

KULLANIM KILAVUZU

152 G 20GA
30GA



SINGER®

ÖNSÖZ

Bu ürünü satın aldığımız için teşekkür ederiz, ürünü daha iyi kullanabilmek için, kurulum yapmadan ve test etmeden önce lütfen kullanım talimatlarını ve dikiş ekipmanının özelliklerini dikkatlice okuyun, doğru kullanmak için profesyoneller tarafından kurulmalı ve test edilmelidir.

NOT:

Bu ürün sadece belirtilen dikiş ekipmanları serisi için geçerlidir, lütfen başka amaçlar için kullanmayın.

Ürünü kullanırken herhangi bir şüpheniz varsa veya ürünlerimiz ve hizmetlerimizle ilgili herhangi bir yorum veya öneriniz varsa, lütfen bizimle iletişime geçmekten çekinmeyin!

Kullanım talimatlarının kullanımı:

Kullanım talimatları, kullanıcının gereksinimlerine göre rehberlik bilgileri sağlar.

Bilgiler, ekipmanlar ve diğer kullanım durumları, nakliye, kurulum, kullanım ve bakımı içerir.

Kullanım talimatları kullanıcılara ve teknik personele yöneliktir.

GÜVENLİK TALİMATLARI

- (1) Elektriğe bağlanmadan önce kontrolör anahtar düğmesinin kapalı olduğundan emin olun.
- (2) Anahtar düğmesi açılmadan önce tüm motor konektör kablosunun takılı olduğundan emin olun, aksi takdirde bir hata olacaktır.
- (3) Bağlantı fişleri bire birdir. Lütfen bağlantı yapıldığında terminallerin birbiriyle eşleştiğini onaylayın. Sisteme zarar vermemek için lütfen takarken aşırı güç uygulamayın.
- (4) Motor kablosunu dışarıdan nesnelere bastırmayın veya aşırı bükmeyin. Ortak sinyal hattına zarar gelmesini önlemek için.
- (5) Kazaları önlemek için kontrol ünitesini profesyoneller olmadan sökmeyin.

DİKKAT

Kontrolörün içinde ve arayüz kablosunda güçlü bir elektrik vardır, elektrik çarpmasından kaçınmak için lütfen dokunmayın!

1. Ürünün kurulması

1.1 AHE-59-55 için kontrol kutusu teknik endeksi

Çalışma Gerilimi	AC220V±20% 50/60HZ
Nominal Güç	550W
Motor Torku	≤ 3 N·M
Motor Hızı	200 d/d ~ 5000 d/d

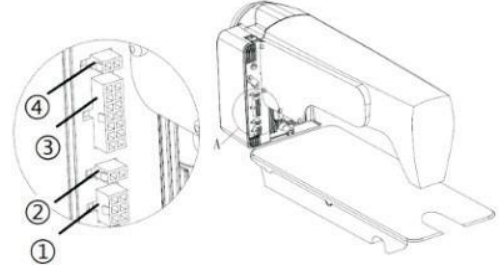
Lütfen eşleşen modele göre uygun gerilimi girin.

1.2 Arayüz fişi bağlantısı

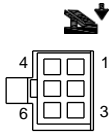
Pedalları ve makine kafası konektör fişini aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi kontrolörün arkasındaki ilgili soketlere takın. Lütfen fişin sıkıca takılıp takılmadığını kontrol edin.

Bağlantı noktası tanımı

- ① Ayak pedalı kontrol edicisi
- ② AFL solenoid Makinesi
- ③ Kafa solenoidi
- ④ LED ışık çıkışı

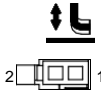


Ayak pedalı kontrol edicisi



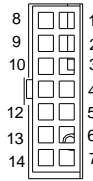
1	Pedal 1	Ayak pedalı analog sinyali
2	GND	5V toprak
3	VCC	+5V
4	Din6	Giriş sinyali 6
5	Din6	Giriş sinyali 5
6		

AFL solenoid



1	VDD	+32V
2	Çıkış sinyali 3	Elektro mıknatıs

Makine kafası solenoidi



1	İplik kesici solenoidi	3	+5V
8		4	
2		5	5V toprak
9		10	
6	Geri tepme solenoidi	11	İğne takviyesi anahtarı
13		12	Geri tepme anahtarı
7	İğneye iplik sıkma solenoidi		
14			

1.3 Kablolama ve topraklama

Sistemik topraklama mühendisliği kalifiye elektrik mühendisi tarafından yapılmalı ve inşa edilmelidir.

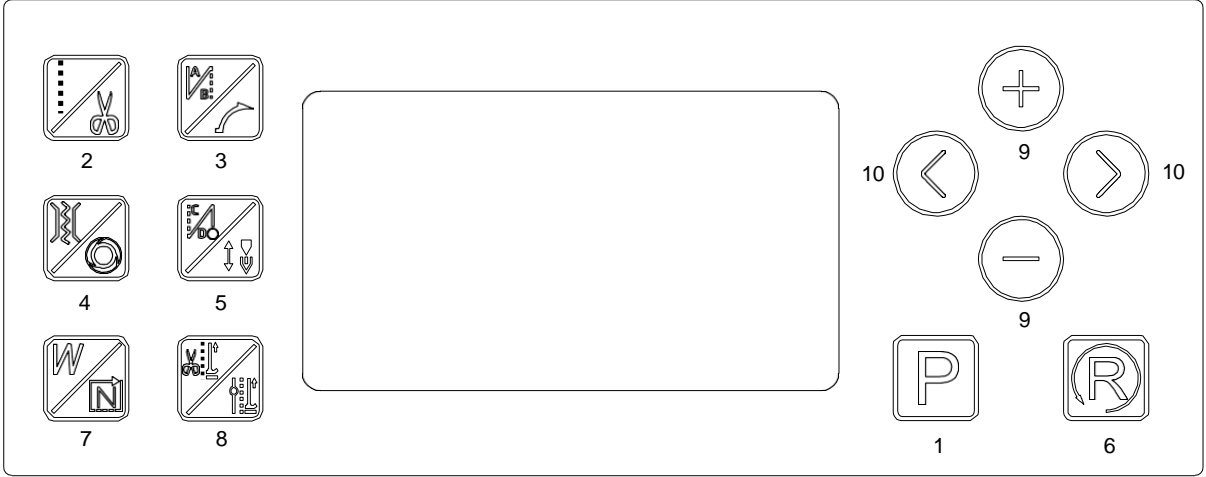
Ürüne enerji verilmeden ve kullanıma alınmadan önce, elektrik prizinin AC giriş terminali güvenli ve güvenilir bir şekilde topraklanmalıdır. sistemin topraklama kablosu, güvenli kullanımı sağlamak ve anormal koşulları önlemek için elektrik şebekesi güvenlik topraklamasına bağlanacak olan sarı-yeşil hattır.



Kullanım güvenliğini sağlamak için güç kablolarını, sinyal kablolarını, topraklama kabloları vb..'ni başka nesnelere tarafından bastırılmaya veya kablolama sırasında aşırı bükülmeye karşı koruyun!



2. Çalışma panosu kurulumu

2.1 Çalışma panosunun görünümüne giriş







No.	İkon	Adı	İşlev Açıklaması
1		Menü lambası	<ol style="list-style-type: none">Ana fonksiyonlar, parametre ayarı, sayaç ayarı, ağı ayarı, bakım ve sistem ayarı fonksiyonlarını içeren menü listesine girmek için 'P' tuşuna uzun süre basın.Menü modunda iken, kaydetmek için 'P' tuşuna bir kez basın, bir sonraki seviyeye dönmek için tekrar basın, ardından ana arayüze dönmek için tekrar basın.
2		Serbest dikiş ve iplik kesme tuşları	<ol style="list-style-type: none">Serbest dikiş modunu seçmek için bu tuşa kısaca basın.İplik kesme fonksiyon anahtarını seçmek için bu tuşa uzun süre basın.
3		Ön sırt bağı ve yumuşak başlatma tuşları	<ol style="list-style-type: none">Bu tuşa kısaca basıldığında, sistemin ön tremola modu ön arka tremola yok, ön tek tremola, ön çift tremola ve dört arka tremola arasında döngüsel olarak seçilecek ve nokta vuruşlu ekranda ilgili simge görüntülenecektir.Yumuşak başlangıç ayar arayüzüne girmek için bu tuşa uzun süre basın.
4		İğne dişi sıkıştırma ve tetik tuşları	<ol style="list-style-type: none">İğne ipliği sıkıştırma fonksiyon anahtarını seçmek için bu tuşa kısaca basın.Tetikleme fonksiyon anahtarını seçmek için bu tuşa uzun süre basın.
5		Sırt bağı sonu ve iğne durdurma konum tuşları	<ol style="list-style-type: none">Bu tuşa kısa bir süre basıldığında, sistemin sırt bağlama sonu çalışma modu, sırt bağlama sonu yok, sırt bağlama sonu tek, sırt bağlama sonu çift ve sırt bağlama sonu dört arasından döngüsel olarak seçilecek ve ilgili simge nokta vuruşlu ekranda görüntülenecektir.İğne durdurma konumunu seçmek için bu tuşa uzun süre basın.
6		Sıfırlama	Fabrika parametrelerini geri yüklemek için bu tuşa uzun süre basın.
7		Sırt bağı ve çoklu dikiş tuşları	<ol style="list-style-type: none">W - dikiş çalışma modunu seçmek için bu tuşa kısaca basın.Çok kesitli dikiş modunu seçmek için bu tuşa uzun süre basın.
8		Otomatik ayak kaldırma fonksiyon tuşları	Düzeltilmeden sonra otomatik ayak kaldırmacı ve dikiş sırasında askıdaki otomatik ayak kaldırmacı yeniden kullanım tuşu olarak da bilinir, kısa basma ve uzun basma dahil. Kısa basımdan sonra, sistem otomatik düzeltme moduna girer. Ayak kaldırmacı ayar arayüzü. 2S'ye uzun basıldıktan sonra, sistem otomatik ayak kaldırmacı ayar arayüzüne girer.
9		Artırma/azaltma tuşu	İlgili değer için artırma / azaltma tuşunu ayarlayın..
10		Sol / sağ tuşu	Seçilen nesneyi değiştirin ve çalışma modunu değiştirin.



2.1 Kombinasyon tuşunun işlevine giriş

İğne durma konumunun ayarlanması:  +  tuşlarına basın, pano mekanik açığı gösterir ve sonra el çarkını çevrin.

Konumu doğruladıktan sonra,  tuşuna ekranda '0000' görününceye kadar basın ve sonra esas arayüze dönmek için  tuşuna tekrar basın.

Çalıştırma ve tarzı: Otomatik çalışma ve moduna girmek için  +  tuşlarına basın ve bu durumda çalışma süresini, durdurma zamanını, çalışma ve tarzını seçmek için   tuşuna basın.

Temel parametre ayarlaması: Kullanıcı parametrelerine hızla girmek için  +  tuşlarına basın

İlerleme parametre ayarlaması: İlerleme parametrelerine hızla girmek için  +  tuşlarına basın

3. General parametreler listesi

3.1 Kullanıcı parametreleri listesi:

Parametre Numarası	Parametre Aralığı	Varsayılan	Açıklama
100	100~800	200	İlk dikiş hızı
101	200~5000	4500	Maksimum serbest dikiş hızı (global maksimum hız sınırı)
102	200~5000	3000	Maksimum çoklu segment dikiş hızı
103	200~5000	5000	Manuel üstten aşağı hız sınırı
104	200~5000	200	Dikiş telafi hızı
105	100~500	300	Kırpm hızı
106	0 / 1	0	Yavaş başlatma modu
107	1~9	1	Yavaş ilk dikiş sayısı
108	100~800	400	Yavaş dikiş hızı
110	200~2200	1800	Geri dönüş hızını başlat
111	200~2200	1800	Geri dönüş hızını sonlandırın
112	200~2200	1800	Sürekli dikiş hızı (W-dikiş)
113	1~70	32	Geri dönüşü başlat (ve W) dikiş yörüngesi telafisi 1 (Emilim telafisi, artan sayısal değer hızlandırılmış Emilim anlamına gelir)
114	1~70	21	Geri tremola (ve W) dikiş yörüngesini telafi etme başlatılır 2 (Serbest bırakma telafisi, artan sayısal değer hızlandırılmış serbest bırakma anlamına gelir)
115	1~70	35	Son geri teyel dikiş yörüngesi telafisi 1 (Emilim telafisi, artan sayısal değer hızlandırılmış Emilim anlamına gelir)
116	1~70	21	Son geri tremola dikiş yörüngesi telafisi 2 (Serbest bırakma telafisi, artan sayısal değer hızlandırılmış serbest bırakma anlamına gelir)
140	0 / 1	0	Otomatik iğne konumu aramasını açar: 0: arama yapmıyor; 1: arama yapıyor
141	0 / 1	1	Otomatik puntalama işlevi seçimi: (otomatik puntalama işlevi olmayan kafa, işlevin devre dışı bırakılması önerilir): 0: Sabitleme yasak; 1: Sabitlemeye izin verildi
142	0 / 1	0	Elle basarak geri tremola fonksiyonu seçimi 0: Dikişin ortasında veya yarısında durduğunda çalışır. 1: Sadece dikiş sırasında çalışır.

3.2 İleri parametre listesi

Parametre Numarası	Parametre Aralığı	Varsayılan	Açıklama
109	1~20	18	Hassas olarak hızlandırın.
10A	1~20	18	Hassas olarak yavaşlatın.
117	1~100	90	Dikiş hızı telafisi (P107-A segmenti dikiş numarası = 1)
118	1~100	30	Dikiş hızı telafisi (P107-A segmenti dikiş numarası = 1)
11B	0~4	0	Başlangıç ve bitiş geri bağlama modu tipi. (CD, AB'ye benzer) 0: B->AB->ABAB->Hiçbiri. 1: B->Hiçbiri. 2: B->AB->Yok. 3: AB->Yok. 4: AB->ABAB->Yok.

Parametre Numarası	Parametre Aralığı	Varsayılan	Açıklama
11C	0-9999	0	ABCD segmentlerinin on hanesi (bitlere göre tahsisler)
11D	0-9999	0	EFGH segmentlerinin on hanesi (bitlere göre tahsisler)
11E	0-9999	0	ABD segmentlerinin on hanesi (bitlere göre tahsisler)
11F	0-359	0	Manuel geri dikiş açısı kontrolü
130	0/1/2/3	2	Pedal eğrisi modu: 0: Otomatik doğrusal eğim (maksimum hıza göre otomatik hesaplama) 1: İki eğim; 2: güç eğrisi; 3: S eğrisi
131	200-4000	3000	İki eğim: Orta hız RPM (iki eğim için dönüş noktası hızı)
132	0-1024	800	İki eğim: Orta aralık pedal simülasyonu (parametre 138 ve 139 arasında)
133	1/2	1	Güç eğrisi: 1: Kare eğri; 2: Kare kök eğrisi;
134	0-1024	150	Pedal düzeltme konumu
135	0-1024	300	Pedal kaldırıcı konumu
136	0-1024	450	Pedal geri konumu
137	0-1024	465	Kademeli ileri adımlama çalışma konumu
138	0-1024	680	Pedal düşük hız çalışma konumu (üst sınır)
139	0-1024	940	Pedal simülasyonu maksimum değeri
13A	0-800	300	Pedal kaldırıcı onay süresi
143	0/1/2/3	0	Özel çalışma modu: 0: Operatör seçimi (normal) 1: Basit dikiş modu 2: Motorun başlangıç açısını ölçün (kayışı çıkarmaya gerek yoktur) 3: Dişli oranı modunu hesaplayın (iğne durdurma sensörü gereklidir ve kayış çıkarılmaz)
144	0-31	0	Motor düşük hız yükseltici işlev anahtarı: 0: Normal işlev; 1-31: Düşük hız yükseltici aşırı kalınlık dişli konumu
148	0/1/2	0	Anahtar tamamlama modu: 0: zamanı kontrol etmek için basın; 1: yarım dikişi telafi edin; 2: bir dikişi telafi edin
149	0-10	5	Yavaş bırakma baskı pedalı açılma süresi (100us birimleri)
14C	1-9999	0	Yavaş bırakma baskı pedalı kapanma süresi (100us birimleri)
150	1-100	1	Dikiş sayma fonksiyonu oran ayarı
151	1-9999	1	Dikiş sayma üst sınır ayar değeri
152	1-6	0	Sayma modu seçimi: 0: Sayım yok 1: İmek sayısına göre sayar, sayaç dolduktan sonra otomatik olarak yeniden sayar 2: Dikiş sayısı kadar geri sayım, sayaç dolduktan sonra otomatik olarak yeniden sayım 3: Dikiş sayısı kadar yukarı sayım. Sayaç dolduktan sonra motor otomatik olarak durur. Sıfırlama tuşu ayarı veya panel üzerindeki e P tuşu ile yeniden sayımı başlatın 4: Dikiş sayısına göre geri sayım. Sayaç dolduktan sonra motor otomatik olarak durur. Sıfırlama tuşu ayarı veya panel üzerindeki e P tuşu ile yeniden sayımı başlatın 5: Dikiş sayısı kadar say. Sayaç dolduğunda bir alarm verilir. Ve düzeltmeden sonra motor kilitlenir 6: Dikiş sayısına göre geri sayım. Sayaç dolduğunda bir alarm verilir. Ve kırma işleminden sonra motor kilitlenir.
153	1-100	1	Parça sayım fonksiyonu oran değeri ayarı
154	1-9999	1	Parça sayısı üst sınır ayarı
155	0-4	0	Parça sayım modu seçimi: 0: Sayım yok 1: Parça sayısını sayar ve sayaç dolduktan sonra otomatik olarak yeniden sayar.

Parametre Numarası	Parametre Aralığı	Varsayılan	Açıklama
155	0-4	0	2: Parça sayısına göre aşağı doğru sayma ve sayaç dolduktan sonra otomatik olarak yeniden sayma. 3: Dikiş sayısına göre yukarı doğru sayma. Sayaç dolduktan sonra motorun otomatik olarak durması. Sıfırlama tuşu ayarı veya panel üzerindeki e P tuşu ile yeniden sayımı başlatılması 4: Dikiş sayısına göre geri sayım. Sayaç dolduktan sonra motor otomatik olarak durur. Sıfırlama tuşu ayarı veya panel üzerindeki e P tuşu ile yeniden sayımı başlatma.
156	0-9999	0	1/2/3/4 solenoid kesme görev döngüsü zaman seçimine karşılık gelir (0 ms cinsinden, 1 0,1 ms cinsinden)
157	0-9999	0	5/6/7/8 solenoid kesme görev döngüsü zaman seçimine karşılık gelir (0 ms cinsinden, 1 0,1 ms cinsinden)
158	0 / 1	0	Ayarlanabilir sayı anahtarı (dikiş sayısı ve parça sayısı) (0 ayarlanabilir, 1 ayarlanamaz)
161	0 / 1 / 2	2	Parametre iletimi: 0: İşlem yok; 1: Parametreyi indir; 2: Parametreyi yükle
162	1 / 2	6217	Fabrika parametrelerini geri yükle
163	1 / 2	0	Mevcut parametreleri kullanıcı tanımlı makine onarım parametreleri olarak kaydetme (kurtarılabilir)
164	-	0	Parola
200	0 / 1 / 2	0	Kırpma motoru çalışma modu seçimi: 0: Düz tip; 1: Gerdime tipi (normal gerdime tripi: iğne konumunda kırpma); 2: Üst kenar: Manuel düzeltme
201	0-359	0	Düzeltilme sonunda mekanik açı
203	5-359	10	Kırpma başlangıç açısı TS (alt iğne açısına göre)
204	10-359	180	Kırpma uç açısı TE (alt iğne açısına göre, TS'den büyük)
20A	10-60	50	Takviye katsayısının düzeltilmesi (motor takviyesi)
20B	0 / 1	0	Şifreli Dikiş Fonksiyon Anahtarı
211	5-359	30	Serbest bırakma elektromıknatıs başlangıç açısı LS (alt konum açısına göre)
212	10-359	300	Serbest bırakma elektromıknatıs uç açısı LE (alt iğne açısına göre, LS'den büyük)
213	1-999	1	Elektromıknatıs başlatma gecikme süresini serbest bırakın L1(ms)
214	1-999	10	İğne konumunda serbest bırakma elektromıknatıs gecikme süresi L2 (ms)
215	0 / 1	0	Süpürme fonksiyonu seçimi: 0: kapalı; 1: açık
216	1-999	10	Silme/süpürme gecikmesi ms
217	1-9999	30	Silme/süpürme süresi ms
219	0 / 1	1	Gerilim fonksiyonu seçimi: 0: kapalı; 1: açık
21A	10-359	120	Gerginlik başlangıç açısı
21B	11-359	320	Gergi uç açısı
21E	11-359	120	Dikişte baskı makinesini kaldırdıktan sonra indirme açısı
220	200-360	360	Kırpma sonrası durma konumu (kırpma geri çekme fonksiyonu)
231	0 / 1	0	Otomatik test modu seçimi: (Test modu ayarı önceki iki rakamla gösterilir) 0: e sabitleme dikiş sayısı; 1: sabitleme süresi (×100ms)
232	0-1000	300	Güvenlik anahtarı alarm onay süresi ms (doğrudan tahrik anahtarı ve streç dikiş koruma anahtarı aynı şekilde işlenebilir)
234	0 / 1	0	Motor yönlendirmesi: 1: geri; 0: ileri
240	0-9999	1000	Motor/kafa oranı: X0.001
242	0-359	209	(Dişli oranı otomatik olarak hesaplanırsa, kontrolördeki parametre HMI'dan farklı olabilir)
243	0-359	179	Üst iğne durdurma konumu ayar açısı (üst iğne konum sensörünün konum ofsetine göre)
244	0-800	50	Alt iğne durdurma konumu mekanik açı
247	850-1350	1030	Baskı gecikmesi (ms)

Parametre Numarası	Parametre Aralığı	Varsayılan	Açıklama
248	0~300	220	Elektromıknatısın serbest kalma süresi
249	0~50	25	Solenoid görev oranı

4. Sorun kodu listesi

4.1 İzleme parametre listesi

Parametre Numarası	Parametre Açıklama	Parametre Numarası	Parametre Açıklama	Parametre Numarası	Parametre Açıklama
010	Dikiş sayısı	022	Faz akımı	027	Toplam motor çalışma süresi (Saat)
011	Parça sayısı	023	İlk aç	028	Kafa etkileşimi voltaj örnekleme değeri
013	Hall durumu	024	Mekanik aç	029	DSP yazılımı sürüm numarası
020	Bara gerilimi	025	Pedal gerilimi örnekleme değeri	030-037	Geçmiş hata kodu
021	Kafa hızı	026	Baş tahrik oranının gerçek değeri		

4.2 Güvenlik alarm listesi

Alarm kodu	Kod tanımı	Çözümler
Uyarı: 01	Yakıt ikmali hatırlatması	Alarmı geçici olarak iptal etmek için P tuşuna basın. Lütfen yakıt doldurun ve zaman sıfırlama işlemini zamanında gerçekleştirin.
Uyarı: 02	Dikiş sayısı alarmı	Dikiş sayısının üst sınıra ulaştığını gösterir. Alarmı iptal etmek ve tekrar saymak için P tuşuna basın.
Uyarı: 03	Parça sayısı alarmı	Parça sayısının üst sınıra ulaştığını gösterir. Alarmı iptal etmek ve tekrar saymak için P tuşuna basın.
Uyarı: 04	Acil durdurma	Acil durdurma durumunu iptal etmek için acil durdurma tuşuna tekrar basın,
Uyarı: 05	İğne kaldırma kilidi	İğne kaldırma kilidi durumunu iptal etmek için iğne kaldırma kilidi tuşuna tekrar basın.
Uyarı: 06	Güç kapatma hatırlatıcısı	Lütfen gücü tekrar açmadan önce 30 saniye bekleyin.

4.3 Hata kodu listesi

Sistem hata veya alarm gösteriyorsa, lütfen önce aşağıdaki öğeleri kontrol edin.

Hata Kodu	Kod tanımı	Çözümler
Hata: 01	Donanım aşırı akımı	Sistem gücünü kapatın. Gücü 30 saniye sonra tekrar açın. Kontrol cihazı hala çalışmıyorsa, kontrol cihazını değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 02	Yazılım aşırı akımı	
Hata: 03	Sistem düşük voltajı	Kontrol ünitesinin gücünü kesin ve giriş besleme voltajının çok düşük (176V'tan düşük) olup olmadığını kontrol edin. Güç kaynağı voltajı çok düşükse, voltaj normale döndükten sonra kontrol ünitesini yeniden başlatın. Voltaj normale dönmeye rağmen kontrol ünitesini çalıştırdıktan sonra sistem hala çalışmıyorsa, lütfen kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 04	Kapatma sırasında aşırı voltaj	Kontrol ünitesinin gücünü kesin ve giriş besleme voltajının çok yüksek olup olmadığını kontrol edin (264V'un üzerinde). Güç kaynağı voltajı çok yüksekse, voltaj normale döndükten sonra kontrol ünitesini yeniden başlatın. Voltaj normale dönmeye rağmen kontrol ünitesini çalıştırdıktan sonra sistem hala çalışmıyorsa, lütfen kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 05	Çalışma sırasında aşırı voltaj	
Hata: 06	Elektromıknatıs devresi arızası	Sistem gücünü kapatın ve solenoid kablolarının doğru, gevşek veya hasarlı olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse değiştirin. Hatayı onayladıktan sonra sistemi yeniden başlatın. Eğer hala çalışmıyorsa, kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 07	Akım algılama devresi arızası	Sistem gücünü kapatın. Gücü 30 saniye sonra tekrar açın ve normal çalışıp çalışmadığını gözlemleyin. Birkaç kez yeniden deneyin. Hata sık sık meydana geliyorsa, kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 08	Motor durdu	Kontrolör gücünü kesin ve motor güç giriş fişinin gevşek veya hasarlı olup olmadığını ve makine kafasının etrafına herhangi bir yabancı cisim sarılıp sarılmadığını kontrol edin. Sorunu giderdikten ve sistemi yeniden başlattıktan sonra. Eğer hala normal çalışmıyorsa, lütfen kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.

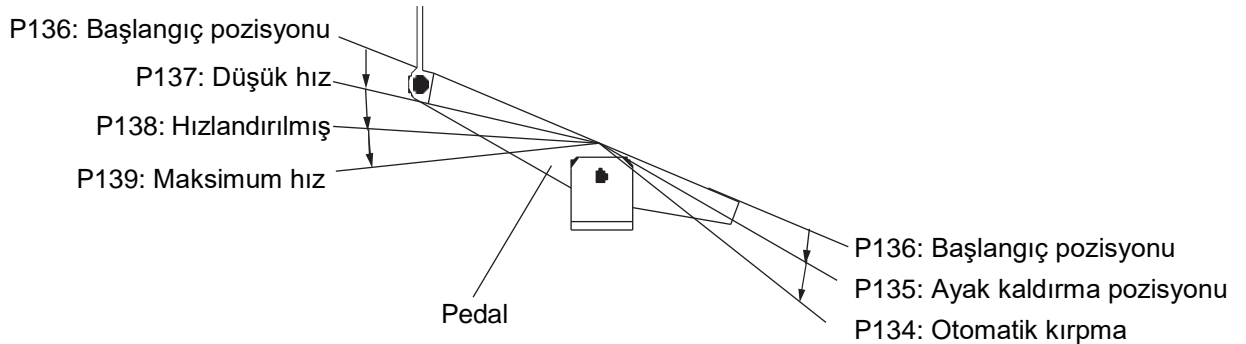
Hata Kodu	Kod tanımı	Çözümler
Hata: 09	Fren devresi arızası	Sistem gücünü kapatın ve güç kartı üzerindeki beyaz fren direnci konektörünün gevşek veya kapalı olup olmadığını kontrol edin. Sıkıca taktıktan sonra sistemi yeniden başlatın. Hala çalışmıyorsa, kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 10	HMI haberleşme arızası	Kontrol paneli ile kontrolör arasındaki bağlantının kopuk, gevşek veya kırık olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın. Eğer hala çalışmıyorsa, kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikaya haber verin.
Hata: 11	Kafa iğnesi durdurma sinyali arızası	Kafa senkronizasyon sinyal cihazı ile kontrolör arasındaki bağlantının gevşek olup olmadığını kontrol edin ve normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın, ancak sistem hala çalışmıyorsa, kontrolörü değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 12	Motor başlangıç açısı algılama hatası	Lütfen gücü kapattıktan sonra 2-3 kez tekrar deneyin. Arıza hala rapor ediliyorsa, lütfen kontrolörü değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 13	Motor HALL arızası	Sistem gücünü kapatın ve motor sensörü konektörünün gevşemiş veya ayrılmış olup olmadığını kontrol edin. Normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın. Eğer hala çalışmıyorsa, kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.
Hata: 14	DSP okuma ve EEPROM yazma hatası	Sistem gücünü kapatın. Sistemi 30 saniye sonra yeniden başlatın. Sistem hala çalışmıyorsa, kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikaya haber verin.
Hata: 15	Motor aşırı hız koruması	
Hata: 16	Motorun ters çevrilmesi	
Hata: 17	HMI okuma ve yazma EPROM hatası	
Hata: 18	Motor aşırı yükü	
Hata: 19	Alarmin ters çevrilmesi	
Hata: 20	Motor duruş sektörü hatası	Gücü kontrolörden ayırın ve motor güç giriş fişinin ayrılmış, gevşek veya hasarlı olup olmadığını ve makine kafasının etrafına herhangi bir yabancı cisim sarılıp sarılmadığını kontrol edin. Yeniden başlattıktan sonra sistem hala normal çalışmıyorsa, lütfen kontrol ünitesini değiştirin ve fabrikayı bilgilendirin.

4.3 Pedal hassaslık ayarı

Pedal çalışma sırası

- 1) Motorun durduğu başlangıç konumu (P136).
- 2) Motorun minimum hızda (P100) çalıştığı düşük hız noktasına (P137) kadar yavaş ileri
- 3) Motorun hızlanmaya başladığı hızlanma noktasına (P138) kadar devam eder.
- 4) Motorun maksimum hıza kadar çalıştığı maksimum hız noktasına (P139) kadar.
- 5) Pedal ayak kaldırıcı konumuna (P135) geri döndüğünde, baskı ayağı yukarıdadır.
- 6) Otomatik düzeltme konumuna (P134) geri dönüldüğünde iplik kesilir.

Kullanıcı ilgili parametreleri ayarlayarak, kişisel alışkanlığına uyacak şekilde uygun pedal tepkisini elde edebilir.





SINGER®