

# **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**простой системы сервоуправления**

**«НМС»**

**WR561-1**

**WR561-2**

## Содержание

1. Меры предосторожности .....	2
2. Требования к установке .....	2
3. Описание клавиш .....	3
4. Инструкции .....	3
4.1. Режим мониторинга.....	3
4.2. Режим быстрой работы .....	3
5. Описание неисправностей и ошибок.....	4
6. Список параметров.....	5

### 1. Меры предосторожности

Перед использованием ознакомьтесь с настоящим руководством и руководством по эксплуатации швейной машины челночного стежка. Благодарим за выбор и сотрудничество.


1.1. (1) Напряжение и рабочая частота: указаны на табличке двигателя и на блоке управления.


(2) Электромагнитные помехи: держитесь подальше от станков с высокочастотными магнитными волнами, радиоволновых передатчиков и т.д., чтобы предотвратить воздействие генерируемых электромагнитных волн на приводное устройство и ошибочные действия.

(3) Заземление: для предотвращения помех или утечек выполните работы по заземлению швейной машины, двигателя и блока управления.

1.2. При разборе двигателя и блока управления отключите заранее питание. В электрическом блоке управления находится опасное высоковольтное электричество, поэтому подождите около 1 мин. после отключения питания, затем приступите к разбору блока управления.

1.3. Для обеспечения безопасной эксплуатации отключайте питание при ремонте станка или вдевании ниток в иголки.

1.4.  Данный символ указывает на то, что при установке станка, если будет допущена ошибка, это может нанести ущерб пользователю или повредить станок. Поэтому этот символ необходимо устанавливать в опасных местах размещения станка.

 Данный символ указывает на наличие высокого напряжения и т.д. в местах с опасным электрическим напряжением.

1.5. На данную продукцию предоставляется гарантия сроком один год при нормальных условиях эксплуатации и отсутствии ошибок в работе.

### 2. Требования к установке

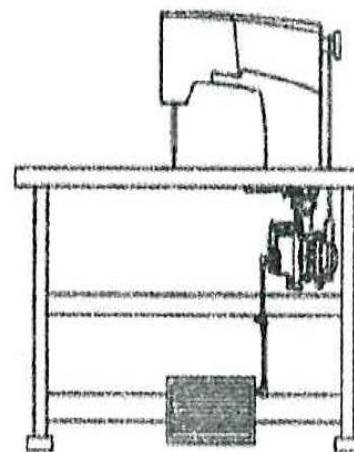
#### Инструкция по установке (рисунок справа)

##### 2.1. Инструкция по установке ремня:







Убедитесь, что маховик швейной машины и шкив двигателя находятся на одном уровне. Контролируйте натяжение ремня (натяните ремень двумя пальцами; запрещается касаться ремней и выполнять сильную натяжку).

##### 2.2. Инструкция по установке шатуна:

Убедитесь в перпендикулярности шатуна, так как данное условие может повлиять на срок службы и производительность педали.



**3. Описание клавиш**

Клавиша редактирования функциональных параметров		Вход или выход из режима редактирования функциональных параметров
Клавиша просмотра и сохранения параметра		Просмотр и сохранение содержимого выбранного параметра: после выбора номера параметра нажмите клавишу для просмотра и изменения операции, после изменения значения параметра нажмите эту клавишу для выхода и сохранения параметра.
Клавиша выбора вверх		1. Клавиша увеличения значения параметра в области выбора параметров 2. Клавиша увеличения значения в области содержимого параметра
Клавиша выбора вниз		1. Клавиша уменьшения значения параметра в области выбора параметра 2. Клавиша уменьшения значения в области содержимого параметра
Клавиша плавного пуска		1. Установка открытия или отмены функции медленного пуска шитья 2. Если эта клавиша и клавиша выбора вниз объединены в одну клавишу, нажмите и удерживайте ее в течение 1 секунды, чтобы включить или отменить функцию медленного пуска шитья
Клавиша выбора положения остановки иглы		1. Переключение положения остановки иглы после шитья (верхнее положение/нижнее положение) 2. Если эта клавиша и клавиша выбора вверх объединены в одну клавишу, нажмите и удерживайте ее в течение 1 секунды, чтобы переключить положение иглы.

**4. Инструкции****4.1. Режим мониторинга**

Нажмите клавишу S на 2 секунды для входа в состояние мониторинга, нажмите клавиши ▲▼ для изменения порядкового номера мониторинга, после этого значение мониторинга изменить нельзя. Интерфейс мониторинга приведен в таблице ниже.

№ дисплея	№ позиции	Ед. изм.	№ дисплея	№ позиции	Ед. изм.
SPd	Скорость	об/мин	HALL	ХОЛЛ	/
CUr	Ток	0,1А	id	модель	/
UdC	Напряжение	В	vEr	версия	/
PdL	Педадь	/			

**4.2. Режим быстрой работы**

1. В нормальном состоянии источника питания нажмите клавишу плавного пуска P+ для переключения в положение с остановкой или без остановки иглы.
2. В нормальном состоянии источника питания нажмите клавишу выбора положения остановки иглы P+ для переключения между прямым и обратным ходом.

**5. Описание неисправностей и ошибок**

<b>Код ошибки</b>	<b>Содержание ошибки</b>	<b>Причина</b>	<b>Способы проверки и устранения</b>
E01	Аппаратная перегрузка по току	Обнаружение аномального тока. Двигатель работает неправильно	Проверьте работу цепи обнаружения тока в системе; Проверьте работу аппаратного приводного устройства;
E02	Программная перегрузка по току	Двигатель продолжает работать при высоком токе	Проверьте работу системы контура обнаружения тока;
E03	Слишком высокое напряжение	Слишком высокое входное напряжение переменного тока Неисправность тормозной цепи Ошибка при обнаружении напряжения	Слишком высокое входное напряжение переменного тока; Проверьте работу тормозного сопротивления; Проверьте работу цепи обнаружения напряжения в системе;
E04	Слишком низкое напряжение	Слишком низкое входное напряжение переменного тока Ошибка при обнаружении напряжения	Слишком низкое входное напряжение переменного тока, проверьте работу схемы обнаружения напряжения в системе;
E05	Аномальный сигнал энкодера	Неисправность сигнала датчика двигателя Поврежден кабель питания двигателя	Проверьте контакт с интерфейсом энкодера двигателя; Проверьте контакт с интерфейсом двигателя;
E06	Ошибка сигнала двигателя	Неисправность сигнала позиционирования двигателя иглы	Проверьте контакт с интерфейсом энкодера двигателя; Проверьте установку диска двигателя на месте;
E07	Ошибка связи	Ошибка цепи	Проверьте контакт на разъеме блока управления; Проверьте компоненты блока управления на повреждение;
E08	Ошибка идентификации педали	Ошибка в ходе проверки педали	Ослаблено соединение педали;
E09 E19	Остановка двигателя Перегрузка двигателя	Остановка двигателя Перегрузка двигателя	Проверьте контакт с разъемом двигателя; Проверьте материал, он не должен быть слишком толстым; Проверьте сигнал обнаружения электрического сигнала;
E21	Неисправность цепи тока	Аномальное обнаружение тока	Проверьте работу системы контура обнаружения тока.
E22	Неисправность цепи OZ	Неисправность цепи OZ	Проверьте работу системы цепи OZ;
ВЫКЛ.	При отключении питания отключается дисплей	Питание отключено	Дождитесь возобновления подачи питания.

Примечание: если вышеуказанные неисправности невозможно устранить в соответствии с результатами проверки, обратитесь в службу технической поддержки.

**6. Список параметров**

Параметр	Описание	Диапазон	Начальное значение	Описание значения и примечания
P01	Максимальная скорость	200-6500	5000	Настройка максимальной скорости во время шитья
			3000	
P02	Выбор функции положения иглы	0-1	1	«0» - с положением иглы, «1» - без положения иглы
P03	Выбор положения иглы	0-1	0	«0» - положение иглы вверх, «1» - положение иглы вниз
P04	Направление вращения двигателя	0-1	0	«0»: для замкового стежка, «1»: для оверлока
P06	Переключатель плавного пуска	0-1	0	«0»: выключено, «1»: включено
P07	Скорость плавного пуска	200-1500	400	Настройка функции скорости плавного пуска
P08	Количество стежков плавного пуска	1~15	1	Количество стежков плавного пуска
P09	Минимальная скорость	200-500	800	Установка минимальной скорости во время шитья
			500	
P10	Регулировка положения иглы вверх	0-100	0	Регулировка положения иглы вверх
P11	Регулировка положения иглы вниз	0-100	10	Регулировка положения иглы вниз
P12	Регулировка кривой ускорения	0-4	1	Настройка ускорения и крутизны подъема контроллера скорости
P13	Заводские настройки	0-2	0	0: без сброса; 1: сброс общего параметра; 2: сброс всех параметров
P14	Выбор функции обрезки	0-2	2	«0»: выключено, «1»: включено, «2»: выходной сигнал шага назад
P15	Время действия обрезки	0-100	2	Единица измерения: 0,1 сек.
P16	Время задержки обрезки	0-100	0	Единица измерения: 0,1 сек.
P18	Выбор функции всасывания	0-2	2	«0»: выключено, «1»: шаг назад и обрезка включены, «2»: нормально разомкнутый
P19	Время действия всасывания	0-100	2	Единица измерения: 0,1 сек.
P20	Время задержки всасывания	0-100	0	Единица измерения: 0,1 сек.