

ZOJE 9000DA-D5S-02 Блок управления QD622F

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 ZJ 9000DA-D5S/02 - Одно игольная промышленная швейная машина челночного стежка предназначена для шитья легких и средних материалов. Машина ZOJE ZJ 9000DA-D5S/02 со встроенным в корпус сервомотором и блоком управления, с автоматическими функциями позиции иглы, закрепки, подъёма лапки и обрезки нити. Основное достоинство машины – возможность выполнения «чистой» закрепки на лицевой стороне изделия.

Эта промышленная швейная машина имеет встроенный светодиодный светильник, кнопку пошагового шитья и кнопку обратного хода. Швейная машина имеет функцию плавного опускания лапки, что позволяет шить без повреждений тонкие и супертонкие материалы. Машина ZJ 9000DA-D5S/02 оборудована полностью закрытой системой смазки машины. Резервуар с маслом машины оборудован датчиком масла, который дает сигнал на пульт управления машины при отсутствии масла в машине. В механизм игл водителя машины поступает минимальное количество масла; сам игл водитель выполнен с износостойким покрытием – все это значительно снижает вероятность попадание масла на изделие. В машине ZJ 9000DA-D5S/02 для удобства работы используется инфракрасная, световая, ограничительная метка; машина оборудована USB портом.

Использование автоматических функций машины: обрезки, подъёма лапки, закрепки, позиции иглы позволяют экономить до 40% времени на внутри процессной обработке изделий.

 Легкий, мягкий ход, низкий уровень вибрации и шума, а также хорошее качество шитья – основные достоинства данной швейной машины.

 Промышленная швейная машина ZOJE ZJ 9000DA-D5S/02 оснащена встроенными сервомотором и блоком, что дает следующие возможности:

- простоту сборки;

-легкий, бесшумный пуск машины;

- легкий, мягкий ход;

-плавная регулировка шитья.

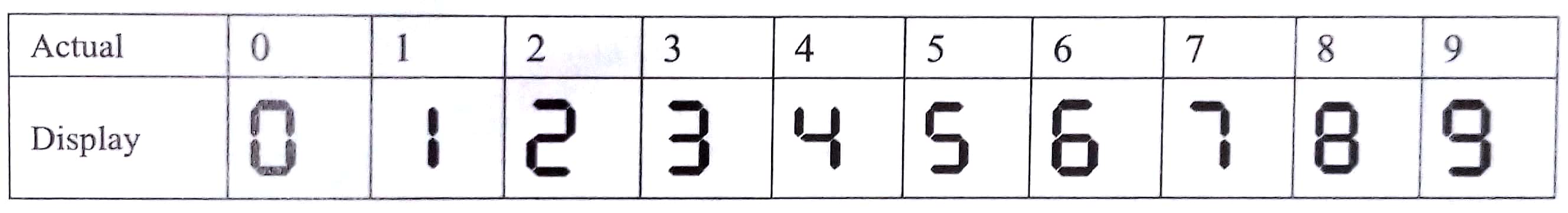
Электронная часть

Описание клавиш панели управления

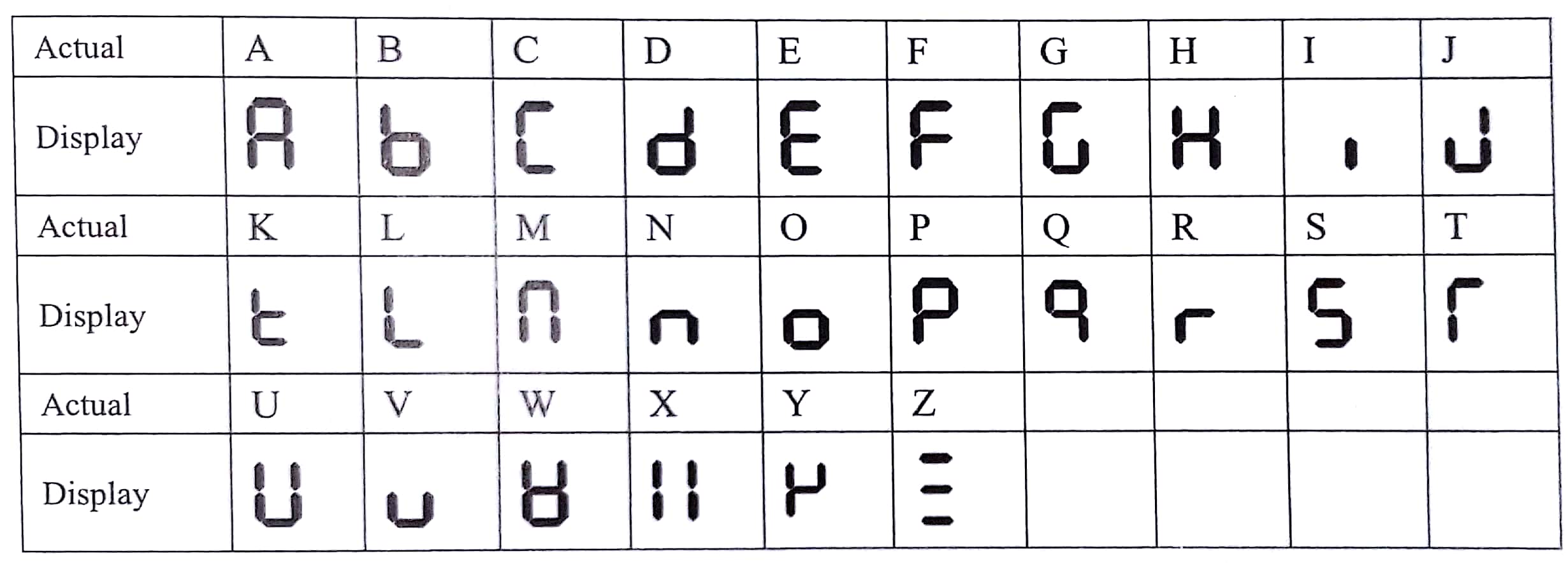
|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Name** | **key** | **Indicate** | **Icons** |
| Начальная и конечная закрепка |  | Двойная закрепка в начале строчки. Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена |  |
|  | Двойная закрепка в конце строчки. Потухший индикатор означает, что соответствующая функция включена |  |
| Свободное шитьё |  | Педаль вперед машина начинает шить вперед, педаль в нейтральное положение машина останавливается, педаль назад машина делает обрезку нити |  |
| 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) |  |
| Выбор постоянного стежка |  | Шитье по контуру EFGH: при нажатии на эту клавишу произойдет шитье по контору, количество стежков в каждом секции соответствует цифрам, установленным в секциях EFGH соответственно  Шитье по контору EFGGE: при нажатии на эту клавишу произойдет шитье по контору, количество стежков в каждом секции соответствует цифрам, установленным в секциях EFGH соответственно  Шитье по контору EFGHGFE: при нажатии на эту клавишу произойдет шитье по контору, количество стежков в каждом секции соответствует цифрам, установленным в секциях EFGH соответственно |  |
| 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 |  |
| Чистая закрепка |  | Если значок загорелся функция включена, если нет, то функция отключена |  |
| Скорость |  | Скорость больше |  |
|  | Скорость меньше |  |

Таблица шрифтов ЖК дисплея

Арабские цифры



Английский алфавит



Функции доступа

1. . Обнуление системы

Зажмите одновременно две левых клавиши   при включении кнопки питания, затем нажмите дважды клавишу  для сброса к заводским настройкам.

2. Вход в основные параметры

В обычном режиме нажмите клавишу  для входа в основные параметры. Клавишами  и  выберите нужный вам номер параметра, нажмите клавишу  чтобы войти в параметр и изменить его значения клавишами  и  клавишей  подтвердите изменения значения параметра.

3. Вход во второй уровень технических параметров

Зажмите клавишу  при включении кнопки питания для входа в технические параметры. Клавишами  и  выберите нужный вам номер параметра, нажмите клавишу  чтобы войти в параметр и изменить его значения клавишами  и  клавишей  подтвердите изменения значения параметра.

4. Вход в третий уровень технических параметров

Зажмите одновременно клавиши  и  при включении кнопки питания для входа в технические параметры. Клавишами  и  выберите нужный вам номер параметра, нажмите клавишу  чтобы войти в параметр и изменить его значения клавишами  и  клавишей  подтвердите изменения значения параметра.

5. Регулировка позиции иглы

Зажмите клавишу  при включении питания, чтобы войти в 72 параметр.

Крутите маховик машины чтобы выставить верхнее положение иглы при этом значение на мониторе будет манятся, затем нажмите клавишу  для сохранения значения или клавишу  чтобы выйти без сохранения. Так же регулируется нижнее положение иглы параметром 73.

Список параметров

для пользователя (1) и механика (2).

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Название параметра | диапазон | Заводское  значение | Описание |
| 01 | Максимальная скорость | 100-3700 | 3700 | Максимальная скорость машинного шитья |
| 02 | Нагнетание заданной скорости | 1-100 | 80 | Более быстрое увеличение скорости |
| 03 | Остановка положение иглы | UP – DN | DN | UP-остановка иглы в верху  DN-остановка иглы внизу |
| 04 | Скорость начальной закрепки | 200-3200 | 1800 | Регулировка скорости начальной закрепки |
| 05 | Скорость конечной закрепки | 200-3200 | 1800 | Регулировка скорости конечной закрепки |
| 06 | Скорость компенсированной закрепки | 200-3200 | 1800 | Регулировка скорости компенсированной закрепки |
| 07 | Плавный старт | 200-1500 | 400 | Регулировка скорости плавного старта |
| 08 | Мягкий старт | 0-99 | 2 | Количество стежков мягкого старта |
| 09 | Автоматическая скорость стежка | 200-4000 | 3700 | Задается для автоматического изменения скорости с пульта |
| 10 | Коррекция строчки | ON – OFF | ON | Действует приостановки шитья |
| 11 | Выбор режима модели закрепки | J –B | J |  |
| 12 | Выбор режима начальной закрепки | A – M | A | А - автоматическая закрепка  М – механическая закрепка |
| 13 | Выбор режима конечной закрепки | CON – STP | CON | CON – в конце конечной закрепки машина продолжает шить если нажать на педаль  STP – после конечной закрепки машина останавливается |
| 14 | Мягкий старт | ON – OFF | ON | Активация плавного старта |
| 15 | Код режима | 0-3 | 0 |  |
| 18 | Баланс стежка для запуска закрепки | 0-200 | 131 |  |
| 19 | Баланс стежка начальной закрепки | 0-200 | 158 |  |
| 20 | Выбор режима конечной закрепки |  | A | При нажатии пяткой на педаль закрепка делается автоматически |
| 21 | Регулировка педали при нажатии | 30-1000 | 520 |  |
| 22 | Регулировка педали в нулевом положении | 30-1000 | 418 |  |
| 23 | Регулировка педали при не полном нажатии | 30-1000 | 248 |  |
| 24 | Регулировка педали нажатие обратного положения | 30-500 | 120 |  |
| 25 | Баланс стежка конечной закрепки | 0-200 | 131 |  |
| 26 | Баланс стежка закрепки дополнительного стежка | 0-200 | 158 |  |
| 28 | Режим закрепки в конце шитья | A - M | A | А – автоматическая  М - механическая |
| 29 | Регулировка педали | 1-50 | 20 | Угол рабочего положения |
| 30 | Угол толщины материала | 0-100 | 0 |  |
| 31 | Угол обрезки | 0-100 | 20 |  |
| 32 | Компенсация пятого стежка закрепки | 0-200 | 131 |  |
| 33 | Компенсация шестого стежка закрепки |  | 158 |  |
| 34 | Выбор режима шитья постоянным стежком | A –M | A | А – автоматически  М - механически |
| 36 | Настройки линии питания мощности | 0-11 | 8 |  |
| 37 | Регулировка прижима чистой закрепки | 0-11 | 8 | 0 – не активна  1 – активна  2-8 – прижим увеличивается |
| 38 | Обрезка | ON -OFF | ON | ON – включена  OFF – выключена |
| 39 | Прижимная лапка останов во время шитья | UP- DN | DN | UP – вверху  DN - внизу |
| 40 | Прижимная лапка после обрезки | UP-DN | DN | UP – вверху  DN - внизу |
| 41 | Количество готовых изделий |  | 0 | Подсчет готовых изделий |
| 42 | Информационный дисплей |  | N-01 |  |
| 43 | Настройка направления вращения двигателя | CCW-CW | CCW | CCW – вперед  CW - назад |
| 44 | Регулировка педали приостановки | 1-50 | 16 | Угол остановки |
| 45 | Регулировка педали конечной закрепки | 1-50 | 30 | Угол положения конечной закрепки |
| 46 | Остановка мотора с другим углом после обрезки | ON- OFF | OFF | Регулируется с параметром № 47 |
| 47 | Регулировка угла после обрезки | 50-200 | 160 | Обратное направление иглы после обрезки |
| 48 | Скорость останова | 100-500 | 210 | Установка скорости позиционирования |
| 49 | Скорость обрезки | 100-500 | 300 | Регулировка скорости обрезки |
| 50 | Задержка подъёма лапки | 10-990 | 250 | Регулировка подъёма лапки |
| 51 | Время полного подъема лапки | 10-90 | 25 | Регулировка времени подъема лапки после закрепки и обрезки |
| 52 | Время опускания прижимной лапки | 10-990 | 120 | Запуск двигателя осуществляется, когда лапка опустилась вниз |
| 53 | Отключение подъем лапки | ON-OFF | OFF | OFF – лапка поднимается  ON – лапка не активна |
| 54 | Время обрезки | 10-990 | 200 | Регулировка времени обрезки |
| 55 | Время срабатывания чистой закрепки | 10-990 | 270 | Регулировка времени срабатывания улавливателя нити |
| 56 | Позиция иглы | 0-2 | 1 | 0 – не активна |
| 57 | Время задержки лапки в поднятом состоянии | 1-60 | 10 | Лапка опустится автоматически через заданное время |
| 58 | Верхняя позиция иглы | 0-1439 | 40 | Настройка верхней позиции иглы |
| 59 | Нижняя позиция иглы | 0-1439 | 720 | Настройка нижней позиций иглы |
| 60 | Скорость тестирования | 100-3700 | 2000 | Установка скорости тестирования |
| 61 | Тест. А | ON-OFF | OFF | Тест скорости |
| 62 | Тест. В | ON-OFF | OFF | Тест обрезки и остановки двигателя |
| 63 | Тест. С | ON-OFF | OFF | Тест подъема лапки и остановки двигателя без позиционирования иглы |
| 64 | Время работы тестовой группы. С | 1-250 | 20 | Настройка времени работы |
| 65 | Время остановки тестовой группы. С | 1-250 | 20 | Установка времени остановки тестирования |
| 66 | Тестирование коммутатора | 0-2 | 1 | 0 – отключить  1 – тест нулевого сигнала  2 – тест положительного сигнала |
| 67 | Тестирование переключателей защиты от обрезки | ON-OFF | OFF | ON – включен  OFF - выключен |
| 68 | Установка максимальной скорости шитья | 100-5000 |  |  |
| 69 | Регулировка стежка назад | 0-50 | 5 |  |
| 70 | Выбор типа фабрики |  | 27 |  |
| 71 | Рабочий цикл прижимной лапки | 0-90 | 5 | Усилие прижима вовремя отпускание педали ногой |
| 72 | Коррекция верхнего положения иглы | 0-1439 | 0 | Регулировка положения вращение шкива, чтобы запомнить нажмите S |
| 73 | Коррекция нижнего положения иглы | 0-1439 | 0 | Регулировка положения вращение шкива, чтобы запомнить нажмите S |
| 76 | Изменение время скорости во время шитья назад | 10-990 | 250 |  |
| 77 | Свободное шитьё назад без перерыва | 20-200 | 75 |  |
| 78 | Угол натяжение нити | 10-150 | 100 | Угол позиционирования во время натяжения нити |
| 79 | Угол раскрытие тарелок натяжки | 160-359 | 270 |  |
| 80 | Угол обрезки | 5-359 | 18 | Установите угол обрезки |
| 81 | Регулировка если нитку путает внизу | 5-359 | 140 | Восстановите по умолчанию если не помогает |
| 82 | Регулировка если нитку вытягивает | 5-359 | 172 | Восстановите по умолчанию если не помогает |
| 84 | Регулировка угла толстого материала в перед | 0-330 | 9 |  |
| 85 | Регулировка угла толстого материала назад | 0-330 | 57 |  |
| 92 | Начальный угол энкодера |  | 160 | Посмотреть руководство |
| 101 | Начальный угол свободного шитья | 1-359 | 30 |  |
| 102 | Угол свободного шитья в конце | 1-359 | 180 |  |
| 127 | Подъем колена путем усиления зажима рабочего цикла | 0-50 | 25 |  |

**Таблица ошибок**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Содержание | Проверка и устранение |
| Е-1 | Силовой модуль не исправен. Аномальное напряжение. Поврежден резистор или перегорел предохранитель | Проврете плату питания |
| Е-2 | Низкое напряжение | Проврете основную плату |
| Е-3 | Блок операций, связанный с интерфейсом ЦП, имеет ошибку связи | Машина будет отключена проверьте операционный блок |
| Е-5 | Задатчик скорости не работает | Проврете задатчик скорости |
| Е-7 | Плохое соединение на разъемах двигателя  Машина заклинила  Слишком толстый материал  Выход модуля из строя | Проврете разъемы двигателя, состояния машины и синхронизатора |
| Е-8 | Ручное закрепление длится 15 секунд | Проверьте соленоид реверса и его механизмы |
| Е-9 | Ошибка синхронизатора | Проверти верхние и нижнее положение иглы, заменить синхронизатор |
| Е-10 | Ошибка электромагнита | Проверти электромагнит |
| Е-11 | Ошибка синхронизатора | Проверти верхние и нижнее положение иглы, заменить синхронизатор |
| Е-14 | Ошибка сигнала энкодера | Проверти сигнал датчика |
| Е-15 | Высокое напряжение | Проверти плату питания |
| Е-17 | Ошибка обрезки | Проверти обрезку |
| Е-20 | Ошибка двигателя | Проверите двигатель машины |