhập các mức thông số khác nhau:

Trong giao diện cài đặt may, nhấn nhanh phím P để vào [giao diện thông số], và các thông số của mức I trong danh sách thông số được hiển thị.

Trong giao diện cài đặt may, nhấn và giữ phím P để vào [giao diện nhập mật khẩu], và sau khi nhập đúng mật khẩu bảo trì, nhấn phím P để vào [giao diện tham số], và nó sẽ hiển thị

Các tham số của cấp I và II trong danh sách tham số; mật khẩu ban đầu là "1111".

5.2 Mô tả thử nghiệm góc ban đầu của động cơ:

Sau khi bật nguồn, nhấn đồng thời phím đường may trước và phím đường may sau để vào giao diện đo góc ban đầu của động cơ.

Đạp bàn đạp hoặc nhấn tổ hợp phím P + phím khởi động mềm để bắt đầu kiểm tra, sau khi kiểm tra thành công, hộp vận hành sẽ hiển thị

giá trị kiểm tra. Nếu giá trị thử nghiệm vượt quá phạm vi, lỗi E401 sẽ được báo cáo.

5.3 Chức năng hiệu chỉnh cảm giác chân bàn đạp tương tự:

Bật nguồn và nhấn đồng thời phím khởi động mềm để vào giao diện hiệu chỉnh bàn đạp analog.

5.4 Mô tả phương thức dạy học:

Ở chế độ may có độ dài cố định (may một đoạn, may theo chương trình), nhấn và giữ "phím T" trong 1 giây để vào giao diện dạy học. Các phím khả dụng trong giao diện này là: phím T, hai nhóm phím cộng và trừ, và khâu các phím bù. Vai trò như sau:

Phím cộng trừ 12: Thay đổi số lượng phân đoạn dạy, giá trị của phân đoạn chỉ có thể được cộng (nhập phân đoạn dạy tiếp theo để tự động lưu giá trị đường may cuối cùng), và phím trừ - 'không hợp lệ. Lưu ý: Khi nhấn bàn đạp để chạy, phím không hợp lệ; phím cộng trừ 34: sửa đổi số kim dạy học, số kim có thể được điều chỉnh khi dừng hoạt động.

Phím bù kim: Sau khi nhấn, bạn có thể bù kim bằng tay và có thể thay đổi số lượng đường may.

Phím T: Thoát khỏi giao diện dạy học và hoàn tất quá trình dạy số phân đoạn hiện tại (giá trị phân đoạn ghi đè cài đặt của từng phân đoạn ở chế độ gốc). Sau khi đạp bàn đạp để cắt chỉ, lệnh dạy sẽ được thoát trực tiếp, giá trị đường may sẽ được lưu và chế độ may có độ dài cố định trước đó sẽ được trả về .

5.5 Cài đặt mật khẩu:

Trong giao diện cài đặt may, nhấn và giữ phím P để vào [giao diện nhập mật khẩu], sau khi nhập mật khẩu ban đầu, nhấn tổ hợp phím

"phím kích hoạt + khởi động mềm" để vào [giao diện đặt lại mật khẩu] và nhấn S sau khi nhập mật khẩu mới lần đầu Nhấn phím để xác nhận Sau khi nhập lại mật khẩu mới, nhấn phím S để xác nhận; sau khi đặt lại, nó sẽ hiển thị "P-1", và nếu đặt lại không thành công, nó sẽ hiển thị "0000".

Mỗi giá trị mật khẩu có thể được đặt thành số 0 ~ 9 hoặc các chữ cái A ~ Z.

5.6 Cài đặt nhanh chức năng kẹp chỉ:

Đối với các kiểu máy có chức năng kẹp chỉ, nhấn và giữ phím "S" để hiển thị điều chỉnh lực kẹp chỉ (màn hình LCD "[_7]"), nhấn lại phím này để thoát.

3. Bảng thất bại

Hiển thị lỗi	Nội dung lỗi	Nguyên nhân thất bại có thể xảy ra	Các hạng mục kiểm tra, chế biến
			Phích cắm động cơ có tiếp xúc tốt không
E011, E012	Tín hiệu động cơ bị lỗi	Tín hiệu cảm biến vị trí động cơ	
E013,		rào chắn	

E014			Thiết bị phát hiện tín hiệu động cơ có bị hỏng hay không
			Bánh xe quay tay của máy may đã được lắp đặt đúng vị trí chưa
			Phích cắm động cơ có tiếp xúc tốt không
E021			
E022		Động cơ bị đình trệ	

			Đầu máy hoặc cơ chế cắt chỉ có bị kẹt không
	Quá tải động cơ		
E023		Quá tải động cơ	Có may vải trên độ dày của thông số kỹ thuật hay không
			Tín hiệu phát hiện hiện tại có bình thường không

E101	Trình điều khiển phần cứng bị lỗi	Phát hiện hiện tại là bất thường	Mạch phát hiện dòng điện của hệ thống có hoạt động bình thường không
		Phần cứng ổ đĩa bị hỏng	Thiết bị ổ đĩa có bị hỏng hay không
E111		Điện áp thực tế quá cao	

			Điện áp đường dây đến của hệ thống có quá cao hay không
E112	Điện áp hệ thống quá cao	Hỏng mạch phanh	Điện trở phanh có hoạt động tốt không
		Phát hiện điện áp không chính xác	Mạch phát hiện điện áp hệ thống có hoạt động bình thường không
E121	Điện áp hệ thống quá thấp	Điện áp thực tế thấp	Cho dù điện áp đường dây đến của hệ thống quá thấp
E122		Phát hiện điện áp không chính xác	Mạch phát hiện điện áp hệ thống có hoạt động bình thường không

E131	Vòng lặp phát hiện hiện tại Lỗi	Phát hiện hiện tại là bất thường	Mạch phát hiện dòng điện của hệ thống có hoạt động bình thường không
E133	Lỗi vòng lặp OZ	Mạch OZ không bình thường	Vòng lặp OZ của hệ thống có hoạt động bình thường không
E151	Hỏng nam châm điện	Mạch điện nam châm quá dòng	

			Nam châm điện của đầu máy c ó bị đoản mạch không
			Mạch nam châm điện có hoạt động tốt không
E201	Dòng động c ơ quá lớn	Phát hiện hiện tại l à bất thường	Mạch phát hiện dòng điện hệ thống đang ho ạt động bình thường
		Động cơ đang chạy bất thường	

			Tín hiệu động cơ có bình thường không
E211	Động cơ đang chạy bất thường	Động cơ đang chạy bất thường	Phích cắm động cơ có tiếp xúc tốt không
E212			Cho dù tín hiệu động cơ không phù hợp

E301	Giao tiếp hộp hoạt động kém	Tiếp theo dữ liệu của đầu hoạt động hộp bị mất	Hộp thư đầu tiên vận hành có tiếp xúc tốt
			Vận hành hộp thiết bị có bị hỏng hay không
E302	Activity box bị error	Hỏng bên trong của vận hành hộp	Kiểm tra xem các thành phần của vận hành hộp có bị lỗi không
	Pedal ID failed	Bàn đạp không được nhận dạng	Match the table of theats

--	--	--	--

Ý Lưu: 1. Khi errors E501 been nâng lên : verification XEM Công tắc Detect Có Ordinarily Hay temporarily could and use it to change thông số P-28 .

2. If the error on can not be type of the item check, vui lòng yêu cầu kỹ thuật hỗ trợ.

- Tài liệu được chia sẻ bởi : thầy **Nguyễn Tập**
- Địa chỉ : ở Thanh Xá, Thanh Hà, Hải Dương
- Webiste : <http://daysuamaymayuytinhd.mov.mn/>
- Kênh youtube của thầy : <https://www.youtube.com/c/t%E1%BA%ADpnguy%E1%BB%85n>

Mọi đóng góp xin liên hệ qua zalo 0967178118 or email : maicuong.id@gmail.com

MayMay.iCu