ZOJE 9610SA-D3-H-3-01 Блок управления WR58L

Инструкция по эксплуатации

Данное руководство по эксплуатации служит для ознакомления с машиной и для использования ее возможностей применения по назначению. Данное руководство по эксплуатации содержит важные указания для безопасного, надлежащего и экономичного управления промышленной швейной машины. Соблюдение данных указаний поможет избежать травмы, сократить расходы на ремонт и простой машины и увеличить срок работы машины. Данное руководство по эксплуатации соответствует предписаниям на основе имеющихся национальных предписаний по предупреждению несчастных случаев и защите окружающей среды. Данное руководство по эксплуатации должно постоянно находиться на месте эксплуатации промышленной швейной машины. Каждый оператор, работающий за промышленной швейной машиной должен прочитать данное руководство по эксплуатации. Под этим следует понимать: - Управление, окончательный монтаж, устранение неполадок в процессе работы, уборка отходов производства, уход - Технический уход (технический уход, осмотр, наладка) и / или - Транспортировка За машиной должен работать только уполномоченный персонал. Оператор обязан как минимум один раз за смену проверять машину на видимые повреждения, которые будут угрожать безопасной эксплуатации машины. Об этих повреждениях следует сразу же сообщить. Машина всегда должна находиться в исправном состоянии. Запрещен демонтаж и вынос с производства приспособлений для безопасности. Демонтаж приспособлений для безопасности разрешен при сборке, ремонте или техническом обслуживании машины, при завершении вышеперечисленных работ следует незамедлительно установить приспособление для безопасности. За повреждения в результате самовольных изменений на машине производитель не несет ответственности. Соблюдать все указания по безопасности! Поверхность, помеченная знаками предупреждения, является знаком постоянной опасности, например, опасность защемления, порезки, удара. Наряду с указаниями в данном руководстве по эксплуатации следует соблюдать общие предписания по безопасности и предотвращению несчастных случаев.

Общие указания по безопасности

Несоблюдение следующих указаний по безопасности может привести к телесным повреждениям или к поломке швейной машины.

1. Ввод машины в эксплуатацию разрешается только после ознакомления с прилагаемой к ней инструкцией по эксплуатации и только персоналу, прошедшему соответствующее обучение.

2. Перед вводом в эксплуатацию прочитайте также Указания по мерам безопасности и Руководство по эксплуатации производителя двигателя.

3. Запрещается эксплуатация машины не по ее целевому назначению или без устройств безопасности; соблюдайте все предписания по технике безопасности.

4. При замене швейных инструментов (например, иглы, прижимных лапок, игольной пластины, двигателя материала и шпули), при заправке нити, покидая рабочее место, а также при проведении работ по техническому обслуживанию, отключить машину от сети, выключив главный выключатель или вытянув сетевой шнур из розетки.

5. Ежедневные работы по техническому обслуживанию разрешается выполнять только соответствующе обученному персоналу.

6. Работы по ремонту и специальные работы по техническому обслуживанию разрешается выполнять только специалистам или соответствующе обученному персоналу.

7. При проведении работ по ремонту или техническому обслуживанию пневматических устройств отключить станок от пневматической сети обеспечения (7 – 10 бар). Перед отключением от пневматической сети обеспечения уменьшить давление на узле подготовке воздуха. Исключения допустимы только при выполнении работ по юстировке и проверки функций соответствующе обученными специалистами.

8. Работы на электрических устройствах разрешается выполнять только квалифицированным специалистам-электрикам.

9. Запрещается проведение работ на деталях и устройствах, находящихся под напряжением.

10. Переоборудование или изменения машины разрешается только при четком соблюдении всех соответствующих предписаний по технике безопасности.

11. Для ремонтных работ используйте запасные части, допущенные нами для использования.

12. Ввод в эксплуатацию головки разрешается только после того, как будет установлено, что вся машина соответствует положениям директив.

13. Соединительный кабель должен быть оснащен вилкой в соответствии с нормами страны, где используется машина. Для этого необходимы квалифицированные специалисты.

Описание продукции

ZOJE ZJ9610SA-D3-H-3-01 Одно игольная, колонковая швейная машина челночного стежка со встроенными сервомотором (прямой привод) и пультом управления, с унисонной подачей верхнего и нижнего ролика и иглы.

Машина швейная одно игольная ZOJE ZJ9610SA-D3-H-3-01 оснащена автоматическими функциями: обрезки нити, закрепки, подъема лапки и позиционером иглы. Машина так же оснащена ручным механизмом обратного хода (закрепки). Подача материала для шитья осуществляется с помощью верхнего и нижнего прижимных роликов и отклоняющегося игл водителя.

Промышленная швейная машина ZOJE ZJ9610SA-D3-H-3-01 предназначена для шитья сумок, обуви и кожгалантереи.

Основные преимущества

Система унисонной подачи обеспечивает стабильную подачу материала и хорошее качество шитья.

Платформа колонкового типа и прижимной ролик обеспечивает маневренность при пошиве изделий с закрепляющимися строчками и при выполнении фигурных строчек, что позволяет применять машину для более широкого круга операций.

Подъем лапки осуществляется за счет электромагнита. Машине не требуется подключение к компрессору. Электромагнитный клапан безопасный, надежный, имеет низкий уровень шума и мягкий ход.

Встроенный сервопривод (прямой привод) дает возможность экономии электроэнергии до 40% по сравнению с обычными колонковыми машинами и снижает вибрацию и шум оборудования.

Встроенные сервопривод (прямой привод) и пультом управления, автоматические функции: обрезки нити, закрепки, подъема лапки увеличивает производительность машины на 40-60%. Встроенный пульт управления удобно расположен на рукаве машины.

Новый механизм обрезки нити имеет современный дизайн, прост в установке, удобен в обслуживании и ремонте.

В машине предусмотрены простые переключатели для заднего хода (закрепки), шитья по стежку.

Машина оборудована механизмом предохранительной муфты, которая предохраняет выход из строя челноков.

Перестройка машины на разные номера иглы осуществляется просто и удобно, путем замены вкладыша на игольной пластине.

Технические характеристики

Высота подъема прижимного ролика – 7,2/10 мм.

Длина стежка – 0,8-4,5 мм.

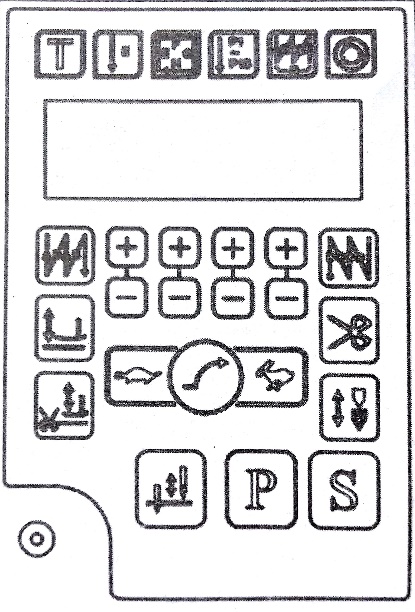
Максимальная скорость шитья – 3000 об/мин.

Конструктивно машина выполнена на базе PFAFF.

Игла 134PCL №100-120.

Электронная часть

Описание клавиш панели управления



Электронная часть

Описание клавиш панели управления

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Name** | **key** | **Indicate** | **Icons** |
| Начальная и конечная закрепка |  | Двойная закрепка в начале строчки. Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена |  |
|  | Двойная закрепка в конце строчки. Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена |  |
| Шитье постоянным стежком |  | При включенном индикаторе и нажатии на педаль произойдет шитье по контуру, количество стежков в каждой секции соответствует числам, установленным в секциях E, F, G, H соответственно.  Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена. |  |
| Шитье постоянным стежком |  | При прижиме педали пальцами ноги происходит шитье каждого участка постоянным Е количеством стежков. Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена  (при конечном шитье) |  |
| Клавиша конечной закрепки |  | При нажатии на педаль пяткой машина сделает закрепку, после чего автоматически сработает обрезка нити. Примечание: Когда автоматическое шитье, не остановит до завершения цикла, за исключением нажатием педали пяткой для отмены действия. |  |
| Шитье постоянным стежком |  | Нажатие на эту клавишу произойдет такое количество стежков, которое установлено в секции Е (до 99 стежков) |  |
| Вход в параметры настройки закрепок |  | Нажатие и удержание трех секунд, даст доступ к параметрам закрепок (смотреть таблицу параметров) |  |
| Ввод и сохранение значения |  | Введите нужный параметр и нажмите клавишу S для подтверждения и сохранения изменения значения |  |
| Игла вверх\Коррекция переднего стежка |  | 1) в зоне Свободного Шитья, одно нажатие кнопки подправит полу стежок  2) в зоне Шитья постоянным стежком (в зоне закрепки выполняется функции иглы вверх) при промежуточной остановке шитья в одной из секций, одно нажатие клавиши поднимет иглу в верхнюю позицию. Если остановка происходит в конце секции, одно нажатие кнопки исправляет один передний стежок |  |
| Одноразовое шитье |  | В зоне свободного шитья: одно нажатие кнопки активирует звуковой сигнал без всякой функции, светодиод не горит  В зоне постоянного шитья  1) Одно нажатие на педаль и будут выполняться автоматически стежки E, F или G, H  2) Снова прижмите, педаль пальцами ноги для завершения оставшихся секций пока рисунок не завершится.  Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена |  |
| Обрезка нити |  | 1) Включает, \выключает цикл обрезки 2) Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена |  |
| Ввод значения параметров |  | В обычном режиме нажать P для входа в Режим Пользователя. Нажать и удерживать клавишу P, затем включить питание и для входа в Режим Техника |  |
| Увеличение значения |  | 1) A B C D E F G H секция, увеличение кол-ва стежков  2) Увеличение параметра  3) Увеличение значения параметров |  |
| Уменьшение значения  параметров |  | 1) A B C D E F G H секция, уменьшение кол-ва стежков  2) Уменьшение параметра  3) Уменьшение значения параметров |  |
| Остановка машины в верхнем \ нижнем положении стежка |  | Соответствующий включенный индикатор сигнализирует об остановке машины в верхней стоп-позиции иглы  Соответствующий выключенный индикатор сигнализирует об остановке машины в нижней стоп-позиции иглы |  |
| Лапка после обрезки |  | 1) Соответствующий индикатор включен – прижимная лапка поднимается после обрезки  2) Обе иконки не горят = Лапка не в активном состоянии |  |
| Мягкий старт |  | 1) Соответствующий индикатор включен – мягкий старт в активном состоянии, лапка будет опускаться медленно.  2) Обе иконки не горят = мягкий старт не в активном состоянии |  |
| Лапка после остановки мотора |  | 1) Соответствующий индикатор включен – прижимная лапка поднимается после остановки мотора  2) Обе иконки не горят = Лапка не в активном состоянии |  |
| Скорость |  | Скорость медленно |  |
|  | Скорость быстро |  |

Таблица параметров

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| No. | Параметр функции | Диапазон значений | По умолчанию | Уровень польз-ля | Описание |
| 1 | скорость  шитья | 200-3000 | 2000 | 1 | Чем тоньше материал, тем можно устанавливать выше скорость, чем материал толще, тем скорость должна быть ниже. |
| 2 | Мягкий старт | 0-99 | 3 | 1 | 1 - 9 число стежков для мягкого старта |
| 3 | Декоративная фронтальная наметка | 0/1 | 1 | 1 | 0 - неактивны  1 - активны |
| 4 | Скоростной длинный шов | 200-3500 | 2000 | 1 | Максимальная скорость, для выполнения шва максимальной длины |
|  |  |
| 5 | Настройки обычного шитья | 0/1 | 0 | 1 | Настройки образца обычного шитья  0 - неактивны  1 - активны |
| 9 | Ограничение скорости закрепки | 500-1500 (rpm) | 700 | 1 | Задний стежок может препятствовать поломке игл |
| 19 | Остановка машины после закрепки | 0/1 | 0 | 1 | 0 - неактивны  1 – активны  Нужно нажать на педаль еще раз, чтобы машинка продолжила шить |
| 20 | Настройки функций реверсивного  Шитья | 0/1/2 | 0 | 1 | 0 Только реверсивное шитье  1 Реверсивное шитье и заполнение иглы  2 Реверсивное шитье, режим ожидания без операции |
| 21 | Скорость 1  Мягкого старта | 100-3000 (rpm) | 400 | 1 | Скорость 1-ого стежка |
| 22 | Скорость 2  Мягкого старта | 100-3000 (rpm) | 600 | 1 | Скорость 2-ого стежка |
| 23 | Скорость 3  Мягкого старта | 100-3000 (rpm) | 600 | 1 | Скорость стежка с 3 по 9 |
| 24 | Мягкое опускание  лапки для  предотвращения тканевых повреждений | 0\1 | 0 | 1 | 0 - неактивны  1 - активны |
| 25 | Подъем лапки | 0\1 | 1 | 1 | 0 - неактивны  1 - активны |
| 26 | Автоподъем лапки | 0\1 | 0 | 1 | 0 - неактивны  1 – подъем лапки после остановки |
| 27 | Позиционирование при включении | 0\1 | 0 | 1 | Настройка движения иглы к верхней позиции при включении  0 - неактивны  1 - активны |
| 28 | Сигнальный режим для переключателя подъема\поворота  головы | 0\1\2 | 0 | 1 | 0 всегда открыто  1 всегда закрыто  2 запрещена защита |
| 29 | Установка времени  Плавного снижения  лапки | 50-500 (ms) | 300 | 2 | Чем больше установлено  значение, темь меньше скорость  лапки |
| 30 | Настройка нижней вставки | 0/5/10/15/20 | 0 | 1 |  |
| 31 | Базовая настройка | 200-4000 | 1600 | 1 |  |
| 32 | Время цикла  декоративной закрепки | 5-500 (ms) | 50 | 1 | Установка времени цикла  декоративной закрепки |
|  |
| 34 | Выбор режима  Скорости закрепки | 0/1 | 0 | 2 | 0 Скорость авто закрепки  1 скорость определяется нажатием на педаль |
| 35 | регулирование сдельной оплаты | 0-20 | 0 | 1 | 0 - недоступно  1-20 - доступно |
| 36 | Установка сдельной продукции | 0-1000 | 100 | 1 |  |
| 41 | Низкая скорость | 100-400 (rpm) | 200 | 1 | Низкая скорость педали |
| 42 | Выбор режима работы педали | 0/1/2 | 0 | 1 | 0 нормально  1 Медленное ускорение  2 Быстрое ускорение |
| 43 | удаление нити. | 0/1 | 1 | 1 | 0 недоступно  1 доступно |
| 44 | Скорость обрезки нити | 100-400 (rpm) | 200 | 1 | Скорость  обрезки нити |
| 45 | Реверсивная  Скорость шитья | 0/1 | 0 | 1 | Концевой выключатель  обработки может предотвратить поломку швейной иглы при обратном шитье  0 бесконечная скорость  1 ограниченная скорость |
| 46 | Задержка подъема  лапки | 0-800(ms) | 50 | 2 | Задержка подъема лапки |
| 47 | Задержка времени до полного давления прижимной лапки | 0-800 (ms) | 150 | 2 | Время выхода до максимального давления прижимной лапкой |
| 48 | Усилие рабочего цикла прижимной лапки | 0-100 | 40 | 2 | Принудительное отключение по окончании рабочего цикла подъема лапки |
| 49 | Рабочий цикл подъема лапки | 1-60 (s) | 12 | 2 | Выходной рабочий цикл подъема прижимной лапки |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 50 | Время выхода из полного давления при обратном шитье | 0-800 (ms) | 150 | 2 | Время выхода из полного давления обратного шитья |
| 51 | Выходной рабочий цикл обратного шитья | 0-100 | 45 | 2 | Выходной рабочий цикл обратного шитья |
| 52 | Время удержания  Обратного шитья | 1-60 (s) | 12 | 2 | Принудительное отключение после удержания обратного шитья |
| 53 | Начальная скорость усиленного шитья /закрепки/ | 100-3000 (rpm) | 700 | 1 | Начальная скорость усиленного шитья |
| 54 | Компенсация 1 начальной скорости  Усиленного шитья | 0-100 | 20 | 1 | Параметр начального стежка усиленного шитья /закрепки/ |
| 55 | Компенсация 2 начальной скорости  усиленного шитья | 0-100 | 12 | 1 | Параметр начального стежка усиленного шитья /закрепки/ |
|  |
| 56 | Конечная скорость  Усиленного шитья | 100-3000 (rpm) | 700 | 1 | Конечная скорость усиленного  шитья |
| 57 | Компенсация 1 конечной скорости  усиленного шитья | 0-100 | 20 | 1 | Параметр конечного стежка усиленного шитья /закрепки/ |
| 58 | Компенсация 2 конечной скорости  усиленного шитья | 0-100 | 12 | 1 | Параметр конечного стежка усиленного шитья /закрепки/ |
| 59 | Продолжительная скорость усиленного шитья | 100-3000 (rpm) | 700 | 1 | Продолжительная скорость усиленного шитья |
| 60 | Компенсация 1 продолжительная скорости усиленного шитья | 0-100 | 20 | 1 | Параметр продолжительного стежка усиленного шитья /закрепки/ |
| 61 | Компенсация 2 продолжительная скорости усиленного шитья | 0-100 | 12 | 1 | Параметр продолжительного стежка усиленного шитья /закрепки/ |
| 62 | Положения педали при пуске | 10-50 (0,1˚) | 25 | 2 | Положения педали при пуске  /по отношению к средней педали/ |
| 63 | Положения педали при ускорении | 10-100 (0,1˚) | 50 | 2 | Положения педали при ускорении /по отношению к средней педали/ |
| 64 | Положения педали при наивысшей скорости | 10-150 (0,1˚) | 110 | 2 | Положения педали при максимальной скорости  /по отношению к средней педали/ |
| 65 | Положения педали при наивысшей скорости | -100--10 (0,1˚) | -30 | 2 | Положения педали при наивысшей скорости  /по отношению к средней педали/ |
| 66 | Положение педали при подъеме лапки | 5-50 (0,1˚) | 10 | 2 | Положения педали при подъеме лапки.  /по отношению к средней педали/ |
| 67 | Ход педали 1  при обрезке  нити | -100--10 (0,1˚) | -30 | 2 | Положения педали при обрезке нити.  /по отношению к средней педали/ |
| 68 | Ход педали 2  при обрезке  нити | -100--10 (0,1˚) | -60 | 2 | Положения педали при обрезке нити.  /по отношению к средней педали/ |
| 69 | Нижняя позиция иглы | 0-240 | 60 | 1 | Регулировка нижней позиции иглы |
| 70 | Обратный подъем иглы | 0/1 | 0 | 1 | Обратный подъем иглы после обрезки нити  0 - не доступно  1 - доступно |
| 71 | Угол подъема иглы | 0-90 | 45 | 1 | Угол подъема иглы |
| 75 | Верхняя позиция иглы | 0-240 | 214 | 1 | Регулировка верхней позиции иглы |
| 76 | Время остановки иглы в положение | 90-110 | 100 | 1 |  |
| 77 | Максимальный угол иглы | 270-360 | 290 | 1 |  |
| 78 | Выбор функции клавишного переключателя | 0/1 | 0 | 1 | Реверс или шитьё по шаговой |
| 79 | Возврат к настройкам  по умолчанию | 0-15 | 0 | 1 | 5 – восстановить заводские установки текущего уровня  8 – восстановить швейные и заводские установки текущего  уровня.  Кнопкой S выбираем Yes,  потом нажимаем S для  подтверждения |
| 80 | Максимальная скорость шитья | 200-3500 | 2500 | 2 |  |
| 82 | Установить период работы | 0-1000 | 0 | 2 |  |
| 83 | Износ иглы | 0-15 | 0 | 2 | Износ иглы Износ иглы  через ткань при  использовании  0: неверный; 1 ~  15 силы  регулирования |
| 84 | Снизить уровень шума | 0-15 | 0 | 2 |  |
| 85 | Угол всасывания сдвига линии | 150～200 ( ˚ ) | 60 | 2 | Угол всасывания сдвига линии |
| 86 | Угол силы линии среза | 200~300 ( ˚ ) | 260 | 2 | Угол силы линии среза |
| 87 | Угол сброса линии среза | 300~360 ( ˚ ) | 340 | 2 | Угол сброса линии среза |
| 88 | Угол срабатывания | 150-250 | 300 | 1 | Угол срабатывания |
| 89 | Угол выхода | 270-360 | 320 | 1 | Угол выхода |
| 90 | Время провисания линии | 1-60 | 1 | 2 |  |
| 92 | Заказ времени прижимной лапки | 10~300 (ms) | 80 | 2 | Педаль подъемом лапки время подтверждения |
| 93 | Нейтральная позиция педали | -15～+15(0.1˚ ) | 0 | 2 | Нейтральная позиция педали |

Настройка параметров.

Возможен доступ к двум типам параметров «Основные параметры» и «Дополнительные параметры» (требуется пароль). Когда мотор работает, кнопки заблокированы.

Основные параметры: Для входа в основные параметры нажать и удерживать кнопку «Р» 1 секунду. На экране появится «Р01». Нажмите на (+) или(-) для уменьшения или увеличения номера параметра. Нажмите на «S» для входа в значение параметра (для редактирования или просмотра). Изменение параметра производится кнопками (+) или (-). Для сохранения и возврата в предыдущий пункт меню нажмите на «S». Для выхода в рабочее меню без сохранения нажать на «Р».

Для входа в «Дополнительные параметры» нажать и удерживать кнопку «Р» более 3 секунд. На экране появится «0000», требуется ввести пароль. Копками (+) или (-) вводится значение первого (мигающий символ) символа пароля. Для ввода следующих символов нажать «S» и установить их значения кнопками (+) или (-). После ввода пароля подтвердите его нажатием кнопки «Р». Если пароль правильный, будет получен доступ к дополнительным параметрам. Просмотр аналогично просмотру «Основных параметров». По умолчанию пароль «1111» Для выхода в рабочее меню нажать на «Р». Доступ к дополнительным параметрам сохраняется до выключения машины.

9. Таблица кодов ошибки

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Код | Содержание | Проверка и устранение |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | |  |  |  | | E011  E012  E013  E014 | | | | Нет сигнала | Проверьте правильность подключения электрических разъемов; микровыключатель машины неисправен;  шкив швейной машины неправильно установлен |
| E015  E021  E022  E023 | Электрическая перегрузка машины | Проверьте правильность подключения электрических разъемов; головка машины или механизм обрезки был блокирован; материал слишком плотный |
| Е101 | Поврежден драйвер устройства | Обратитесь в сервисный центр |
| E111  E112 | Напряжение слишком высоко | Входное напряжение слишком высоко |
| Е131 | Система работает неправильно | Обратитесь в сервисный центр |
| E121  E122 | Напряжение слишком низко | Входное напряжение слишком низко |
| Е133 | Неисправность цепи | Нарушена цепь напряжения |
| E151 | Ошибка магнита | Короткое замыкание магнита |
| Е201 | Высокий ток в двигателе | Короткое замыкание в двигателе |
| E211  E212 | Аномальная работа | Проверьте правильность подключения электрического разъема, электрический сигнал согласован с типом двигателя |
| E301 | Нет связи с блоком управления | Проверьте правильность подключения электрического разъема; элементы блока |
| Е302 | Внутренние части блока не исправны | Проверти блок на внешние повреждения |
| Е402  Е403 | Наработает задатчик скорости | Проверти подключение задатчика в разъем |
| Е501 | Датчик на опрокидывание головы не исправен | Проверти датчик головы |
| P.OFF | Выключение дисплея | Подождите пока питание восстановится |