

工业缝纫机数控交流伺服系统

Industrial Sewing Machine Digital AC Servo System

PF 用户手册 User Manual

安全说明

1. 在安装及使用本产品前,使用者须仔细阅读本操作手册。
2. 本产品须由受过正确训练的人员来安装或操作。
3. 安装作业时,必须关闭所有电源,切记不可带电操作。
4. 所有标有△符号的指示,必须注意并严格按照说明书上的执行,以免造成不必要的损害。
5. 在连接电源线前,必须确定此电压低于 AC250V,且符合本操作手册中规定的额定电压值。
6. 在安装完成第一次开机后,先关闭训练功能以提前踏板低速操作缝制机并检查转动方向是否正确、转动是否平稳。
7. 在进行以下操作前,请先关闭系统供电电源:
 - ◆ 在控制器上插拔任何连接插头时。
 - ◆ 穿针线时。
 - ◆ 翻抬缝制机机头时。
 - ◆ 修理或做任何机械上的调整时。
 - ◆ 机器闲置不用时。
8. 修理或高层次的保养工作,仅能由受过训练的机电技师来执行。
所有维修用的零件,须由本公司提供或认可,方可使用。
9. 使用本产品请远离高频电磁波和电波发射器等,以免所产生的电磁波干扰伺服驱动器装置而发生误动作。
10. 产品应用环境温度、湿度要求:
 - ◆ 请不要在室温 45℃以上或 5℃以下的场所操作。
 - ◆ 请不要在日光直射的场所或室外运作。
 - ◆ 请不要在暖气(电热器)旁运作。

保修期限

本产品保修期限为购买日期起一年内或出厂月份起两年内。

保修内容

本产品在正常情况且无人失误的操作下,于保修期间无偿的为客户维修使能正常操作。但以下情况于保修期间将收取维修费用:
1. 不当使用包括误接高压电源、将产品移做其它用途、自行拆卸、维修、更改、或不依规格范围使用、进水、进油及插入异物于本产品。
2. 火灾、地震、闪电、飓风、水灾、盐蚀、潮湿、异常电压及其它天灾或不当场所造成的损害。
3. 客户购买后摔落本产品,或客户自行运输(或委托运输公司)造成的损害。
*本产品在生产及测试上皆尽最大努力和严格检测使其达到高品质及高稳定的标准,但外部的电磁或静电干扰或不稳定的供应电源,仍可能对本产品造成影响或损害,因此操作场所的接地系统一定要确实做好,并建议用户安装安全保护装置(如漏电保护器)。

1.产品规格

1.1 使用环境要求

- 正常工作环境温度: 小于 45℃
- 正常工作环境湿度: 10%~90%(无凝结)
- 额定电压: 220V±10% 50/60(HZ)
- 工作环境: 本控制系统工作环境应不含易燃、易爆、有毒、水雾或有腐蚀性的介质
- 瞬间断电: 在额定电压下,小于 20ms
- 系统接地: 小于 4Ω

第1页

1.2 产品规格

电机输出功率(Power): 550W
缝制速度(Sewing Speed): 50r/min~4500r/min 可设
调速方法: 无极变速,也可自动定速运行
输入信号数量 (Input Singal Port): 2路,包括手工回缝开关、安全开关
电磁铁输出信号 (Solenoid Signal Output Port): 4路,包括切线、扫线、回缝电磁铁驱动、抬压脚电磁铁
故障保护: 过流、短路、堵转等
堵转保护判断时间: 3秒

2 安装与调试

2.1 安装

注意: 安装拆卸任何组件时必须先断开电源。

2.1.1 控制箱的安装

第一步: 按图2-1尺寸, 将控制箱用自攻螺丝紧固。安装后如图2-2所示:

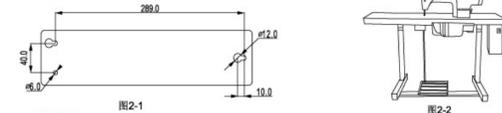


图2-1 图2-2

2.1.2 系统接线

信号线的连接

控制箱与电机同步传感器组件、操作面板和电源线的连接如图2-3所示, 将各个连线的插头插入控制箱上对应的插座即可。装好后, 检查一下插头是否插紧。

电机接线	传感器	电机接线	传感器	电机接线	传感器
1. GND					
2. MOTOR A					
3. MOTOR B					
4. VCC					
5. GND					
6. VCC					
7. GND					
8. VCC					
9. GND					
10. VCC					
11. GND					
12. VCC					
13. GND					
14. VCC					
15. GND					
16. VCC					
17. GND					
18. VCC					
19. GND					
20. VCC					
21. GND					
22. VCC					
23. GND					
24. VCC					
25. GND					
26. VCC					
27. GND					
28. VCC					
29. GND					
30. VCC					
31. GND					
32. VCC					
33. GND					
34. VCC					
35. GND					
36. VCC					
37. GND					
38. VCC					
39. GND					
40. VCC					
41. GND					
42. VCC					
43. GND					
44. VCC					
45. GND					
46. VCC					
47. GND					
48. VCC					
49. GND					
50. VCC					
51. GND					
52. VCC					
53. GND					
54. VCC					
55. GND					
56. VCC					
57. GND					
58. VCC					
59. GND					
60. VCC					
61. GND					
62. VCC					
63. GND					
64. VCC					
65. GND					
66. VCC					
67. GND					
68. VCC					
69. GND					
70. VCC					
71. GND					
72. VCC					
73. GND					
74. VCC					
75. GND					
76. VCC					
77. GND					
78. VCC					
79. GND					
80. VCC					
81. GND					
82. VCC					
83. GND					
84. VCC					
85. GND					
86. VCC					
87. GND					
88. VCC					
89. GND					
90. VCC					
91. GND					
92. VCC					
93. GND					
94. VCC					
95. GND					
96. VCC					
97. GND					
98. VCC					
99. GND					
100. VCC					

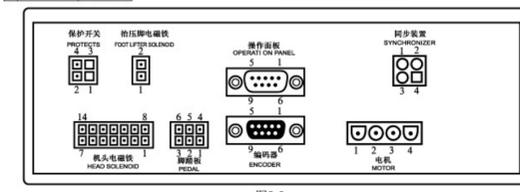


图2-3

注意: 使用正常的力插不进去时, 请检查插头与插座是否匹配, 插入方向或针是否正确。

接地线的安装

控制箱电源插头接地端需要可靠接地。

注意: 所有电源线、信号线、接地线等接线时不要被其它物体压到或过度扭曲, 以确保使用安全!

2.2 安装注意事项

- 2.2.1 安装踏板连线时, 连杆与控制器连接的一端一般固定在踏板传感器臂最外端的固定孔上。如果感觉踏板太轻, 可以将连杆固定在踏板中间或最里端的固定孔上。连杆的长度可以调节, 通常调节下连杆调节的长度应使踏板与地面夹角为30°为宜。
- 2.2.2 操作面板固定在支架上, 该支架固定在机头上, 两个安装螺丝的位置由缝制机厂定制。
- 2.2.3 连线时应看清控制箱插座标注的文字, 以防止差错。请注意: 一、需按正确方向插入插头; 二、若发现插头与插座不匹配或不相符合时, 请不要使用该控制器并立即与供应商联系; 三、所有信号线必须远离缝制机手轮, 避免因信号线被磨擦而发生故障。建议最好对信号线进行绝缘。

2.3 连续回缝

连续回缝时, 请不使用该控制器并立即与供应商联系; 三、所有信号线必须远离缝制机手轮, 避免因信号线被磨擦而发生故障。建议最好对信号线进行绝缘。

2.4 连续回缝

连续回缝时, 请不使用该控制器并立即与供应商联系; 三、所有信号线必须远离缝制机手轮, 避免因信号线被磨擦而发生故障。建议最好对信号线进行绝缘。

B / A	B 段缝速比 A 段缝速长; 增加参数 BT2 的数值
B / A	B 段缝速比 A 段缝速短; 减少参数 BT2 的数值

建议: 请先将 A 段的补偿值设定完成后, 再继续 B 段补偿值的设定步骤。
2) 其它的终止回缝的缝速补偿和连续回缝的缝速补偿, 如同起始回缝的缝速补偿, 具体方法与上面的 BT1, BT2 操作一样。终止回缝的缝速补偿, 可调整参数 015.BT3 及 016.BT4 (见附录 2); 连续回缝的缝速补偿, 可调整参数 019.BT5 及 020.BT6 (见附录 2)。

附录 1 故障现象及处理对策

序号	故障现象	处理方法与步骤
1	维修前处理	1、控制箱出现故障时, 必须先进行恢复出厂设置。 1.1. 先关闭电源开关, 等 5 秒钟以上。 1.2. 按住操作面板上的“P”键, 同时开启电源开关, 操作面板出现“030 MAC”界面。 1.3. 按操作面板上的“S”键进入“MAC. 0”界面, 在对应“0”的位置下方按“+”键, 等显示屏所有指示灯亮后再按“S”键。 2. 判定所有指示灯亮后, 检查各连接件是否脱落和松动, 还要检查插板里插针和插头上的插针是否有变形? 是否往里面弯曲? 3. 控制箱报警情况下修改参数步骤。 3.1. 按住“P”键开机, 显示“030”参数后放开, 等报错出现。 3.2. VER 309 版本软件(当开机时, 而数显示的数值即为面板版本) 以下的长按“C”键, VER309 版本软件后长按“P”键, 等错误显示及报警声消失后, 再按“P”键修改参数, 修改参数后关机后再开机。
2	不扫线	1、操作面板上的扫线开关是否开启? 如无开启, 2、请检查脚踏传感器确认电机手轮是否转动, 如不转, 请检查脚踏传感器接触点是否接触良好? 如接触良好, 请更换脚踏。如接触不良, 请用小螺丝刀修整。 3、检查脚踏传感器是否安装正确? 如有异响, 则为脚踏电机机械故障。 4、如无声音, 检查电磁铁插头(⑤)插针是否接触良好? 如未接触好请修正。 5、如接触良好, 用替换法更换电控箱, 如电控箱环请更换。 6、如果不是电控箱, 则为扫线电磁铁损坏请更换。
3	不扫线	1、操作面板上的扫线开关是否开启? 如无开启, 2、请检查脚踏传感器确认电机手轮是否转动? 如无开启, 3、请检查脚踏传感器接触点是否接触良好? 如未接触好请修正。 4、如接触良好, 用替换法更换电控箱, 如电控箱环请更换。 5、如果不是电控箱, 则为扫线电磁铁损坏请更换。
4	无回缝	1、操作面板上是否开启回缝功能(只要开启操作面板上 AB 或 CD 就行)? 如无开启, 2、请检查脚踏传感器是否安装正确? 如有异响, 则为脚踏电机机械故障或电磁铁力度太小, 可适当调高 50 项参数。 3、如接触良好, 则为电控箱环, 请更换。
5	按机头回缝开关无反应	1、只有在自由回缝模式时, 倒缝开关才有作用。 2、请检查电磁铁插头(⑤)插针是否接触良好。如接触不良, 请修正。 3、倒缝开关, 请更换。
6	有时会倒缝	1、机头安全开关接触不良, 请更换安全开关。 2、机头水银安全开关安装位置倾斜, 请修正。
7	一直倒缝	1、不踏脚踏传感器, 不倒缝, 脚踏传感器倒缝, 请更换脚踏。 2、不踏脚踏传感器, 也一直倒缝, 电控箱环或倒缝电磁铁, 请更换。
8	脚踏无反应	1、操作面板上是否开启脚踏功能? 如未开启, 2、请检查脚踏传感器头是否连接好或脚踏传感器损坏, 请修正。 3、脚踏传感器接触点是否接触良好? 如未接触好, 请修正。 4、如接触良好, 请用小螺丝刀修整。 5、如接触良好, 用替换法更换电控箱, 如电控箱环请更换。 6、如果不是电控箱, 则为脚踏电机机械故障。 7、如无声音, 检查电磁铁插头(⑤)插针是否接触良好? 如未接触好请修正。 8、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 9、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 10、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 11、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 12、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 13、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 14、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 15、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 16、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 17、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 18、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 19、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 20、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 21、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 22、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 23、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 24、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 25、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 26、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 27、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 28、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 29、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 30、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 31、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 32、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 33、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 34、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 35、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 36、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 37、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 38、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 39、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 40、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 41、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 42、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 43、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 44、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 45、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 46、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 47、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 48、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 49、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 50、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 51、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 52、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 53、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 54、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 55、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 56、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 57、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 58、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 59、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 60、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 61、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 62、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 63、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 64、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 65、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 66、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 67、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 68、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 69、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 70、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 71、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 72、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 73、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 74、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 75、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 76、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 77、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 78、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 79、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 80、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 81、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 82、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 83、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 84、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 85、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 86、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 87、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 88、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 89、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 90、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 91、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 92、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 93、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 94、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 95、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 96、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 97、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 98、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 99、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。 100、如接触良好, 则为脚踏电机机械故障, 请修正。
9	脚踏时有反区	1、只有在自由回缝模式时, 倒缝开关才有作用。 2、请检查电磁铁插头(⑤)插针是否接触良好。如接触不良, 请修正。