ASN-690

ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

СЪДЪРЖАНИЕ

1. КОНФИГУРИРАНЕ НА МАШИНАТА 1

2. СПЕЦИФИКАЦИИ 2

3. ИНСТАЛИРАНЕ 3

3-1. Отстраняване на пакетиращите материали 3
3-2. Осигуряване на машината 3
3-3. Инсталиране контейнера за изрезки 4
3-4. Инсталиране на щаплера 5
3-5. Инсталиране на водача за материал на щаплера 6
3-6. Инсталиране на плот и водач за детайлите 7
3-7. Инсталиране на поставка за конци 8
3-8. Инсталиране на регулатор 8
3-9. Свързване на захранване с въздух 9
3-10. Свързване на педала на машината 9
3-11. Монтаж на допълнителен плот (само за модел с дълъг плот) 10
3-12. Свързване на захранване 12
3-13. Инсталиране на плот за подреждане (KM-5) (опция) 13
3-14. Инсталиране на педал с 3 позиции (PK-79) (опция) 14

4. ПОДГОТОВКА 15

4-1. Мерки преди работа 15
4-2. Смазване 15
4-3. Вдяване на машината 16
4-4. Настройка натиска на крачето и демонтирането му 17
4-5. Настройка стъпката на бода 17
4-6. Механизъм за диференциален транспорт 18

5. ОПЕРАЦИЯ 19

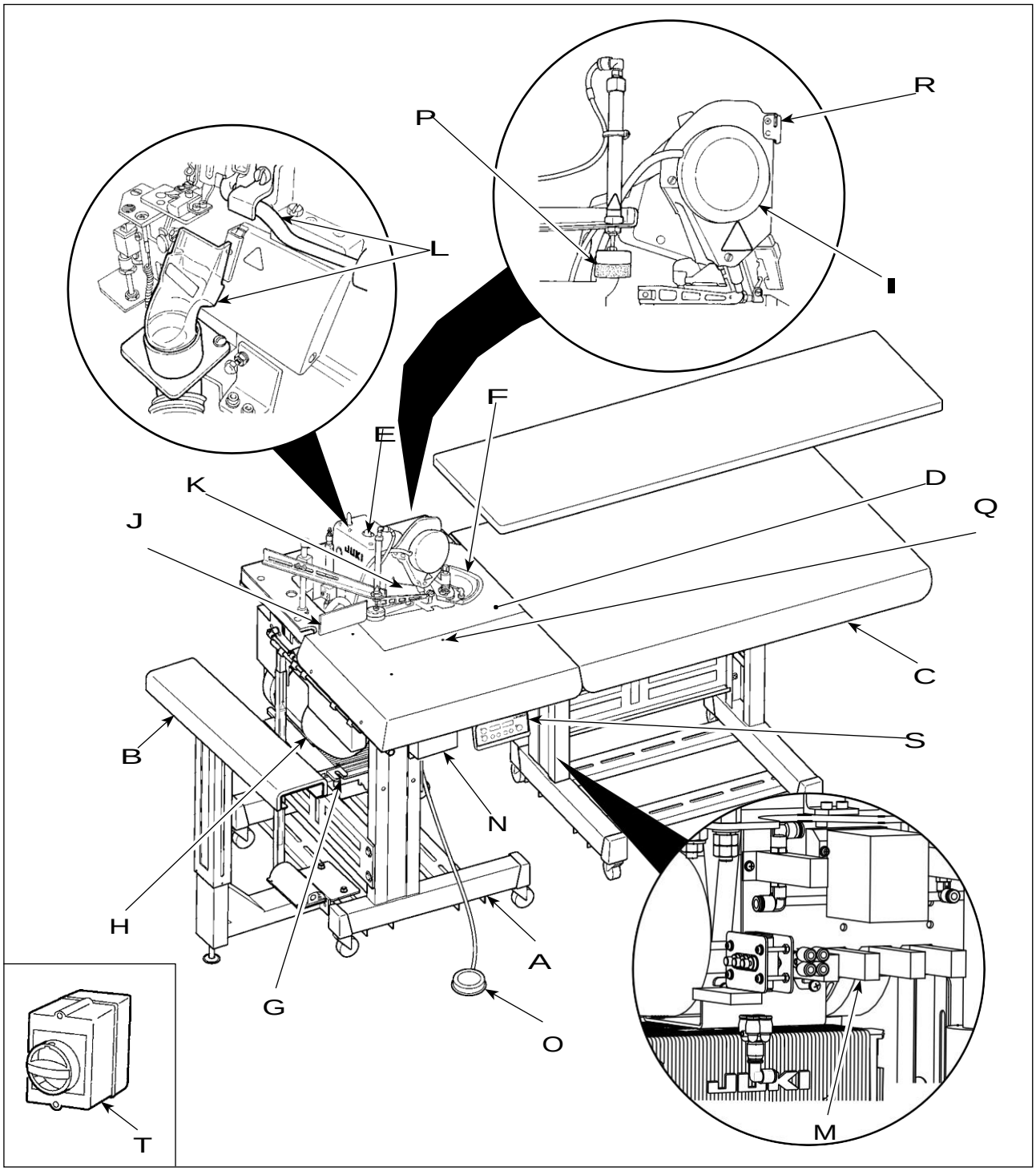
5-1. Процедура на работа 19
5-2. Разясняване на панела 22
5-3. Описание на педалите и бутоните на главата на машината 23
5-4. Списък функции за задаване 24
5-5. Детайли на избраните функции 25
5-6. Други настройки 28
5-7. Инициализиране на шевни данни 28

6. НАСТРОЙКА 29

6-1. Настройка помощния плот на щаплера 29
6-2. Настройка позицията на крачето за рязане на конците 30
6-3. Настройка на обдухването 30
6-4. Настройка на водач на материала за следене на края 31
6-5. Настройка на водач на детайла 32
6-6. Настройка на регулатора 32
6-7. Настройка силата на засмукване 33
6-8. Настройка на сензорите 34

7. ПОДДРЪЖКА 37
7-1. Настройка на ножа 37
7-2. Почистване на главата на машината 37
7-3. Проверка на филтъра и подмяната му.....38
7-4. Смяна на маслото 38
7-5. Смяна на иглите.....39
7-6. Източване конденза от филтърната група 39
7-7. Предупреждения за системата за захранване с въздух 40
7-8. Контейнер за изрезки.....41
7-9. Почистване на сензорите.....41
7-10. Смяна на части консуматив.....42
7-11. Смяна на бушон.....43
7-12. Настройка стегнатостта на ремъка.....44
7-13. Местоположение на конекторите 45
7-14. Кодове за грешки 46
7-15. Списък на кодове за грешки 47

1. КОНФИГУРАЦИЯ НА МАШИНАТА



A Основа на конструкцията
(станок, основен и спомагателен плот)

B Щаплер

C Спомагателен плот

D Плот за материала

E Глава на машината

F Водач на материала

G Управление

H Мотор на машината

I Стартов бутон на щаплера

J Водач на материала към щаплера

K Страничен нож

L Контейнер за изрезки

M Контролер на пневматиката

N Захранващ ключ

O Стартиращ педал на машината

P Държач на материала

Q Обдухване на материала

R Бутон за пауза

S Контролен панел CP-18

T Основен ключ (EC тип)
(използва се за авариен стоп също)

2. СПЕЦИФИКАЦИИ

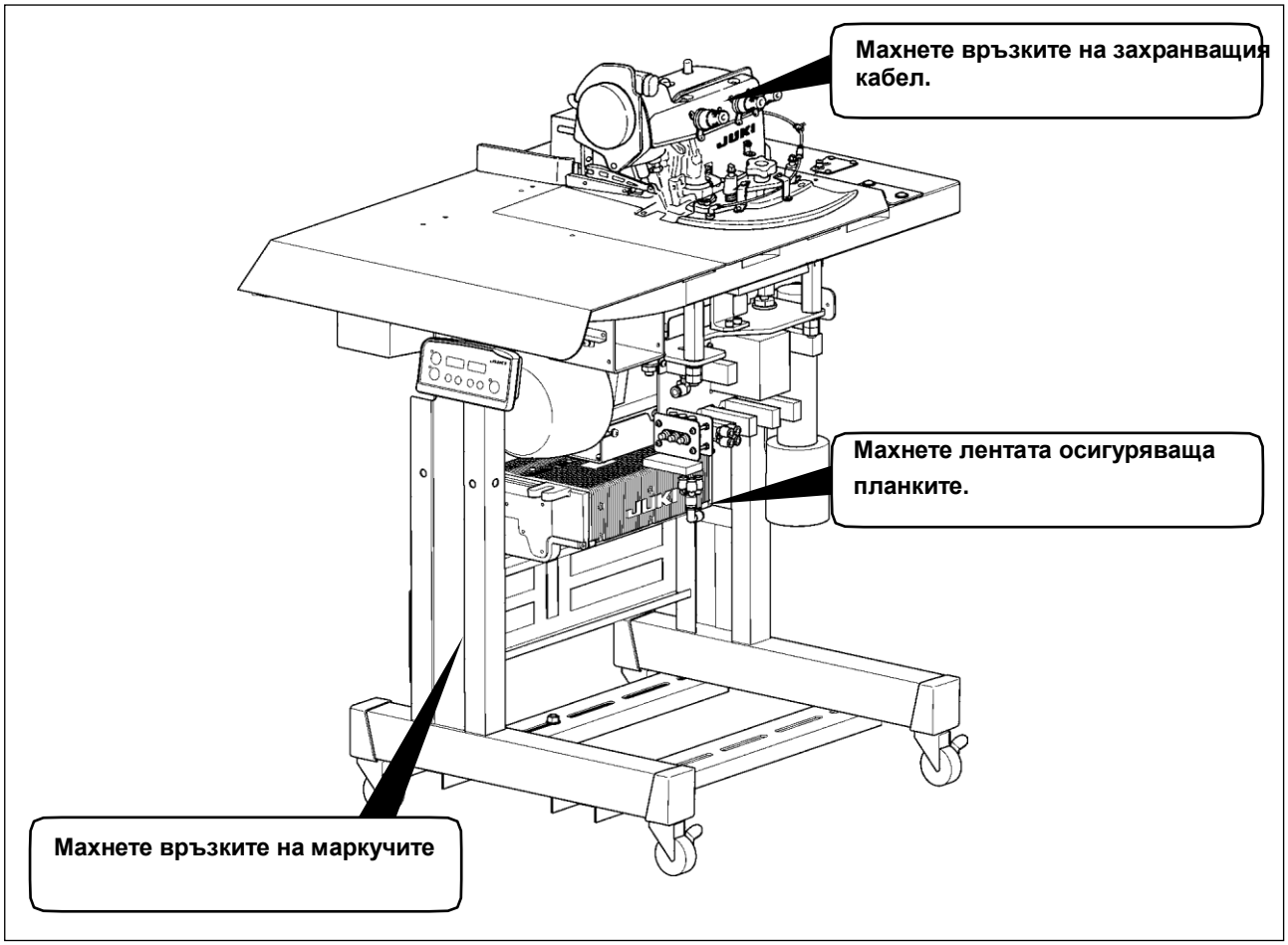
1	Шевна глава	MO-6904S 1-иглов оверлог			
2	Работна скорост	Макс. 8,000 об/мин *1			
3	Бодова схема	JIS E13 (USA стандарт : 504)			
4	Стъпка на бода	0.8 до 4 mm			
5	Ширина на уплетката	4.0 mm (E), 4.8 mm (F), 5.6 mm (G)			
6	Игла	ORGAN DC x 27 #9 to #14 (Standard : #11)			
7	Конец	Пресукан конец #60 (препоръчан)			
8	Устройство за рязане на конците	Пневматична странична ножица			
9	Вдигане на крачето	Макс. 7 mm (за машина доставена с AK-139)			
10	Диференциално съотношение	Набор 1 : 2 (макс. 1 : 4), разтягане 1 : 0.7 (макс. 1 : 0.6)			
11	Шевни характеристики	A Извивки ... вътрешни извивки с радиус R200 или повече ... външни извивки R300 или повече B Размер на детайла... 400 mm или по-малко (Ш), 650 mm или повече (Д) C Брой пластове материал … Ограничен на един			
12	Бройки на щаплера	70 (защипани)			
13	Консумирана мощност	420VA или по-малко (при използване на 50 %)			
14	Оперативно налягане	0.5MPa			
15	Консумация на въздух	250dm^3/min(ANR)			
16	Масло	JUKI MACHINE OIL 18			
17	Размери	Тип	Ширина	Дължина	Височина
		Къс плот	790 mm	575 mm (875 mm *2)	880 mm
		Дълъг плот	1500 mm (1800 mm *2)	790 mm	880 mm
18	Тегло	C къс плот : 110 кг C дълъг плот : 160 кг			
19	Шум	- Еквивалентна постоянна звукова емисия ниво (L_{pA}) на работната станция : A-стойност от 90.5 dB; (вкл. K_{pA} = 2.5 dB); съгласно ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 при 8,000 бода/мин. - Шумово ниво (L_{WA}) ; A-стойност от 94.0 dB; (вкл. K_{WA} = 2.5 dB); съгласно ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 при 8,000 бода/мин.			

***1 "бода/мин е абревиатура на „бодове за минута”."**

***2 Размерите са с щаплера.**

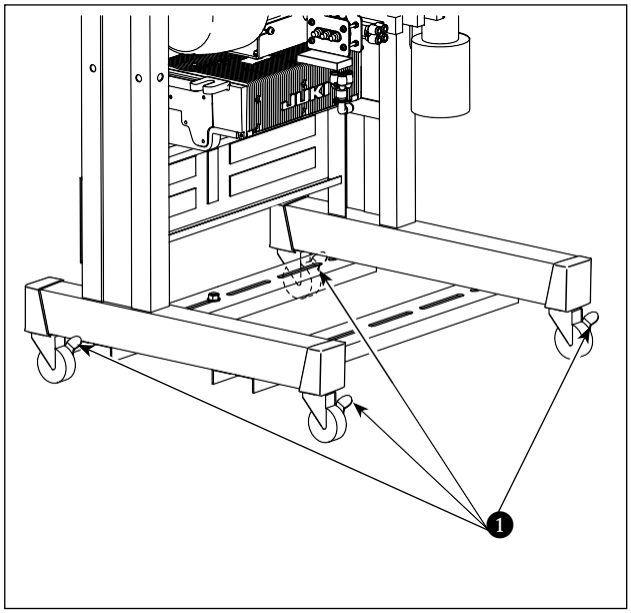
3. ИНСТАЛИРАНЕ

3-1. Отстраняване на пакетиране

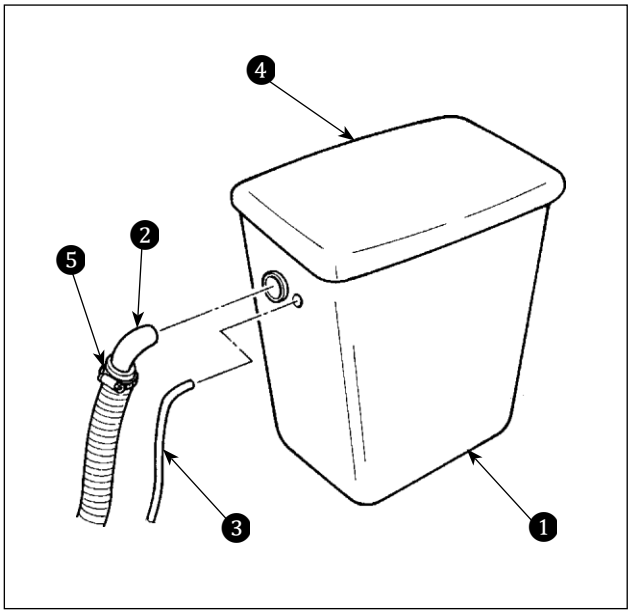


3-2. Застопоряване

Внимание :
За да предотвратите нараняване, уверете се,че машината е позиционирана правилно и е застопорена с държачи 1 на колелата.



3-3. Инсталиране на контейнер за изрезки

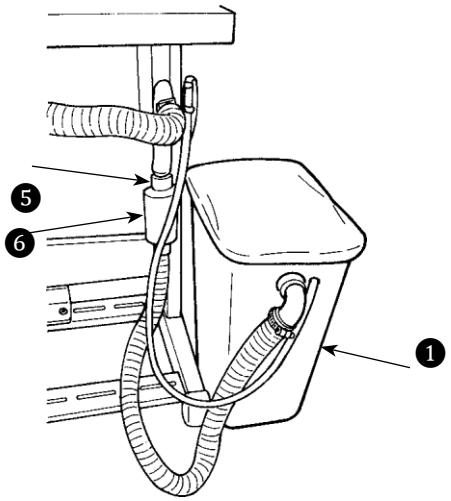


Внимание :
Ако контейнера не е монтиран правилно, прах или изрезки може да ви наранят очите.

1) Поставете накрайник 2 и шлаух от изрязаните конци 3 в контейнера 1.
2) Поставете филтър 4 така , че да покрива изцяло контейнера.

Когато почиствате контейнера, почистете и филтъра4 .

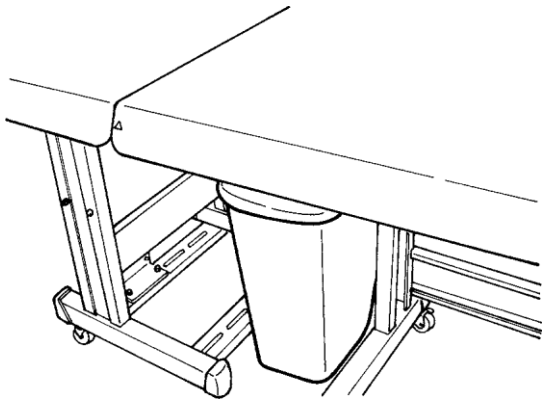
При къс плот



Монтирайте контейнер 1 от дясно на единицата, както е показано на фигурата.
(Позицията зависи от вида на машината.)

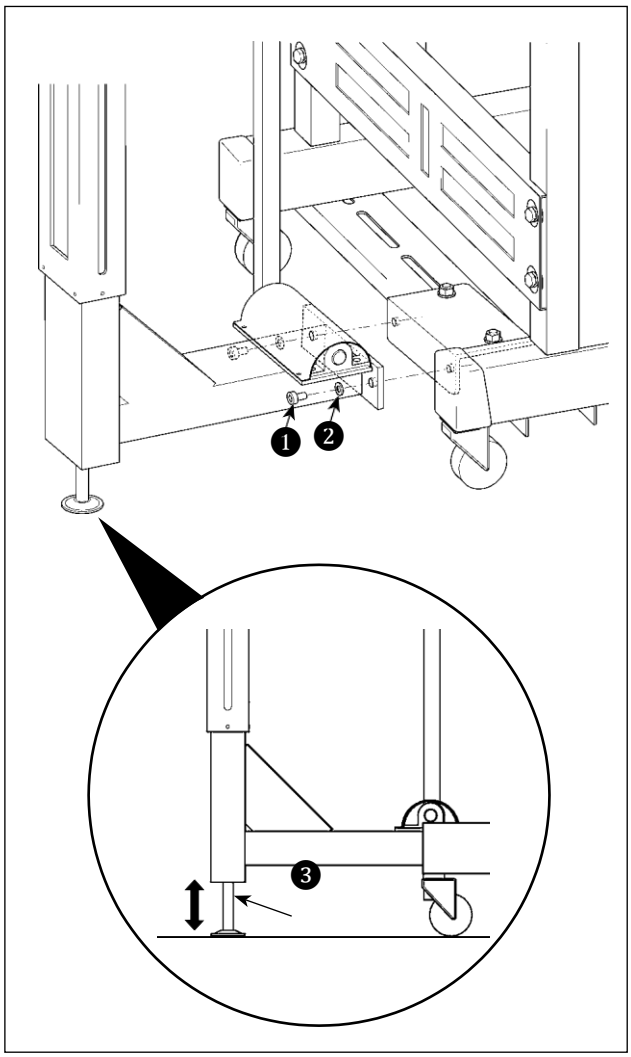
Уверете се, че планка 5 е стегната достатъчно. Шумозаглушител 6 е опция.

При дълъг плот

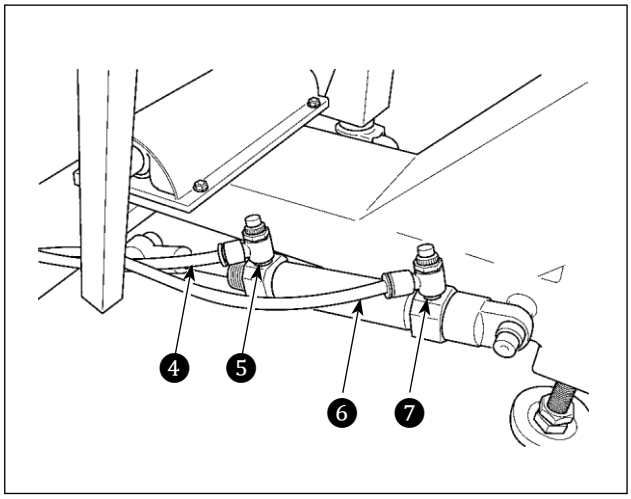


3-4. Инсталиране на щаплер

Внимание :
За да предотвратите нараняване, инсталирайте устройството с двама или повече работника.

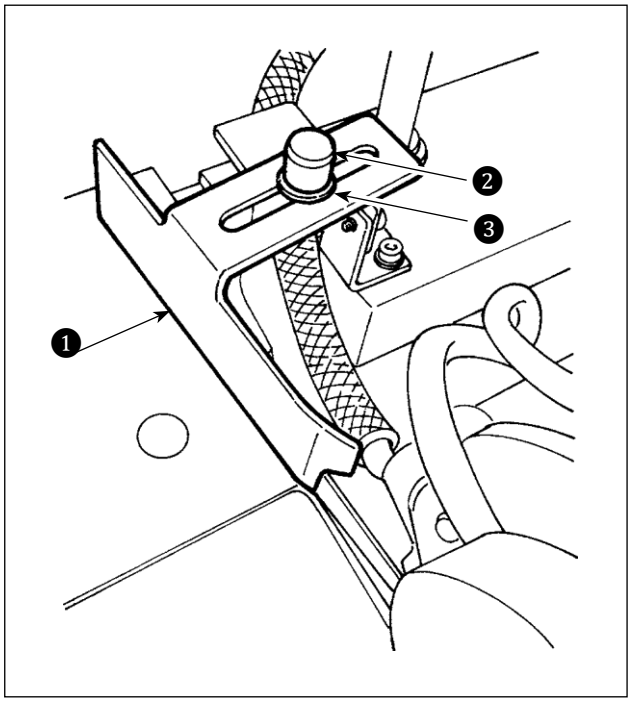


1) Инсталирайте щаплера на основата с винтове 1 и шайби 2 (в две локации всяка).
2) Настроите регулиращ болт 3 така, че да позиционирате основата на щаплера паралелно към основата.

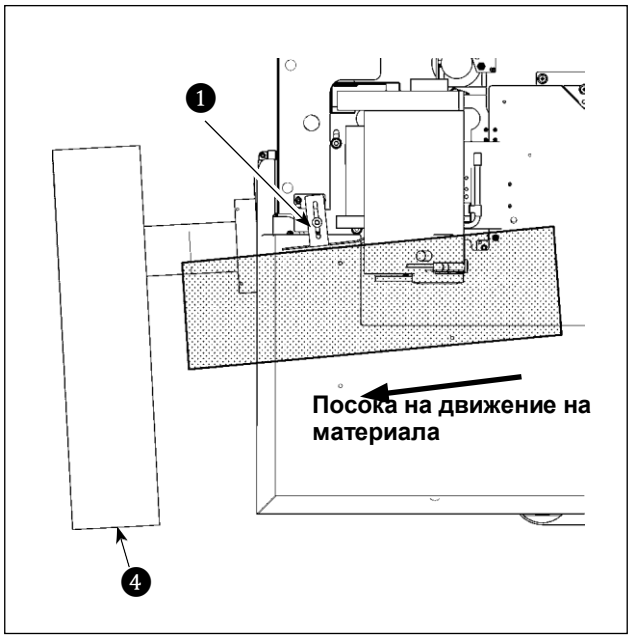


3) Свържете шлаух 4 към връзка 5 и шлаух 6 към връзка 7 във възходящ ред по пореден номер.

3-5. Инсталиране на водач за щаплера

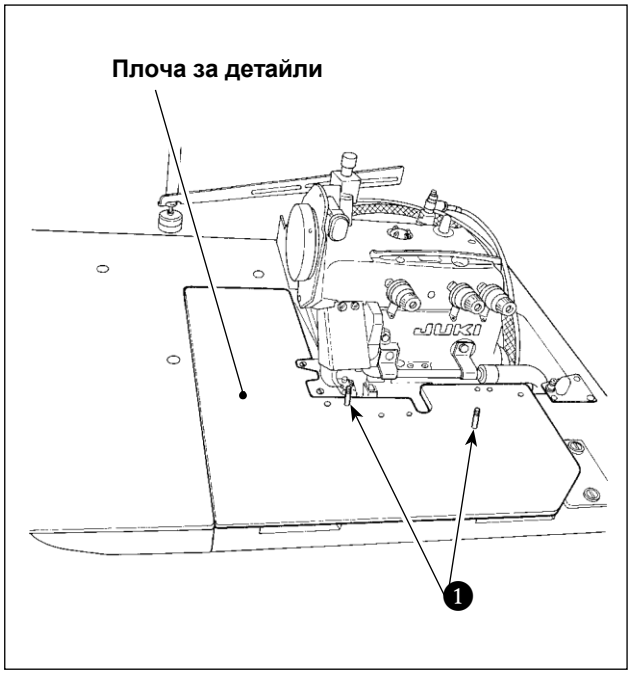


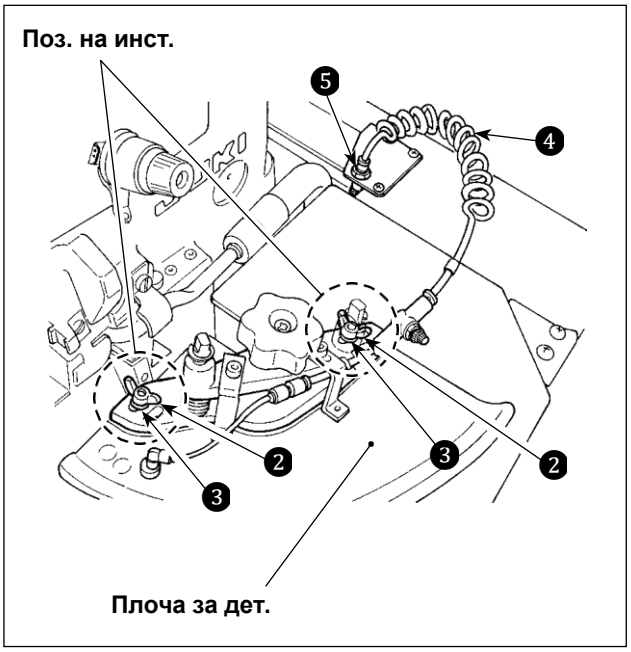
Инсталирайте водача за щаплера 1 на основата с винт 2 и шайба 3.



Настроите позицията на водача съгласно захващането на щаплера 4.

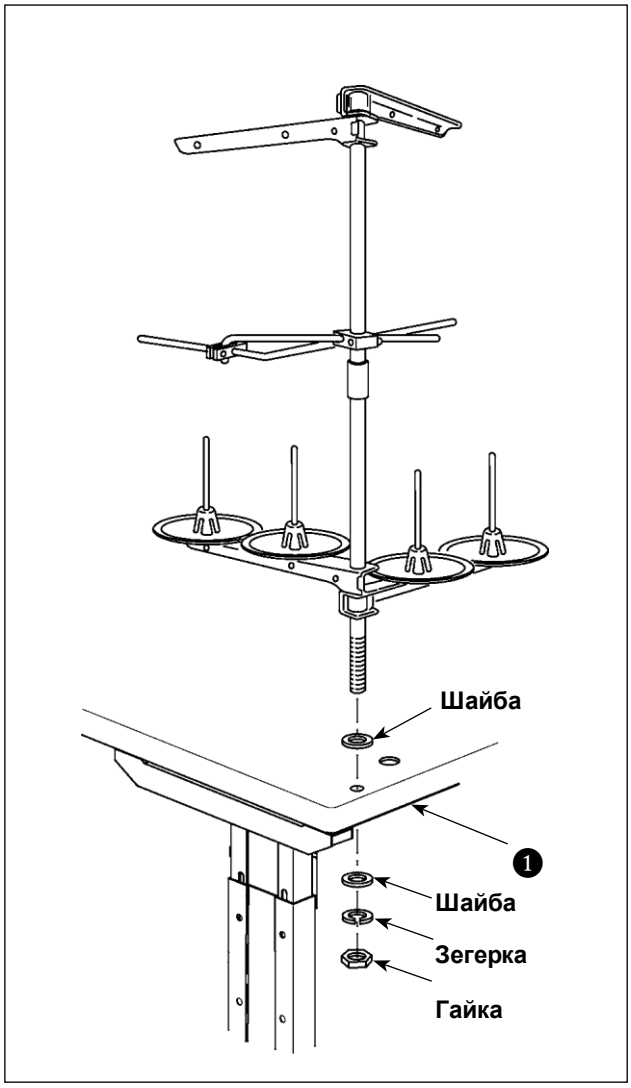
3-6. Инсталиране на плоча и водач на материала





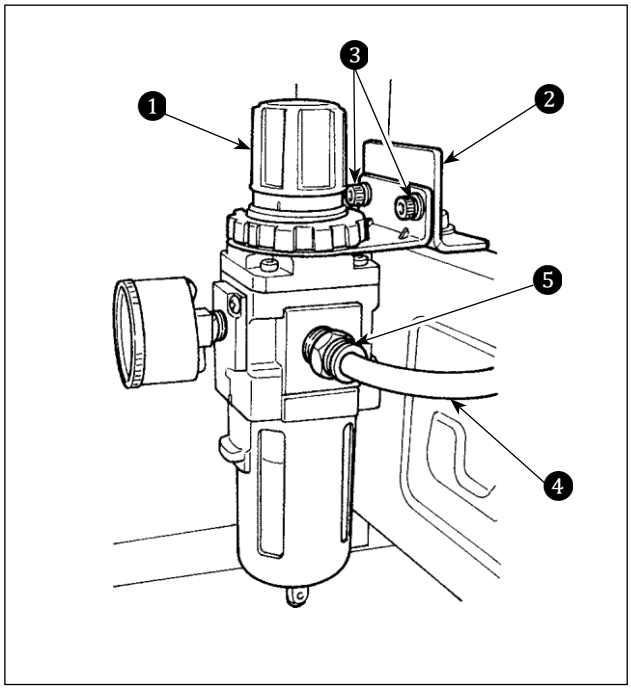
1) Поставете плочата за детайли на плота на машината..
2) Поставете слотовете (в две локации) на планката за детайлите, както е показано на фигурата с два фиксатора 1 (в две локации) върху планката за детайли. Фиксирайте 1 с шайба 3 и винт 2.
3) Свържете шлаух 4 към връзка 5.

3-7. Инсталиране поставка за конци



Поставете поставката за конци в отвора на плота 1 с шайбите между тях и фиксирайте под плота, както е показано на фигурата в ляво.

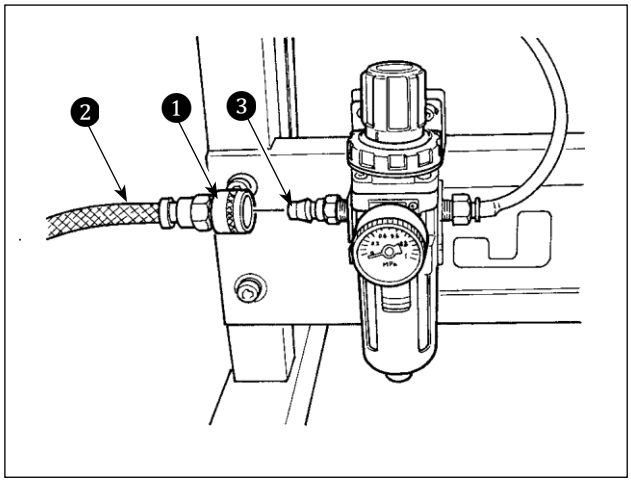
3-8. Инсталиране на регулатор



Фиксирайте регулатор 1 на основа 2 с винтове 3 (в две локации).

Свържете ø8 шлаух 4 към връзка 5.

3-9. Свързване на въздух

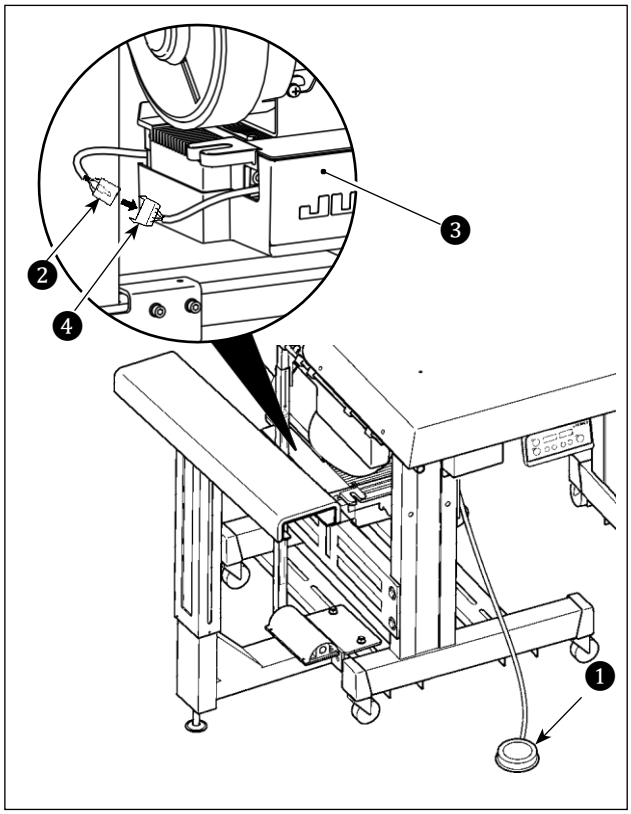


Свържете куплунг 1, доставен с машината към маркуч 2, после към накрайник 3 на филтърната група.

Настроите налягането на въздуха на 0.5 MPa.

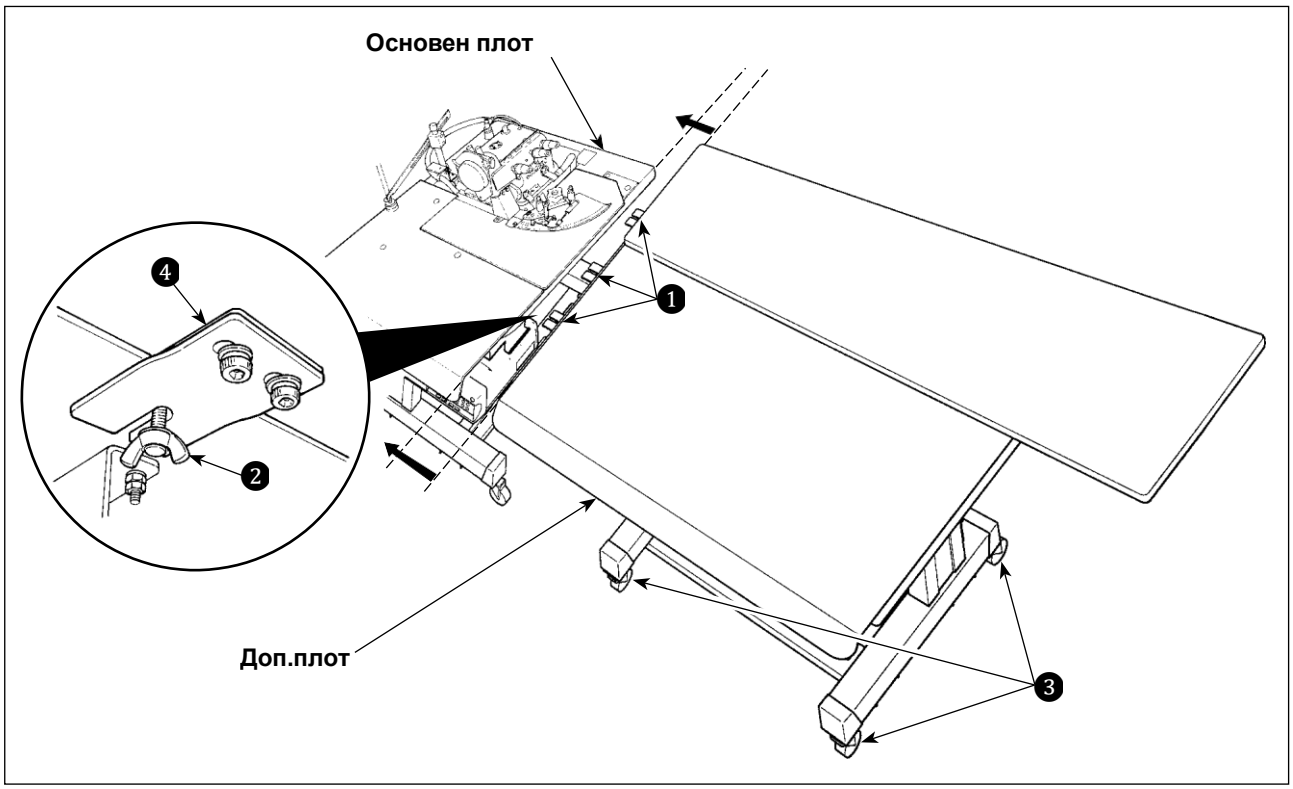
3-10. Свързване на педал за старт

Свържете конектор 2 на педала за старт 1 към конектор 4 от контролната кутия 3.



3-11. Съединяване на помощна маса (само за дълъг плот)

Внимание :
Внимавайте да не поставите пръстите си между плотовете по време на монтирането.



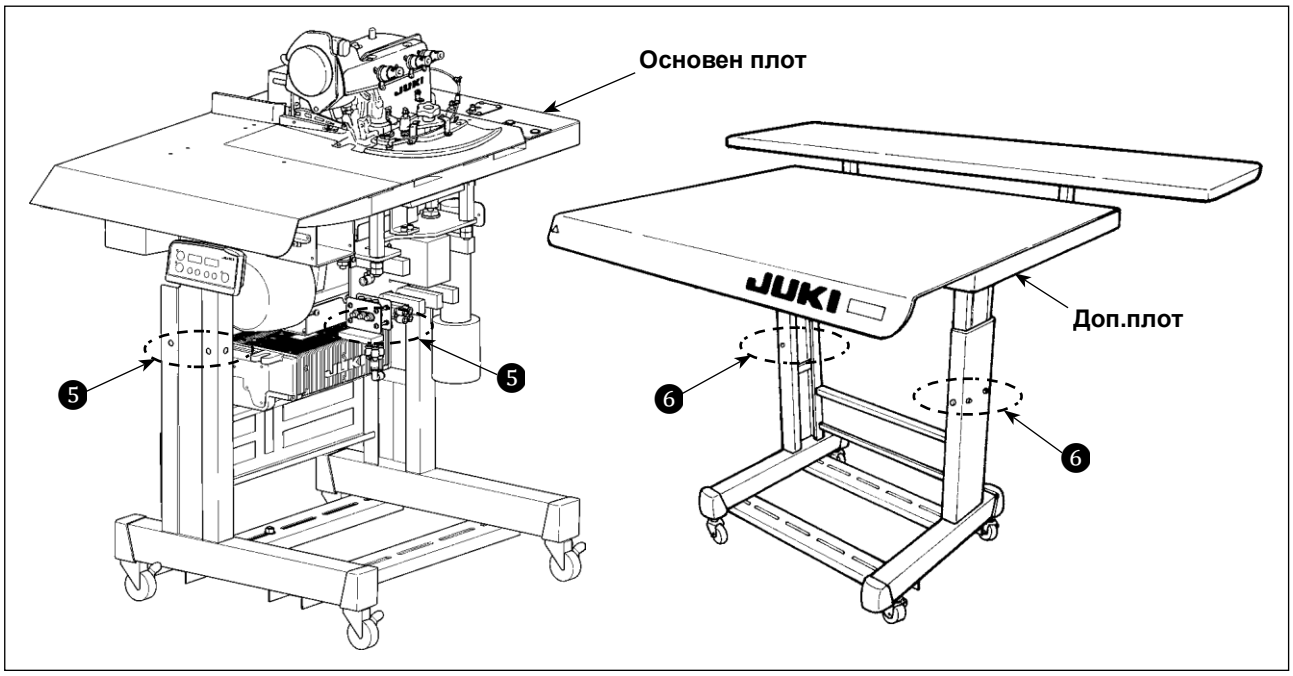
Съединете спомагателния о основния плот без разстояние между тях. Фиксирайте клипс 1 (в три локации) с перчата гайка 2. Застопорете колелата 3 (четири локации), за да не се движи спомагателния плот.

Възможно е да се появи разстояние между двата плота по височина. Ако се появи такава разлика, регулирайте височината с пластини 4 за регулиране височината на клипсовете (налични 3 клипса).

- Ако помощният плот е по-ниско от основния плот: Добавете доставените пластини за разстояние.
- Ако помощният плот е по-високо от основния плот: Махнете пластина 4 и поставете по-тънка.

Внимание :
За да предотвратите нараняване, монтирайте плотовете с 4 или повече работника.

Ако разликата във височина между плотовете не може да се коригира с пластините 4, регулирайте височината на основния или на допълнителния плот.



За регулиране височината на основния плот разхлабете винтове 5 (в шест локации), регулирайте плота по височина, за да пасне на допълнителния и стегнете винтове 5.
За регулиране височината на допълнителния плот, разхлабете винтове 6 (шест локации) и регулирайте височината така, че да съвпадне с основния плот, после стегнете винтове 6.

3-12. Свързване на захранване



Внимание :
Инсталирането да се извърши от правоспособен техник с познания в електричеството и да се използва подходящ кабел и ключ, като машината се заземи.

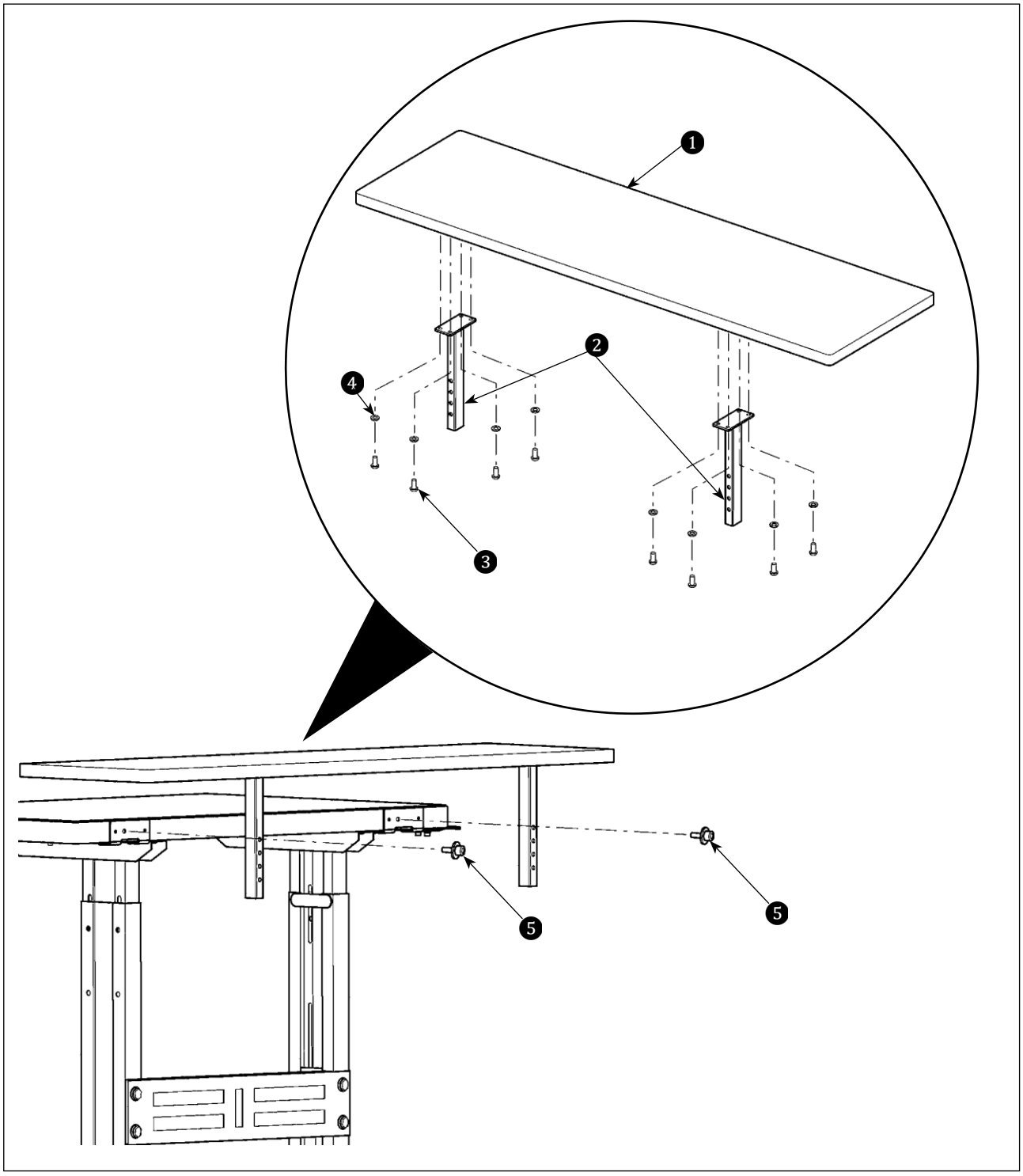
Свързването към захранване зависи от спецификациите на машината. Свържете щепсела съгласно спецификациите.

①**В случай на една фаза, 200 до 240V спецификация (CE спецификация) :**
Свържете синия и кафявия кабели към захранване фаза и нула (AC200 до 240V) и жълт/зелен кабел към корпус (земя).

②**В случай на една фаза, 200 до 240V спецификация (други освен CE спецификация) :**
Свържете черния и белия кабели към захранване фаза и нула (AC200 до 240V) и жълт/зелен кабел към корпус (земя).

③**В случай на 3 фази, 200 до 240V спецификация :**
Свържете червения, белия и черния кабели към захранване (AC200 до 240V) и жълт/зелен кабел към корпус (земя).

3-13. Инсталиране на спом. плот (KM-5) (опция)

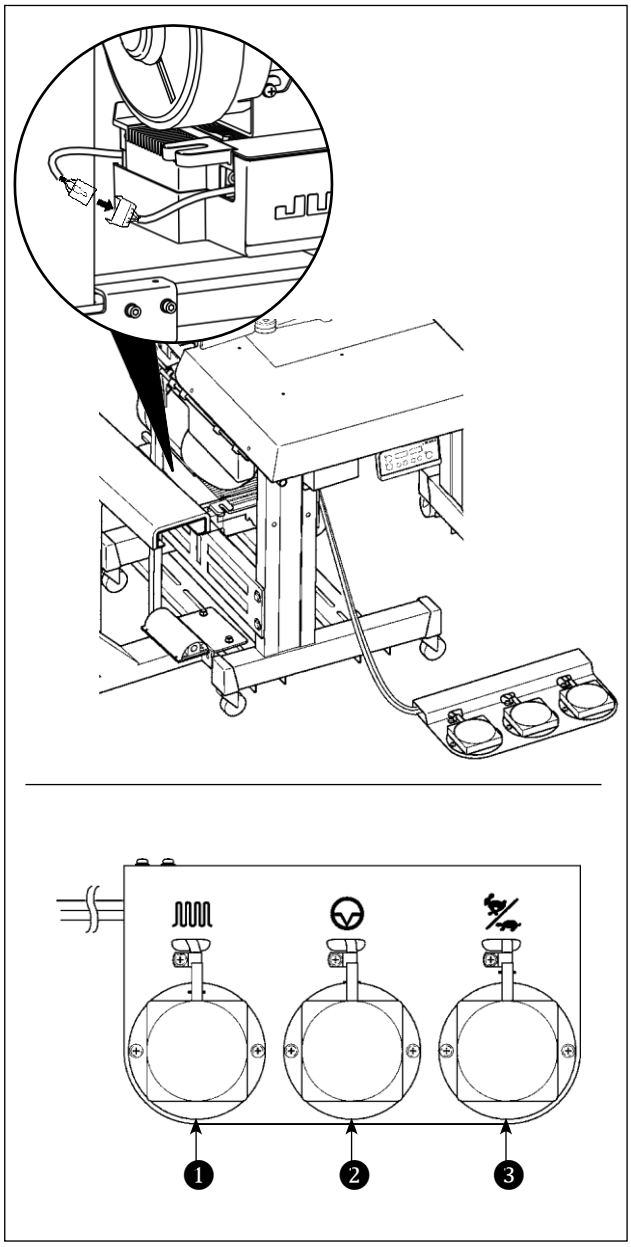


1) Фиксирайте стойки 2 на плот 1 с винтове за дърво 3 и шайби 4 (по 4 локации всяка).

2) Фиксирайте спомагателния плот със стойките на него на допълнителния плот с винтове 5.

Спомагателния плот може да се регулира по височина в четири позиции на стойките.

3-14. Инсталиране на педал с 3 позиции(PK-79) (опция)



Свържете конектора на педала в куплунга, идващ от контролната кутия.

Фигурата показва диференциален транспорт 1, пауза 2 и бърза/бавна скорост на работа 3 от ляво на дясно.

❶ Диференциален транспорт	При натиснат педал се активира зададения диференциален транспорт.
❷ Пауза	При натиснат педал и докато е натиснат, машината спира работа на пауза. При освобождаване на педала машината продължава работа.
❸ Превключване на бърза/бавна скорост	Превключване на бърза и бавна скорост се активира с натискане на педала. Машината се връща към нормална работа с отпускане на педала.

4. ПОДГОТОВКА

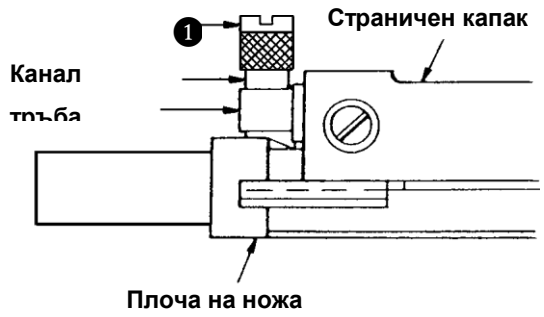
4-1. Мерки преди работа

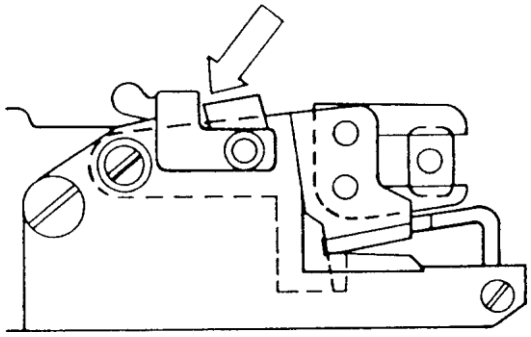
Внимание :
За да предотвратите нараняване, проверете следното:

- Преди работа с машината внимателно я почистете.
- Проверете правилно ли е настроено напрежението.
- Уверете се, че щепсела е монтиран правилно.
- Не използвайте машината с волтаж, различен от посочения в спецификациите.

4-2. Смазване

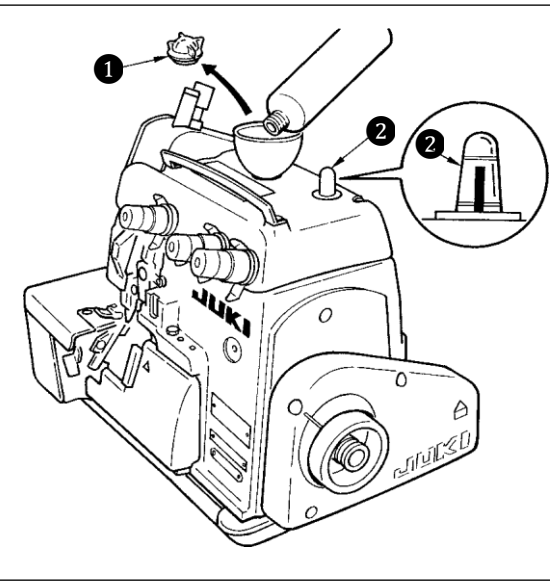
Внимание :
За да предотвратите нараняване, изключете машината от захранването и се уверете, че мотора не се върти.





- Смазване на ножица за конци:
  Махнете винт 1 в горния край на тръбата за масло в дясно на машината. Горната граница на маслото е до ръба на тръбата. Консумацията на масло зависи от използването на машината. Количеството масло трябва да се проверява всеки ден. Смазвайте както е описано по-долу:
  · Веднъж дневно при постоянна употреба
  · Нормално веднъж на 3-4 дни

Ножицата за конци не е смазана към момента на доставка. Използвайте масло JUKI MACHINE OIL 18.

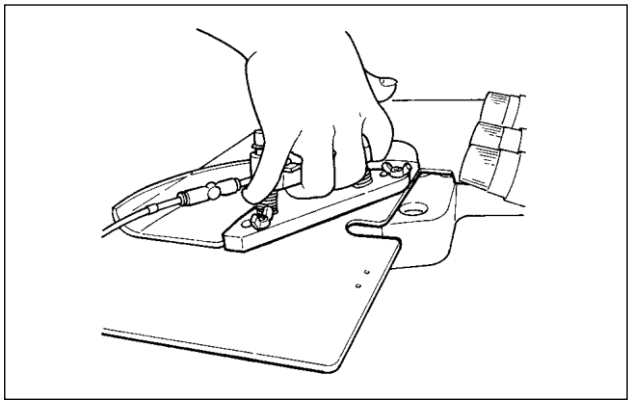


1) Махнете капачка 1.
2) Напълнете резервоара с масло JUKI MACHINE OIL 18.
3) Напълнете масло докато нивото се покачи почти до горния червен маркер на пробка 2, наблюдавана отстрани..

При препълване с масло е възможно да се появят течове. Сложете масло не повече от максималното.

er line is reached.

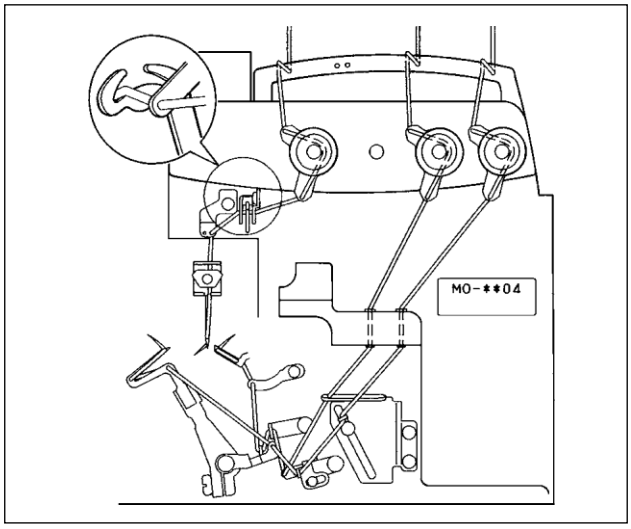
4-3. Вдяване на машината



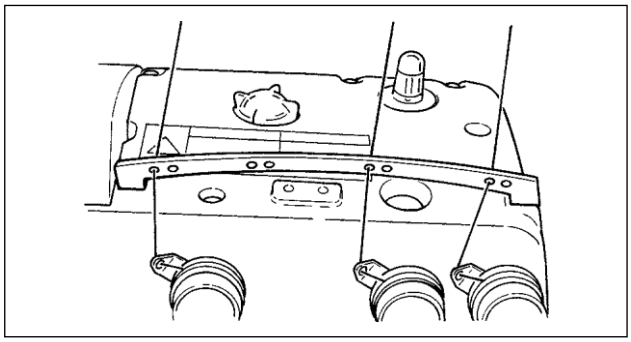
★ Отстраняване на работната плоча

Отстранете работната плоча като я задържите за основата.

Не докосвайте сензора за извивки(опция) монтиран на работната плоча.

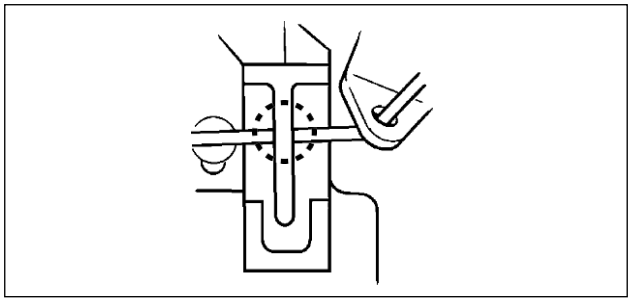


За вдяване на машината, отстранете и капака.

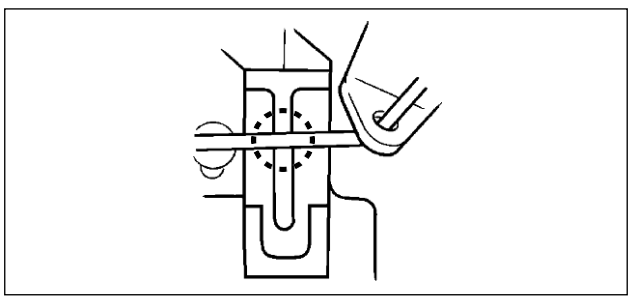


При използване на непресукани конци, не ги пресуквайте през водачите.

★ Вдяване на силиконов резервоар

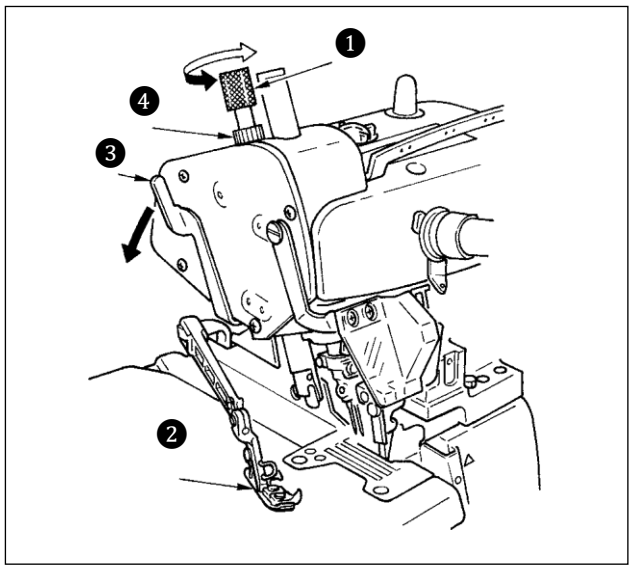


При използване охлаждане на иглата, вденете конеца под централния палец.



Когато не използвате охлаждане на иглата, вденете конеца над централния палец.

4-4. Настройка натиска на крачето и отстраняването му



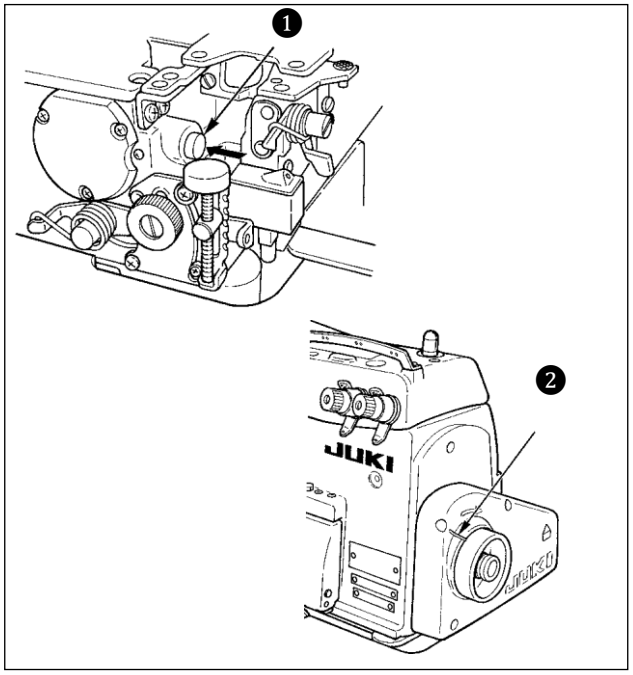
1) Настроите натиска на крачето чрез разхлабване на гайка 4 и завъртане на винт 1. При завъртане на винта по посока на часовника увеличавате натиска а при завъртане по посока обратна на часовника го намалявате.

   След настройката стегнете гайка 4.

2 За да изведете крачето 2 навън вдигнете иглата в горно положение и натиснете лост 3.

4-5. Настройка стъпката на бода

Внимание :
За да предотвратите нараняване породено от внезапен старт на машината, изключете от захранването и се уверете, че мотора не се върти.

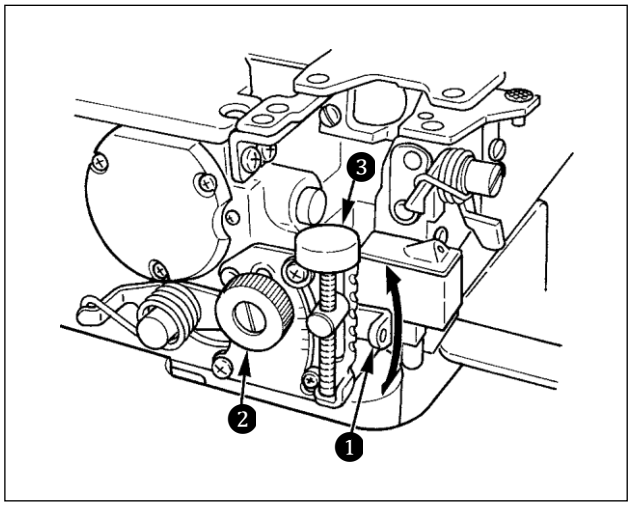


Необходимо е да се отвори работната плоча встрани преди настройката.

1) Завъртете бавно шайбата, като държите натиснат бутон 1 и ще достигнете положение, когато бутон 1 ще потъне навътре.
2) При споменатите горни условия, съвпаднете маркера на желаната стъпка на бода на шайбата с маркера 2 на капака.
3) Пуснете бутон 1 след приключване на настройката.

4-6. Механизъм за диференциален транспорт

Внимание :
За да предотвратите нараняване породено от внезапен старт на машината, изключете от захранването и се уверете, че мотора не се върти.



Необходимо е да се отвори работната плоча встрани преди настройката.

1)

2) Разхлабете застопоряваща гайка 2.
Преместете лост 1 нагоре за разтегляне или надолу за набор.

3) Когато искате да движите лост 1 плавно, използвайте винт 3 за прецизна настройка.

4) Когато лоста за диференциален транспорт съвпадне с белязка S, машината ще изпълни шиене със разтегателно съотношение 1 : 0.8. Когато лоста сочи 0, съотношението ще бъде 1 : 1.

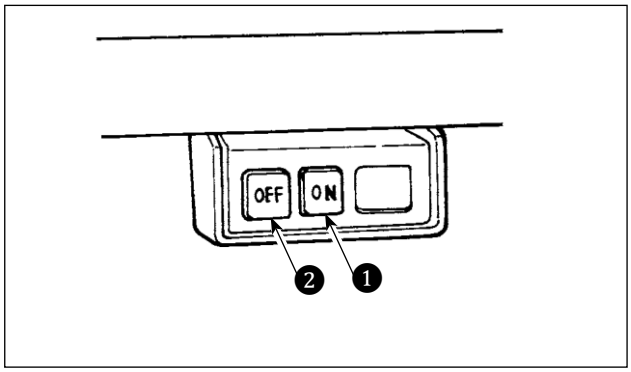
5) Максималното съотношение за набор е 1 : 2. При позиция 0 машината работи стандартно.

6) След завършване на настройката, стегнете гайка 2.

5. Работа с машината

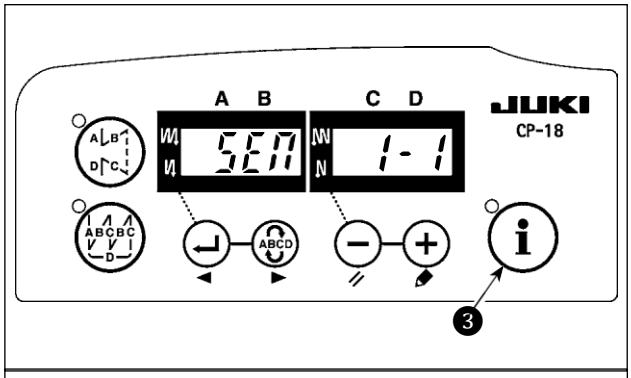
5-1. Шевна процедура

Внимание:
- **Не използвайте машината без смъкнат предпазител за очите, за да предотвратите нараняване от иглата или ножа.**
- **Машината става гореща при постоянна употреба, не докосвайте машината.**



1) Натиснете бутон 1 за да включите захранването.

Ако чуете звукова аларма при включване незабавно изключете чрез бутон 2. Възможно е захранването да не е свързано правилно.



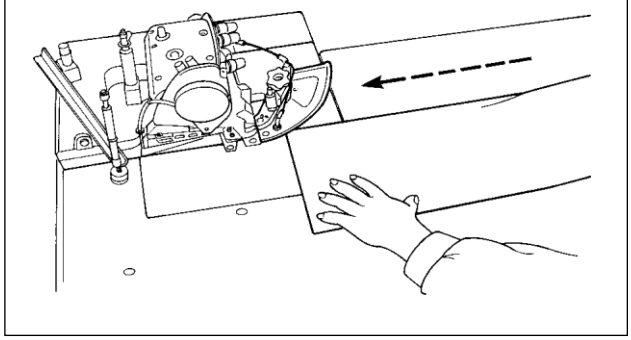
Фиг А

Индикация на панела при включване

2) След включване на захранването, на панела ще се зареди следната индикация. Символ "SEM" ще примигва.

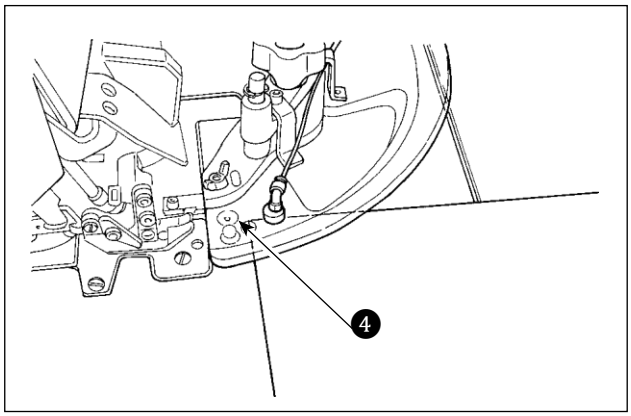
Машината няма да стартира, докато символа примигва.Ако тази индикация не се зарежда при включване, изключете захранването.Ако не е селектирана правилната глава при активиране няма да се зареди правилния индикатор. Активирайте съгласно Инженерното ръководство.

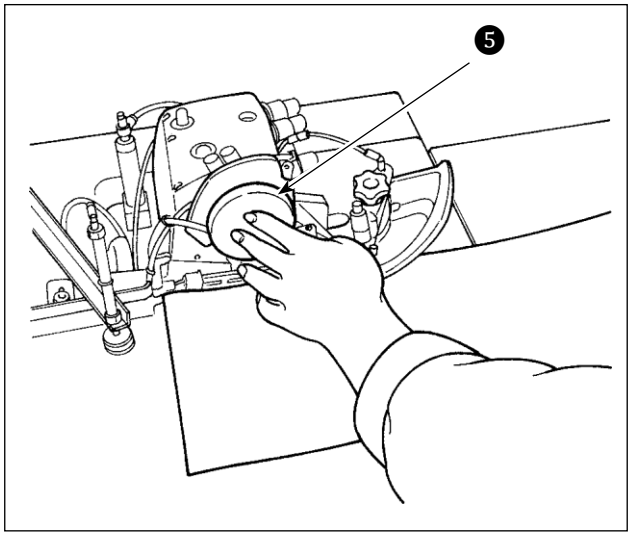
Внимание :
Не отваряйте работната плоча, когато машината е в готовност за работа.



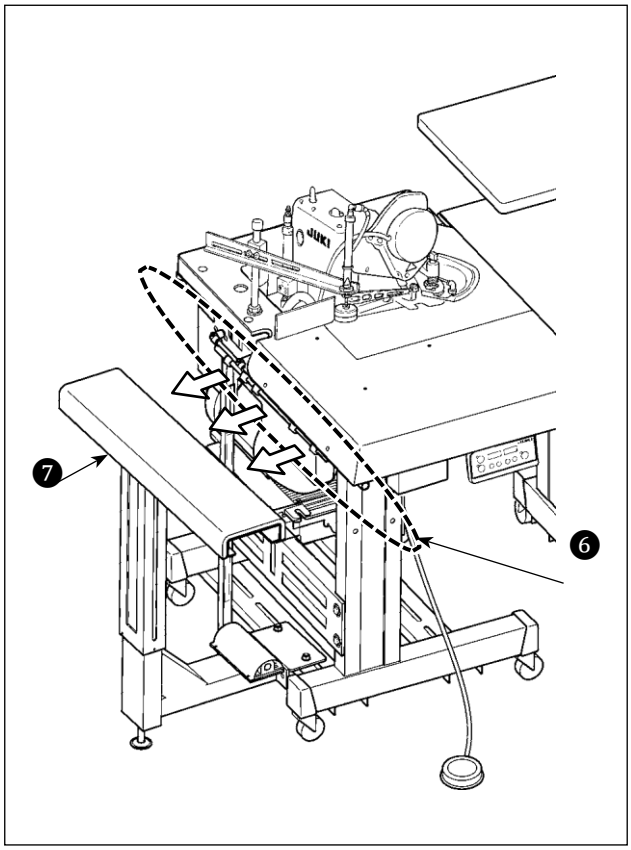
3) При натискане на бутон 3 докато символа на панела примигва, машината е в готовност за работа. Поставете детайл по дължина на работната плоча, както е показано на Фиг. А.

Когато детайла е заложен под сензор 4, машината ще започне работа.





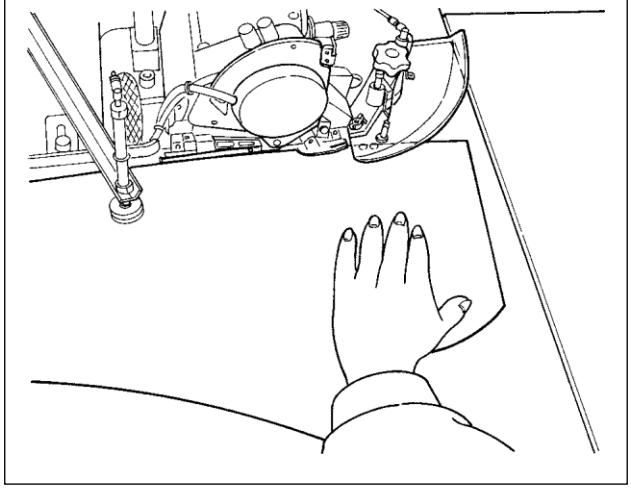
4) След като детайла излезе от сензора, машината ще спре след няколко бода. Щаплера за подреждане на детайли се задейства чрез натискане на бутон 5.



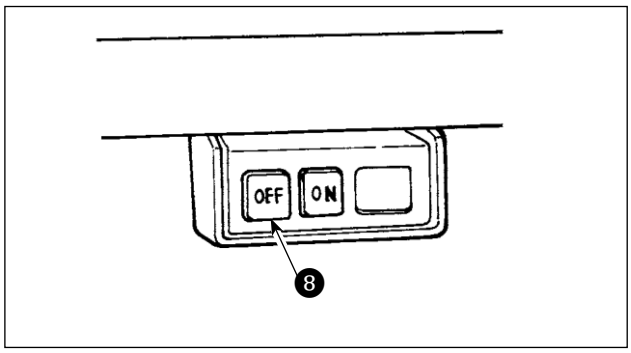
Внимание :

- **Не поставяйте ръцете близо до ножицата за рязане на конци, за да предотвратите нараняване.**
- **Не поставяйте лице близо до щаплера, когато работи, от изход 6 излиза въздух с високо налягане.**
- **Не поставяйте ръце близо до поставка 7 за плата, когато щаплера работи.**

При външна извивка

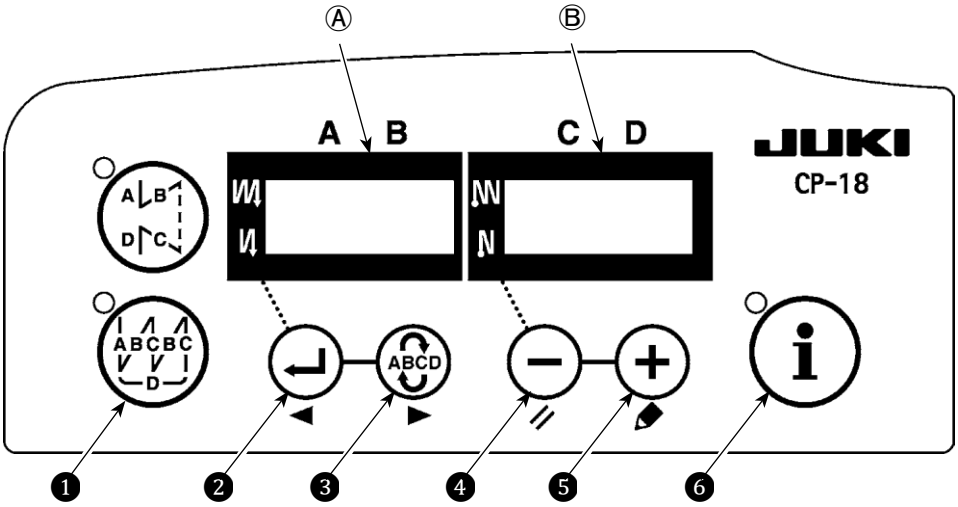


Когато работите с външна извивка на материала, подайте детайла, докато гладко се плъзне до края на детайла.



5) Когато приключите шиене и машината е спряла, натиснете бутон 8 за да изключите захранването.

5-2. Разяснение на панела



❶  **бутон :** **За връщане на настройката в заводска стойност.**

❷  **бутон:** **За промяна на настройката.**

Когато бутона е натиснат, позицията за промяна примигва.
При натискане отново на бутона, позицията за промяна се премества в ляво.
Стартиране на машината е невъзможно при примигване на символите (режим настройка).

❸  **бутон :** **За промяна символа за настройка.**

С натискане на бутона, мигащата позиция се премества в дясно.

❹  **бутон :** **За промяна на стойността на избраната секция (мигаща секция).**

При натискане на бутона стойността се намаля.

❺  **бутон :** **За промяна на стойността на избраната секция (мигаща секция).**

При натискане на бутона стойността се увеличава.

❻  **бутон :** **За определяне състоянието на настройката.**

При натиснат бутон мигането спира и настройката е невъзможна.
Машината влиза в режим за готовност на работа и може да стартира. Когато е поставен материал на машината в автоматичен режим, на панела ще се изобрази грешка E333. В това положение машината не може да се въведе в готовност за работа. Ако сензора за извивки е активен при вече поставен материал на машината ще се изобрази грешка E334. Ако се изобрази грешка E334, проверете за заложен материал в зоната на сензора (Същата грешка се изписва ако сензора е замърсен с прах). Оперативното ниво може да се смени чрез натискане и задържане за 3 сек. , докато символа започне да примигва.

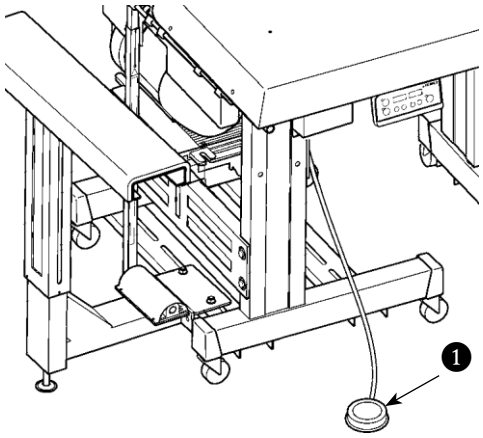
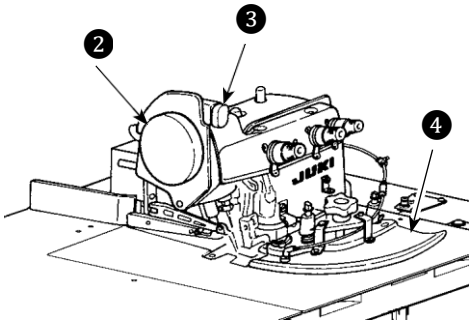
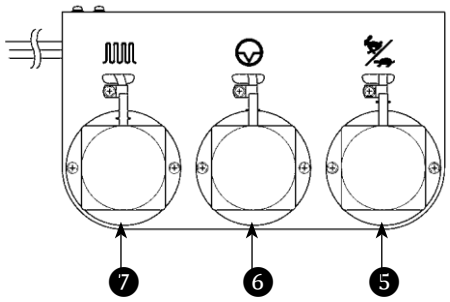


Ако се изключи захранването при гореспоменатите условия, променените данни няма да се запаметят.

Ⓐ **Индикация на пар.:** **Зарежда се абревеатура на параметъра.**

Ⓑ **Индикация на стойност :** **Зарежда се стойност на параметъра.**

5-3. Описание на педалите и бутоните на машината

Локация	Име и описание на функцията
	**❶Педал за старт на машината** Машината стартира със зададената скорост на рязане на конците (висока скорост ако е зададен ръчен режим), когато педала е натиснат със задържане. **• При зададен автоматичен режим :** При засичане на материал се задейства автоматичен старт. Рязане на конците (чрез педал) е неактивно при автоматично стартиране. **• При зададен ръчен режим :** Засичане на материал е неактивно. Операцията, при която се задейства автоматично чрез материал се изпълнява чрез педал.
	**❷Бутон за щаплера** При натиснат бутон, се изпълняват зададен брой бодове преди задействане на щаплера. Щаплера работи съгласно зададените настройки.
	❸Бутон за пауза При натиснат бутон се изписва грешка E050 на панела и машината спира. След като машината е спряла се задейства отново чрез натискане бутон на панела.
	❹ Бутон за отваряне/затваряне на водач на материала Когато бутона е задействан се изписва грешка E302 на панела и машината спира. За да занулите, изключете и включете захранването.
	**❺Педал за превключване на бърза/бавна скорост (опция)** Превключване между бърза и бавна скорост на работа може да се извърши само с този бутон. Докато бутона е натиснат се изпълнява команда за бавен ход на работа.
	❻Педал за временен стоп (опция) Докато бутона е натиснат е задействам временен стоп на машината. Машината се връща към нормално работно състояние (шиене) чрез пускане на бутона.
	❼Педал за диференциален транспорт (опция) При натиснат педал е задействан диференциален транспорт. Работната скорост за диференциалния транспорт е зададената за работа в извивки.

5-4. Списък параметри

	Индикация пар.			Стойност(по подразбиране)				Описание	Обхват	Операционно ниво
1	S	E	M		1	-	1	Брой шевове, текущ шев	1 до 9	1
2	C	n	T				0	Брояч брой детайли	0 до 9999	1
3	S	T	K				0	Вкл./Изкл. щаплер	0 до 1	1
4	S.	T	d			1	0	Брой бодове след рязане на конците на държач на материала	0 до 99 бода	2
5	S.	C	d				0	Брой бодове за държач на щаплера	0 до 999 бода	2
6	S.	S	T			5	5	Брой бодове за задвижване на щаплера и стоп на машината	0 до 999 бода	1
7	S.	b	d		5	0	0	Закъснение за издухване на щаплера	0 до 9900 мс	2
8	S.	b	L		7	0	0	Време за издухване на щаплера	0 до 9900 мс	1
9	S.	T	F			2	0	Закъснение за притискане след рязане на конците	0 до 200 мс	2
10	H	S	P	5	5	0	0	Работна скорост в режим „Бърза работа”	200 до 8000 бода/мин*	1
11	L	S	P	3	0	0	0	Работна скорост в режим „Бавна работа”	200 до 8000 бода/мин*	1
12	S	S	P	2	0	0	0	Работна скорост при активен сензор за извивки	200 до 8000 бода/мин*	1
13	d	S	P	2	0	0	0	Работна скорост при рязане на конците	200 до 8000 бода/мин*	2
14	S	T	r		1	0	0	Закъснение за старт	0 до 9900 мс	2
15	S	T	P			5	5	Брой бодове преди стоп на машината	0 до 999 бода	1
16	A	U	T				1	Настройка на стартов режим	0 до 1	2
17	C	U	b				1	Настройка режим „работа с извивки”	0 до 1	1
18	C.	S	H				1	Настройка на диференциален транспорт в извивките	0 до 1	1
19	C.	S	S				0	Настройка брой бодове за старт на режим с извивки	0 до 999 бода	1
20	C.	S	E			5	0	Настройка брой бодове при свършване на режим за извивки	0 до 999 бода	1
21	d	U	S			2	0	Настройка брой бодове за засмукване в начало на шиене	0 до 999 бода	2
22	C	U	r				2	Време за издухване при набор	0 до 60 бода	2
23	F	U	L				0	Време за изчакване при вдигане на крачето	0 до 9900 мс	2

*** "бода/мин е абревиатура на бодове за минута."**

★ Индикация при смяна на операционно ниво

L	E	v				1	Ниво 1: Стандартна операция (При включване на машината)
L	E	v				2	Ниво 2: Операция в детайли Нивото на операция може да се сменя чрез натискане със задържане за три секунди на бутон (i).

След смяна на нивото, индикацията която се зарежда при включване на захранването е изобразена на панела.

★ Списък символи на дисплей

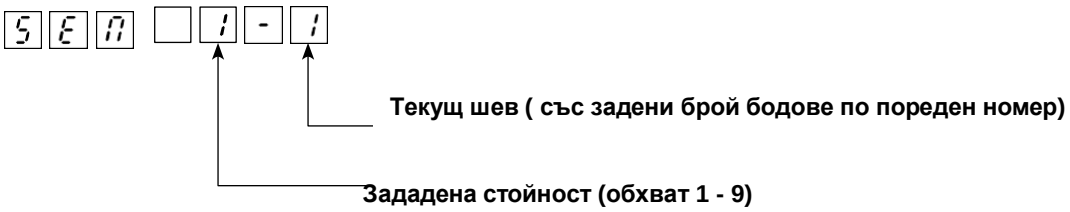
Цифри	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9			
дисплей	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9			
Символ	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Дисплей	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Символ	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Дисплей	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

5-5. Детайли на избраните функции

①Настройка брой шевове (Ниво 1)

Зададена е настройка на брой шевове за активиране на щаплера.

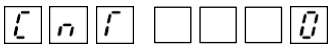
Изобразени са зададените и текущите шевове.



②Настройка на брояч за брой бодове (ниво 1)

Зададен е брой детайли за изработка.

Броят на детайлите се увеличава при всяко задействане на щаплера..



Обхват 0 до 9999

③Настройка Вкл./Изкл. на щаплера (ниво 1)

Когато щаплера се използва или не.

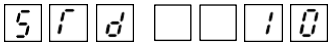


0 : Не се използва

1 : Използва се (при изработка на последния зададен шев)

④Настройка на брой бодове за държач на материала след рязане (ниво 2)

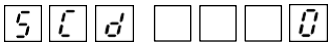
Задават се брой бодове за задействане държача на материала, след като материала излезе от сензора.



Обхват 0 до 99 бода

⑤Настройка на брой бодове за задействане на притискане от щаплера (ниво 2)

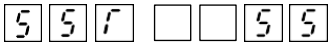
Задават се брой бодове за задействане притискане от щаплера след задействане на държача на материала.



Обхват 0 до 999 бода

⑥Настройка на брой бодове за задействане на щаплера и стоп на машината (ниво 1)

Задават се брой бодове за задействане на щаплера и стоп на машината, след като детайла излезе от сензора.



Обхват 0 до 999 бода

⑦Настройка време на закъснение за издухване от щаплера (ниво 2)

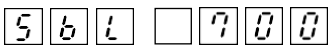
Задава се време на задействане за издухване на детайла след задействане на щаплера.



Обхват 0 до 9900 мс

⑧**Настройка време за издухване на щаплера (ниво 1)**

Зададено е време за издухване на щаплера след изминатото време за закъснение на издухването.



Обхват 0 до 9900 мс

⑨**Настройка време за вдигане на държача на материала след рязане на конците и притискане (ниво 2)**

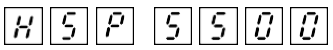
Задава се време за вдигане на държача на материала след задействане издухването на щаплера.



Обхват 0 до 200 мс

⑩**Настройка на работна скорост в режим „Бърза работа" (ниво 1)**

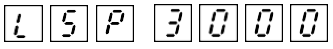
Задава се работна скорост в режим „Бърза работа".



Обхват 200 до 8000 бода/мин *****

⑪**Настройка на работна скорост в режим „Бавна работа" (ниво 1)**

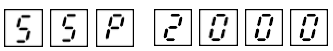
Задава се работна скорост в режим „Бавна работа".



Обхват 200 до 8000 бода/мин *****

⑫**Настройка на работна скорост при активен сензор за извивки (ниво 1)**

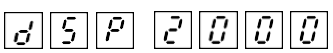
Задава се скорост на работа при задействан сензор за работа в извивки.



Обхват 200 до 8000 бода/мин *****

⑬ **Настройка на работна скорост при рязане на конците (ниво 2)**

Задава се скорост на работа при рязане на конците с ножичката.



Обхват 200 до 8000 бода/мин *****

⑭**Настройка на време за закъснение при старт (ниво 2)**

Задава се време за закъснение при старт след засичане на материал.



Обхват 0 до 9900 мс

⑮**Настройка на брой бодове при сигнал за стоп (ниво 1)**

Задават се брой бодове след излизане на материала от сензора и стоп.

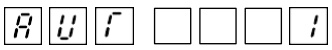


Обхват 0 до 999 бода

*** "бода/мин е абревиатура на брой бода за минута.**

⑯**Настройка на ниво при старт (ниво 2)**

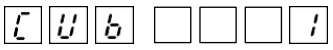
Задава се стартово ниво на машината при автоматичен или ръчен режим на работа.



0 : Ръчен режим (Сензор за старт е неактивен)
1 : Автоматичен режим
(Педала за старт се използва за рязане на конците)

⑰**Настройка на режим за работа с извивки (ниво 1)**

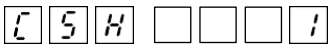
Задава се активен или не сензор за работа с извивки.



0:
Неактивен
1 : Активен

⑱**Настройка на режим за диференциален транспорт (ниво 1)**

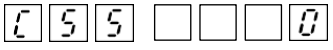
Задава се активен или не диференциален транспорт при задействане на сензора за извивки.



0 :
Неактивен
1 : Активен

⑲**Задаване на бодове за задействане на режим за работа в извивки (ниво 1)**

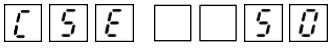
Задават се брой бодове за задействане на режим за работа в извивки или за диференциален транспорт, когато сензора засече извивка.



Обхват 0 до 999 бода

⑳**Задаване на бодове за излизане от режим за работа в извивки (ниво 1)**

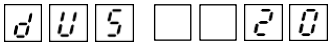
Задават се брой бодове от начало до край на зоната за работа в режим за извивки или за диференциален транспорт.



Обхват 0 до 999 бода

Ⓡ **Задаване брой бодове за засмукване в начало на работа (ниво 2)**

Задават се брой бодове за засмукване при рязане на конците в начало на работа.



Обхват 0 до 999 бода

Ⓡ **Изходящо време за издухване (ниво 2)**

Задава се време за издухване на детайла след спиране на машината (ниво 2).



Обхват 0 до 60 секунди

Ⓡ **Време за изчакване вдигането на крачето (ниво 2)**

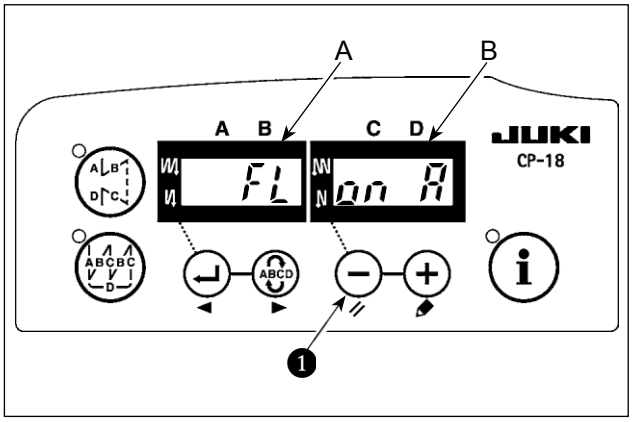
Задава се време за изчакване вдигането на крачето при стоп на машината (крачето автоматично се вдига след стоп на машината и задействане на щаплера).



Обхват 0 до 9900 мс

5-6. Други настройки

(1) Настройка за автоматично вдигане на крачето (опция)





Air drive display (+24V)

Внимание :
При използване на автоматичното вдигане, не поставяйте ръцете си под крачето.

При монтирано устройство за автоматично вдигане на крачето (АК), функцията е активна.

U Включете машината, докато натискате бутон 1 на панела.

2 В секции A и B на панела се изписва FL ON A със звуков сигнал и функцията е активна.

U3 Изключете захранването и включете отново машината.

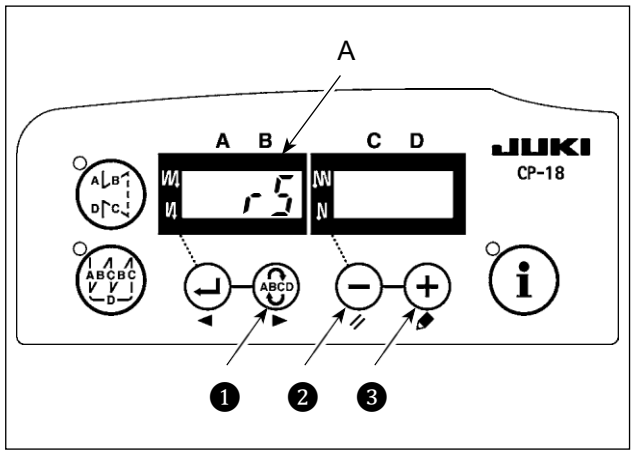
4) Повторете стъпки от 1 до 3 за деактивиране на функцията. Панела ще изпише (FL OFF).

FL ON : Активна функция

FL OFF : Неактивна функция

1. При изключване и включване на захранването се уверете, че е минала поне една секунда между операциите.
(Ако Вкл./Изкл. е прекалено бързо може да не се запаметят промените)
2. Автоматичното вдигане на крачето няма да сработи докато не е зададена правилната настройка.

5-7. Инициализиране на данни



Всички стойности на параметрите могат да бъдат върнати към заводската си настройка.

1) Натиснете заедно бутони 1, 2 и 3 и включете машината.

E Дисплея в секция A изписва rS със звуков сигнал и зареждането започва.

3) След около една секунда ще чуете звуков сигнал (три единични звука) и параметрите се връщат към заводската си настройка.

Не изключвайте захранването по време на инициализирането, може да повредите базата данни.

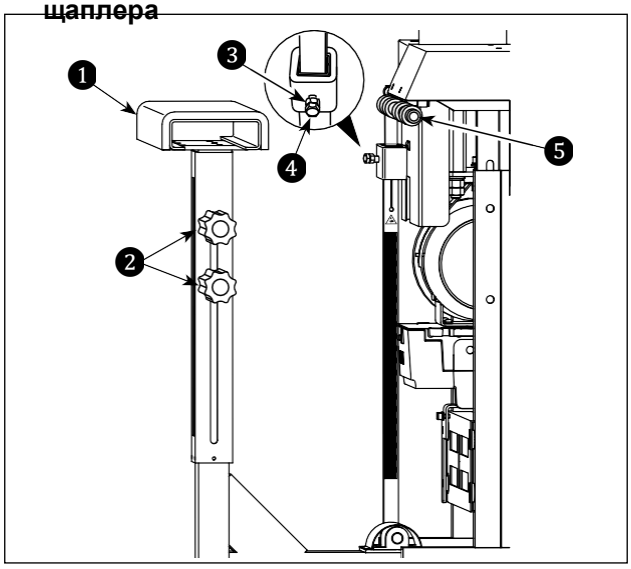
4) Изключете и включете захранването за да се изобрази стартов режим на работа.

6. НАСТРОЙКА

6-1. Настройка на щаплера

Внимание :
За да предотвратите нараняване, изключете захранването на машината и звадете маркуча за захранване с въздух от системата.

(1) Настройка височината на щаплера



1) Регулирайте поставка 1 съгласно използваните детайли.
2) Когато винтове 2 се разхлабят, поставката може да се движи нагоре или надолу. При намиране на правилната позиция стегнете здраво винтове 2.
3) Разхлабете гайка 4 и шестостенен болт 3 и настроите подвижния вал 5 според поставката за детайли 1. Стегнете болта и гайката след приключване на настройката.

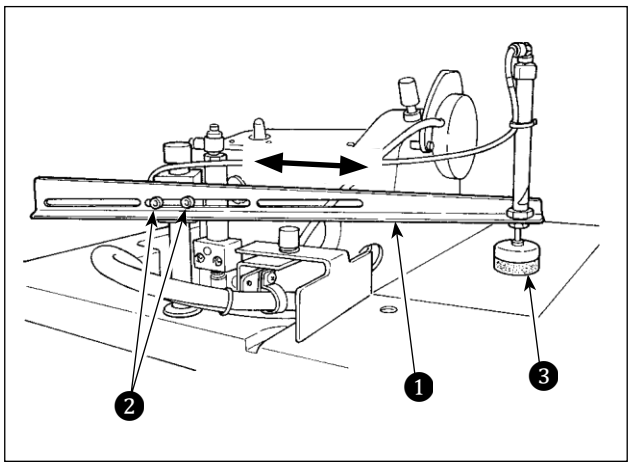
(2) Настройка ориентацията на щаплера



Разхлабете гайка 1 (в две локации) и настроите ориентацията на щаплера 2.

Ако детайлите не се защипват добре от щаплера, регулирайте ориентацията така, че десния ъгъл на поставката 2 да съвпадне с водача на материала към щаплера.

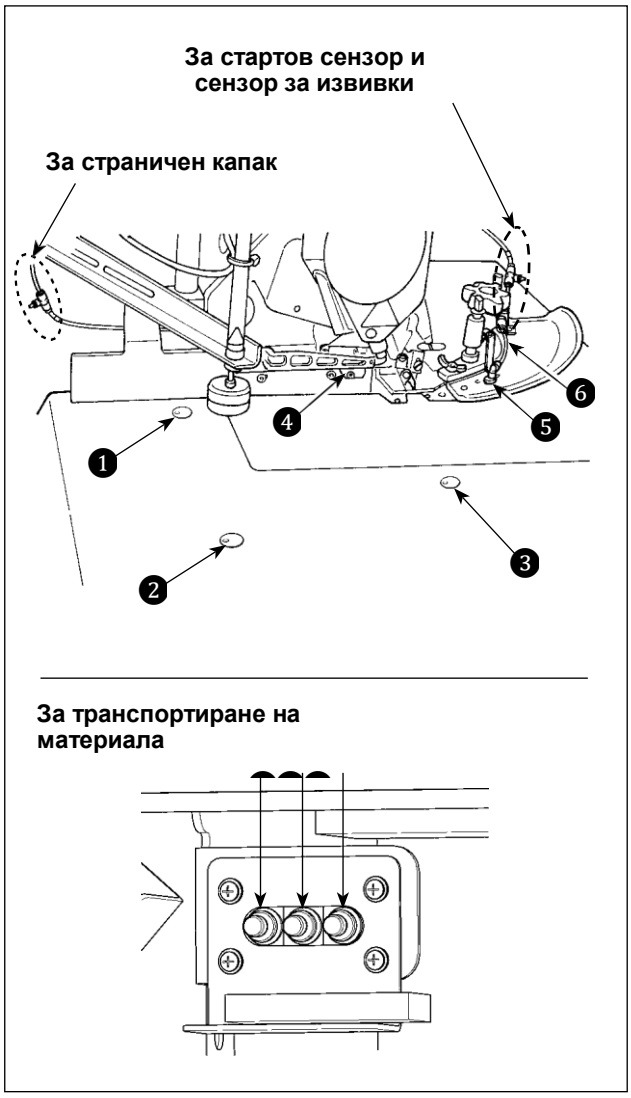
6-2. Настройка позицията на държача на материал



Разхлабете винтове 2 (в две локации), които фиксират рамото на цилиндъра 1 и регулирайте рамото в ляво или в дясно. Регулирайте така, че държача да задържа детайла в средата му по ширина.

Когато регулирате, настроите така, че гъбата 3 да докосва равномерно повърхнината на работната плоча, когато цилиндъра е в крайно отворено положение.

6-3. Настройка на обдухването



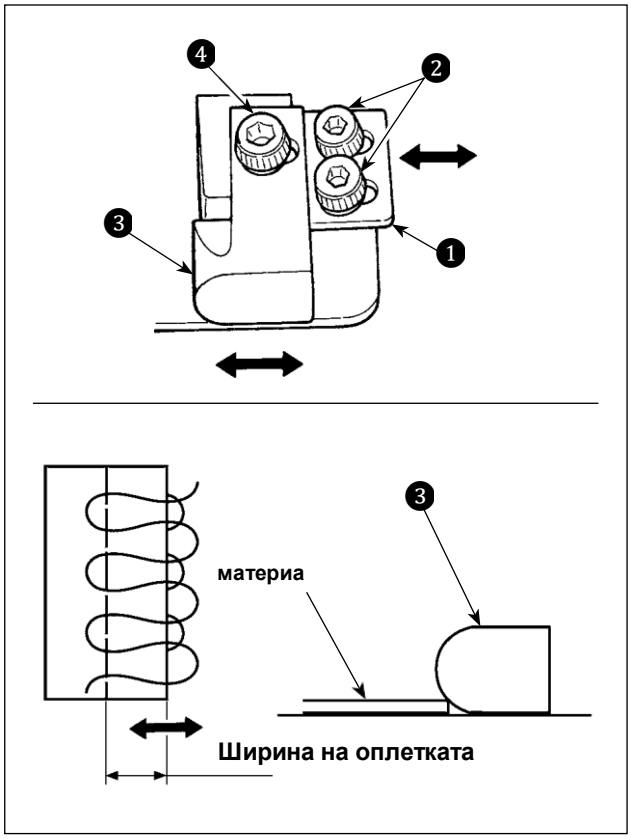
1) Количеството за обдухване на детайла трябва да бъде регулирано съгласно използвания материал и програма.

❶За транспортиране на материала
❷За придвижване на детайла
❸За придвижване на детайла
❹През страничен капак
❺При старт чрез сензора
❻При активен сензор за извивки (опция)

2) Количеството на въздуха се регулира чрез завъртане на регулиращия винт по посока на часовника.
3) Посоката на въздуха се регулира чрез разхлабване на гайка M4, монтирана на дюзата отдолу на плота.
   След настройката стегнете гайката и прихванете шлауха на дюзите с връзка.

6-4. Настройка на водача

Внимание :
Изключете захранването на машината, за да предотвратите нараняване, породено от внезапен старт на машината.

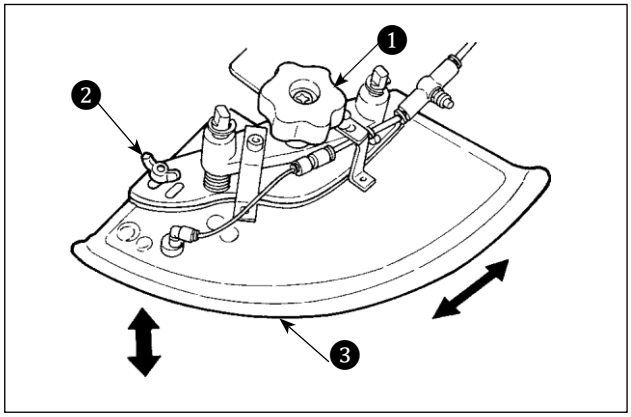


1) Водача на материала 1 служи за определяне ширината на оплетката. Регулирайте ширината на шева с движение на водач 1 вляво или вдясно с винтове 2.

2 Планка 3 предотвратява набирането на материала. Регулирайте планката с винт 4 съгласно дебелината на материала.

6-5. Настройка водача на детайла

Внимание:
Изключете захранването на машината, за да предотвратите нараняване, породено от внезапен старт на машината.

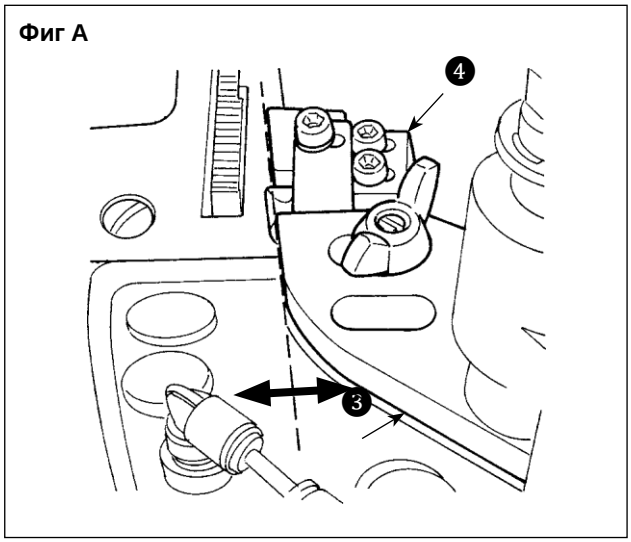


1)

Чрез разхлабване на две гайки 2 позицията на водача може да е регулира по посока на показаните стрелки. След настройка ширината на оплетката с водач 4, настроите ръба на водач 4 и водач на материала 3 да съвпаднат един с друг.

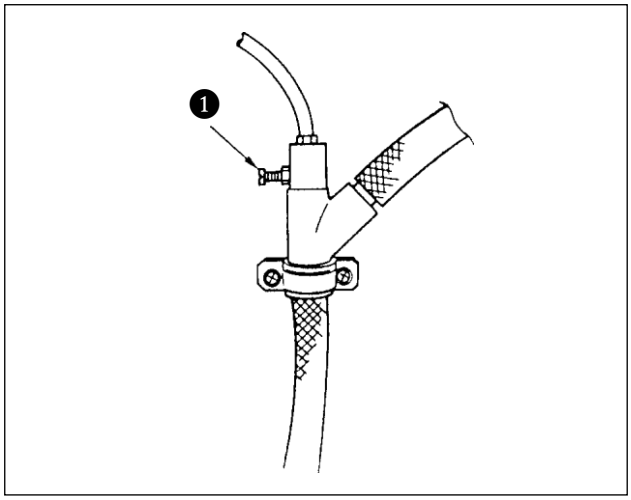
2) Ако винт 1 се завърти на дясно, водача 3 се понижава а при завъртане на ляво се повдига. Регулирайте височината му съгласно материала.

Фиг А



6-6. Настройка на регулатора

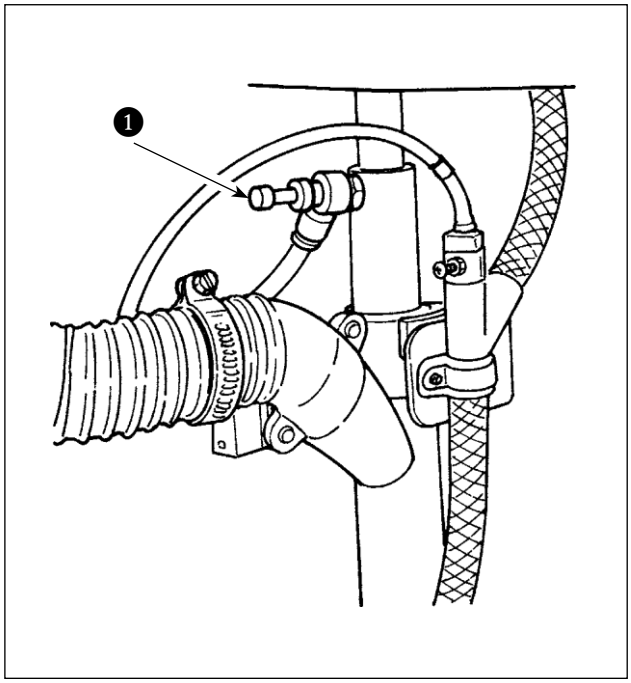
Внимание:
Изключете захранването на машината, за да предотвратите нараняване, породено от внезапен старт на машината.



Затягането на винт 1 намаля силата на засмукване а разхлабването му я увеличава.

6-7. Настройка засмукването на изрезки

Внимание:
Изключете захранването на машината, за да предотвратите нараняване, породено от внезапен старт на машината.



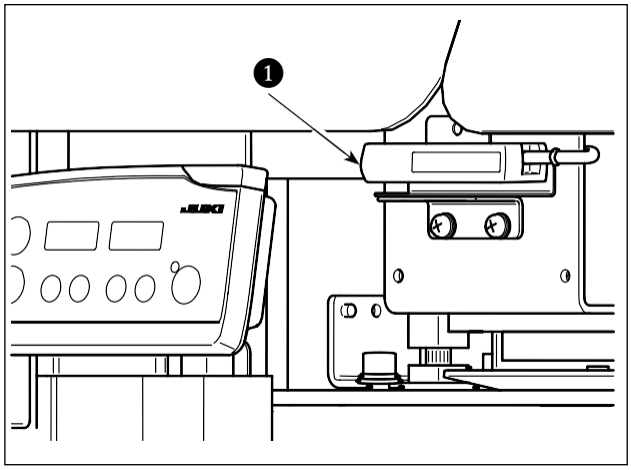
Затягането на винт 1 намаля силата на засмукване а развиването му я увеличава.

Силата на засмукване на изрязаните конци и изрезките от материал се регулира от едно и също място.

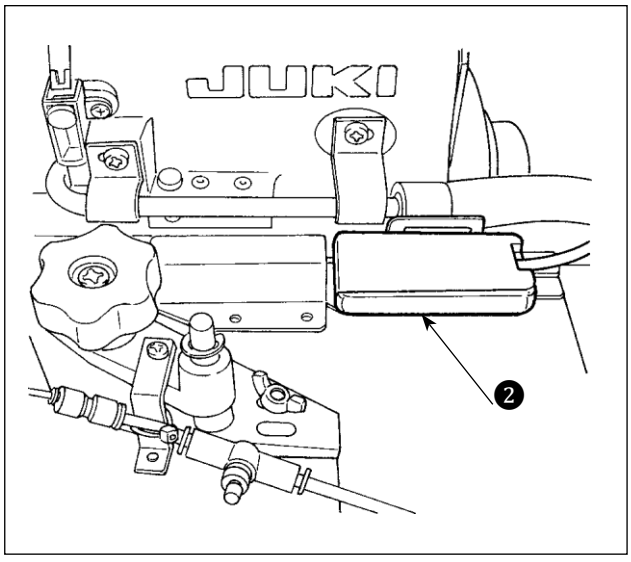
6-8. Настройка на сензорите

При настройка на водача на материала на позиция 5 мм, дисплея трябва да покаже стойност 3500 или повече, когато не е заложен материал под сензора и 2500 стойност при заложен материал под сензора.

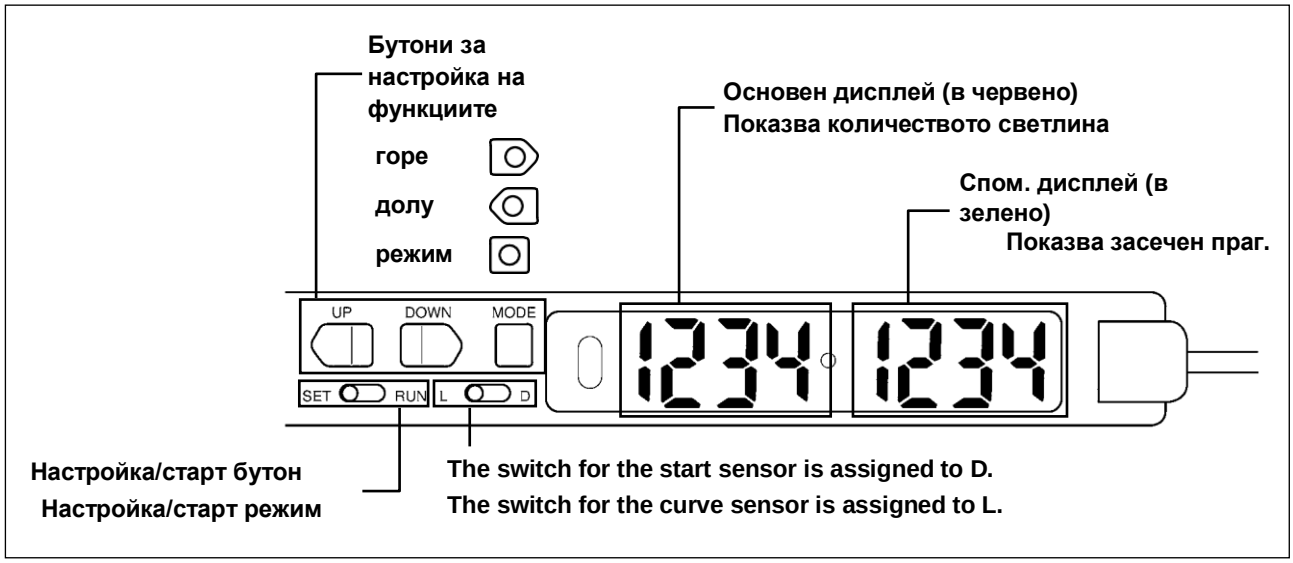
Ако гореспоменатите стойности са различни от посочените, е възможна неправилна работа на машината. Настроите стойностите в споменатите граници.



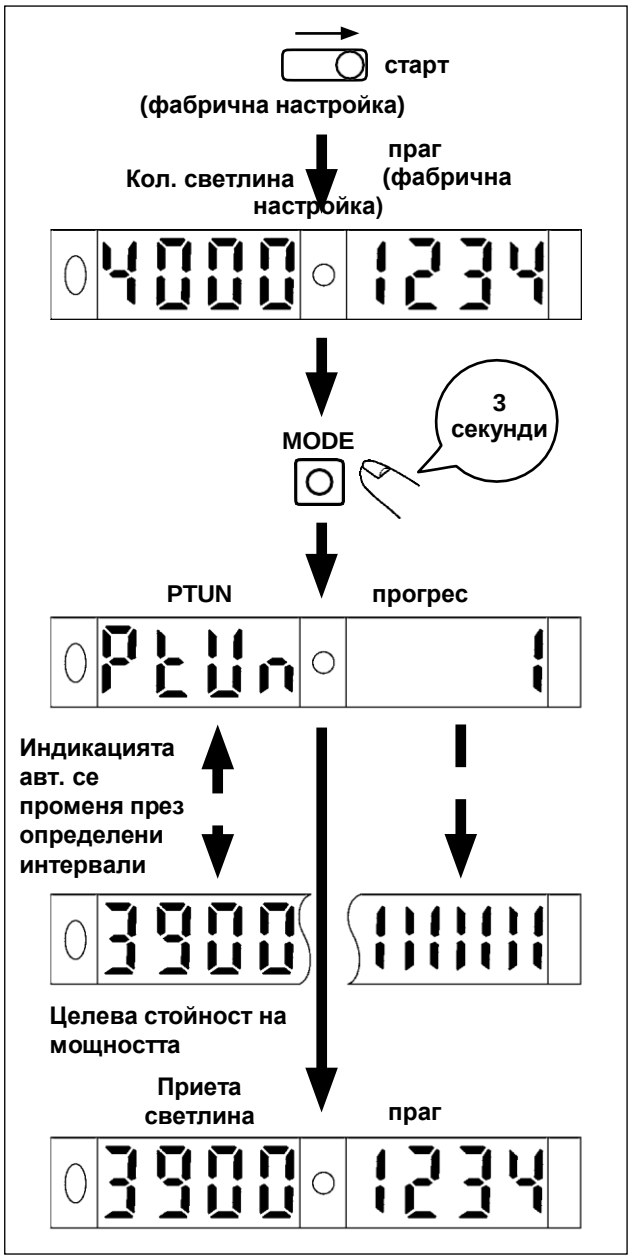
Сензора за старт 1 се намира на позиция, показана на фигурата.



Сензора за извивки 2 се намира в крайна дясна позиция върху работната плоча.



(1) Настройка чувствителността на старт сензор и сензор за извивки



1) Настроите разстоянието между водача на материал и работната плоча на 5 мм. Включете машината.

Уверете се, че машината е в режим за настройка.

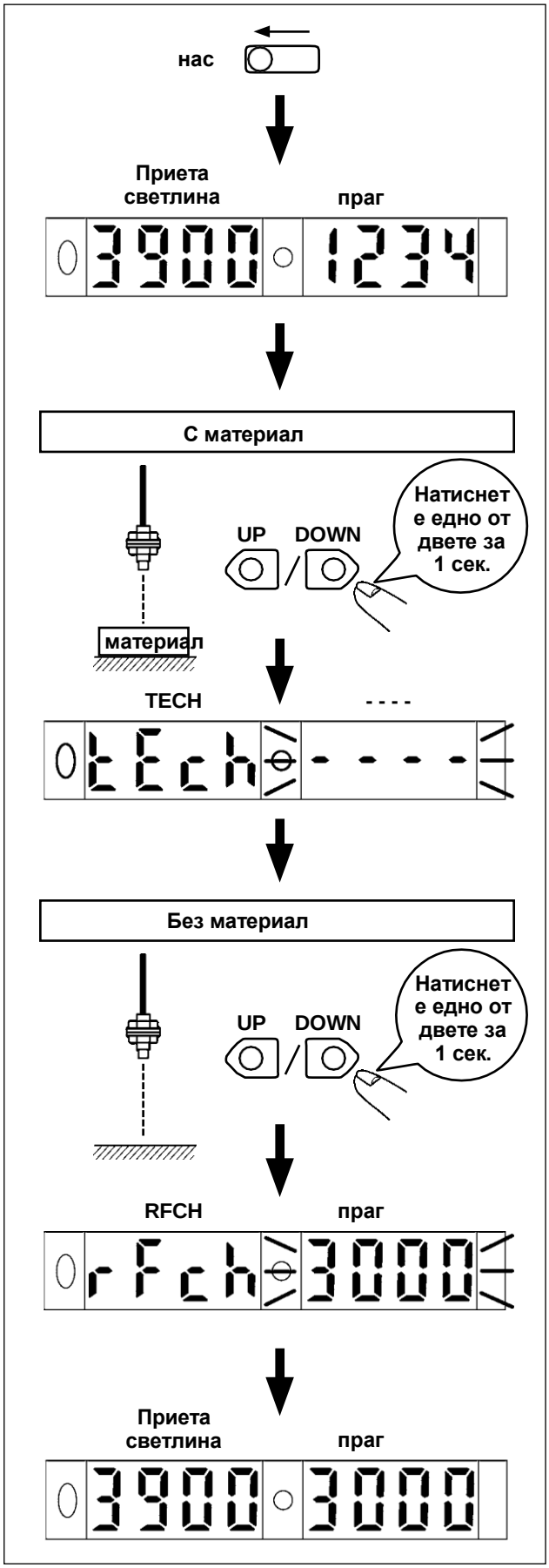
2) Отворете капака на сензора.
3) Поставете бутон настройка/старт на позиция старт.
4) Натиснете бутон MODE със задържане за 3 сек..
   (Пуснете бутона, когато се появи дисплей за прогрес на панела)

5) Настройката за чувствителност е завършена и светва лампа на дисплея.

6) Настройката е завършена и светва лампа за мощност на дисплея. Затворете капака на сензора.

(2) Настройка на праг за сензорите за старт и за извивки.

Позициите със и без материал могат да бъдат засечени за настройка на праг количество приета светлина в средна точка на двете позиции.



1) Настроите разстоянието между водача на материала и работната плоча на 5 мм и включете машината.

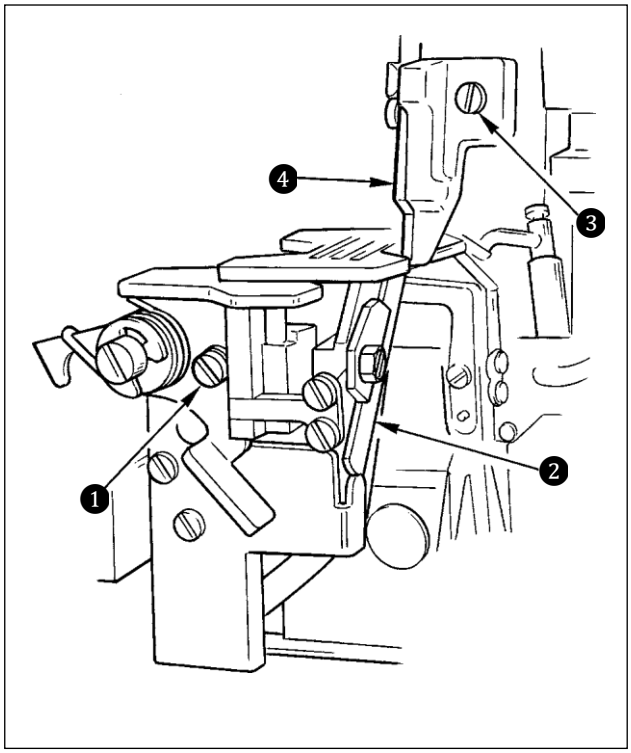
Уверете се, че машината е в режим на настройка, за да предотвратите нараняване.

2) Отворете капака на сензора.
3) Поставете бутон Настройка/Старт на позиция Настройка.
4) Поставете лист бяла хартия (вместо материал) под сензора между водача на материала и работната плоча.
5) Натиснете бутон UP или DOWN за една секунда.
   ("----" започва да мига.)
6) Махнете бялата хартия. Натиснете бутон UP или DOWN за една секунда без да има нищо поставено под сензора.
7) Настройката на прага ще примигне два пъти за завършване на процедурата.
8) Поставете бутон Настройка/Старт на позиция Старт.
9) Процедурата по настройка е завършена и индикатора се връща в нормално положение. Затворете капака на сензора.
10) Поставете материал под сензора и се уверете, че стойността на дисплея не надвишава зададения праг.

7. ПОДДРЪЖКА

7-1. Настройка на ножа

Внимание:
- **За да предотвратите нараняване, изключете захранването и се уверете, че мотора не се върти.**
- **За да не се нараните, не докосвайте режещия ръб на ножовете с ръка.**
- **Настройките да се извършват от обучен квалифициран персонал, за да не се повреди машината.**



За настройка ширината на изрязания материал:

1) Разхлабете винт 1. Стегнете винта, когато натиснете долния нож 2 наляво..
2) Разхлабете винт 3. Преместете горния нож колкото е необходимо и стегнете винт 4.
3) Смъкнете горния нож в долна позиция. Разхлабете винт 1, за да може долния нож да влезе в контакт с горния. Стегнете винт 1.

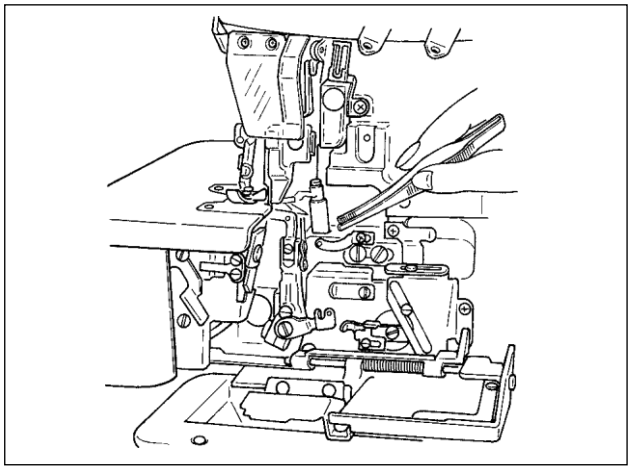
1. Стегнете винт 1 преди работа с машината.

2. След настройката, тествайте острота им като срежете конец.

7-2. Почистване на машината

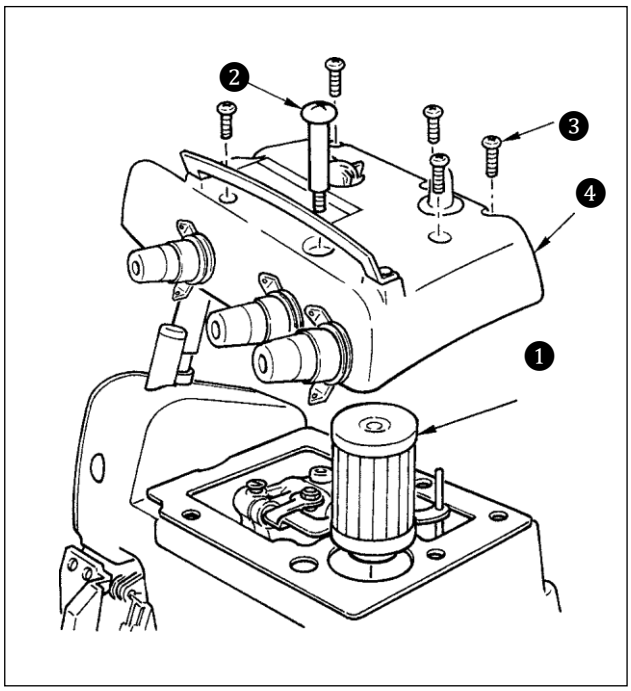
Внимание:
За да предотвратите нараняване, породено от внезапен старт на машината се уверете, че захранването е изключено и мотора не се върти.

Почистете власинките при плетачите и иглата и компонентите веднъж или два пъти дневно. Ако не са почистени е възможно да се появят течове на масло и да се изцапат детайлите.



Не чистете повърхността на машината с разредител, това ще доведе до повреди по повърхността.

7-3. Проверка на филтъра и смяната му



1. След дълъг период на употреба е възможно филтъра 1 да се задръсти с прах и буклуци.
   Ако машината работи така е възможно маслото да не може да премине през филтър 1 и да се получат повреди в машината от неправилно смазване.

※Филтър 1 трябва да се проверява на всеки шест месеца и да се почиства или сменя.

2. Как да проверим филтъра и да го сменим.

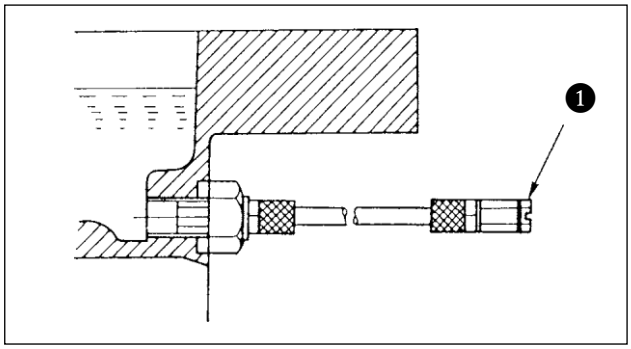
1) Първо махнете винт 2.
2) Отстранете винтове 3 и повдигнете капак 4 до отстраняването му.

Ако капака 4 само се наклони, може да се повреди щеката за ниво на маслото.

3) Извадете филтър 1 и го проверете. Ако филтъра е замърсен го почистете или подменете с нов.
4) Поставяте филтър 1 в правилна позиция и затворете капака. Не пропускайте да поставите винтовете и да ги стегнете здраво.

7-4. Смяна на маслото

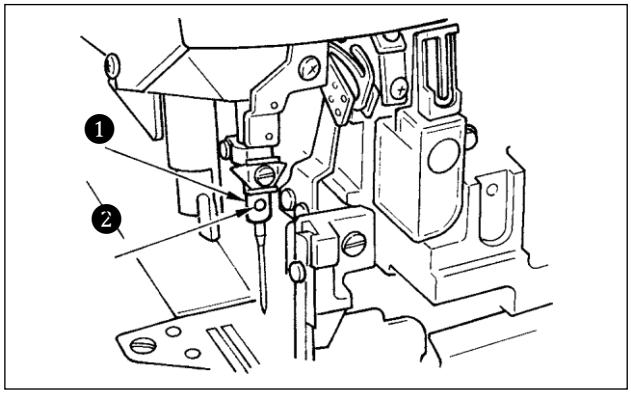
Внимание:
Изключете захранването на машината, за да предотвратите нараняване и внезапен старт на машината.



1) За главата на машината използвайте JUKI MACHINE OIL 18 .
2 За да смените маслото първо го източете като развиете винт 1 на картера на машината. В това време остранете пробката за масло на главата на машината.
3) Съгласно **"4-2. Смазване"** .

7-5. Смяна на иглите

Внимание:
За да предотвратите нараняване и внезапен старт на машината, изключете захранването и се уверете, че мотора е в покой.



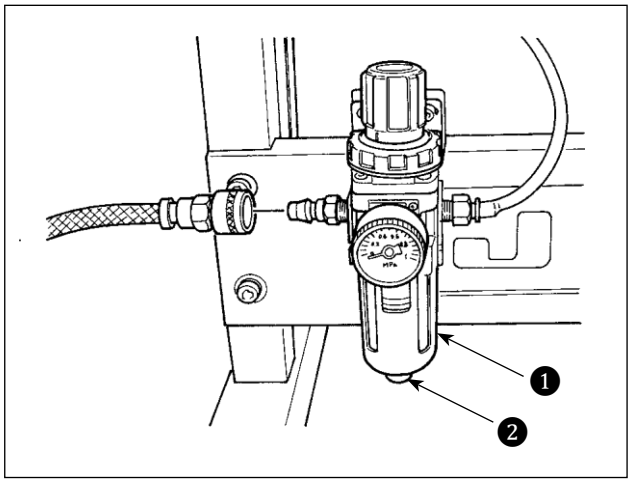
Стандартните игли са DC×27 #11. Можете също да използвате система DC×1 игли. Възможно е да се наложи центровка на разстоянието между иглата и плетача. Ако вече машината е настроена дори с опъна на конците, използвайте игли DC×27 .

1) Завъртете игленика 1 в горно положение.
2) Разхлабете винт 2 на иглата и поставете иглата в максимално горно положение, докато се види в отвора към оператора.

3 Стегнете винт 2 на иглата.

7-6. Източване на филтърната група

Внимание:
Изключете захранването преди операцията, за да предотвратите нараняване.



1) Източването на филтърната група 1 трябва да се извършва преди употреба на машината и да се елиминира водата в системата.

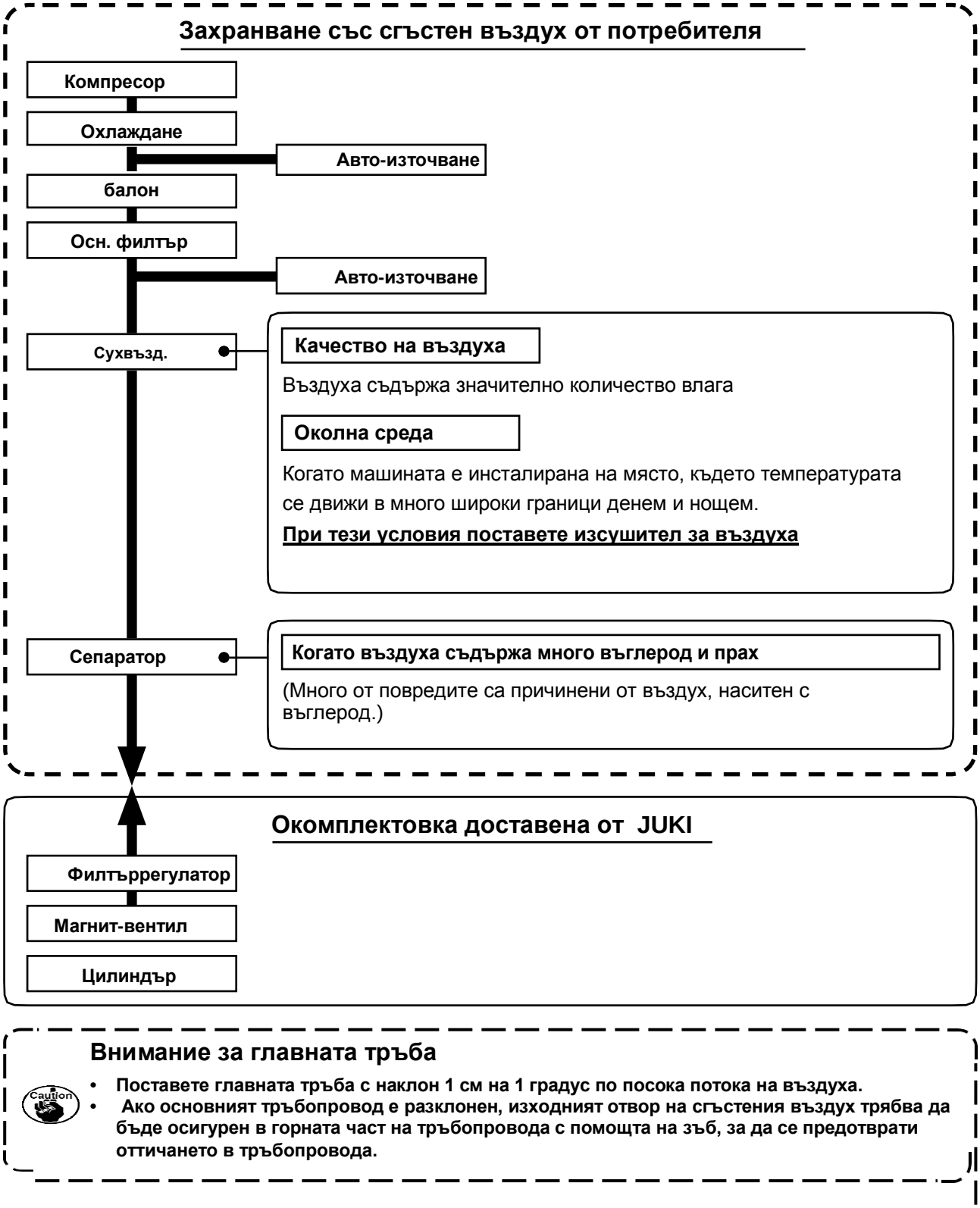
   (Разхлабете винт 2 и източете водата)
2) Внимавайте влагате да не навлезе в системата на машината.



Ако водата във филтъра е много, проверете за влага в компресора за сгъстен въздух.

7-7. Мерки за системата за сгъстен въздух

Почти 90% от проблемите и повредите в пневматичната система (цилиндри, магни-вентили) са причинени от замърсен въздух и влага в системата.
Замърсеният въздух съдържа влага, прах, масло и др. Ако не се вземат мерки за тяхното отстраняване, може да причинят повреди в системата и машината. Уверете се, че използвате стандартно захранване с въздух за пневматичните компоненти на машината, описано по-долу:



Внимание за главната тръба

- **Поставете главната тръба с наклон 1 см на 1 градус по посока потока на въздуха.**
- **Ако основният тръбопровод е разклонен, изходният отвор на сгъстения въздух трябва да бъде осигурен в горната част на тръбопровода с помощта на зъб, за да се предотврати оттичането в тръбопровода.**

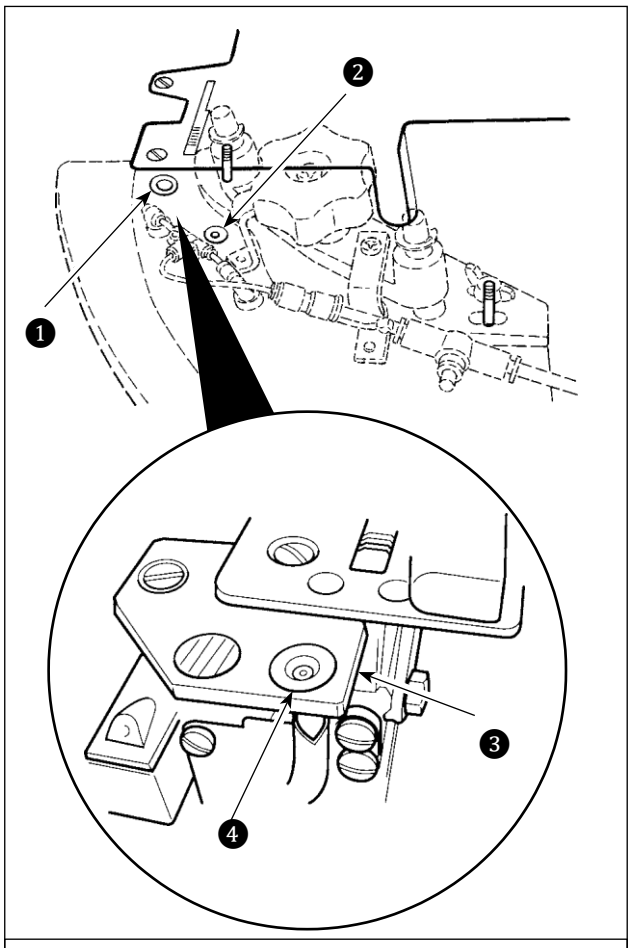
7-8. Контейнер за изрезки

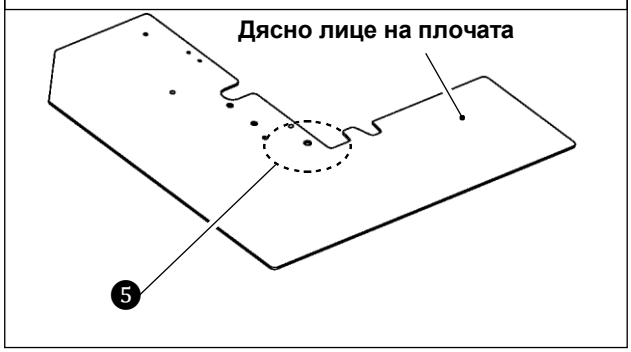
Внимание :
Изключете захранването преди операцията, за да предотвратите нараняване и внезапен старт на машината.

1) Изпразвайте контейнера за изрезки веднъж на ден, като също почиствате и филтъра.
2) Почиствайте финитe прахови частици в контейнера с помощта на пистолет за сгъстен въздух.
3) Ако филтъра на контейнера е задръстен с прах или изрезки, засмукването може да не бъде достатъчно.

7-9. Почистване на сензора

Внимание:
Изключете захранването преди операцията, за да предотвратите нараняване и внезапен старт на машината.





Ако зоната за засичане на сензорите за старт и за извивки се замърси с прах е възможно да не работят правилно и да причинят повреда или неправилна работа на машината. За да предотвратите това, почистете с пистолет за сгъстен въздух следните части:

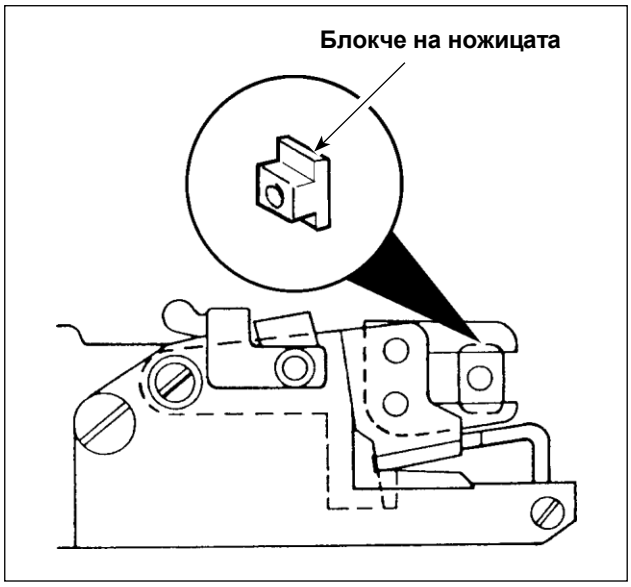
- Зона за засичане 1 на стартовия сензор в горната част на водача на материала.
- Зона за засичане 2 на сензора за извивки в горната част на водача на материала.
- Зона на засичане 4 на стартовия сензор на иглената плочка A 3.
  (Махнете плочата за детайли за да осигурите достъп за почистване)
- Зона на засичане 5 на сензора за старт вдясно на плочата за материала.
  (Махнете плочата за детайли за да осигурите достъп за почистване)

7-10. Смяна на части консуматив

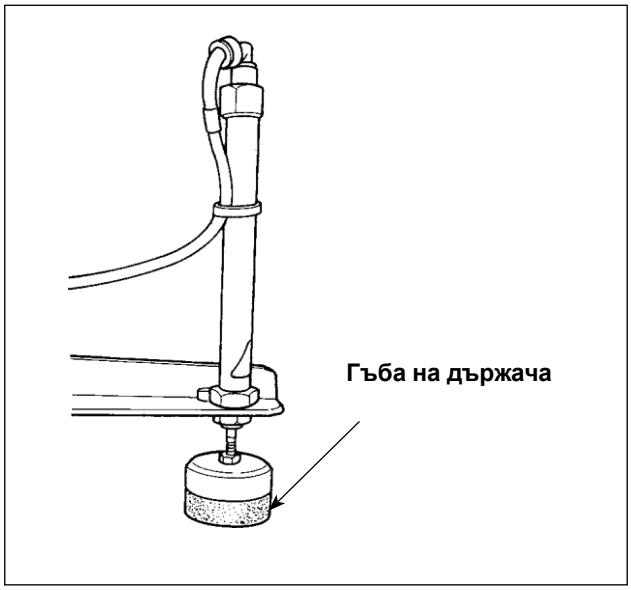
Внимание :

- **Изключете захранването преди извършване на операцията.**
- **Не пипайте с ръце или пръсти острите части на режещите ножове.**
- **Операцията да се извършва от оторизиран персонал, обучен за работа и сервиз на машината.**

Следните части са консуматив. Сменяйте ги периодично с нови.



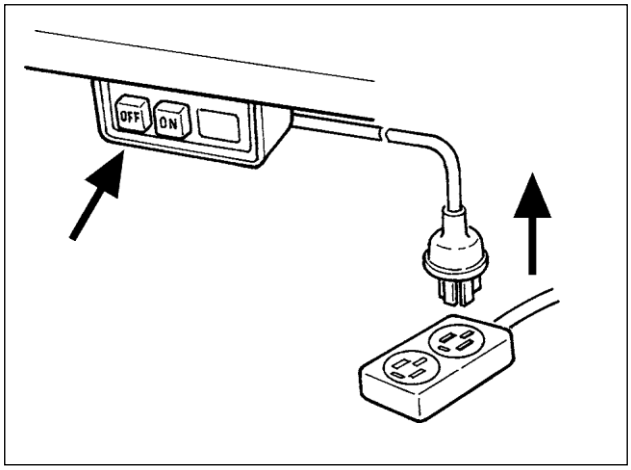
- **Блокче на ножицата**
  (Част номер: MAT02503000)
  Ако блокчето на ножицата не се сменя периодично, рязането в края на шева може да не се получава гладко.



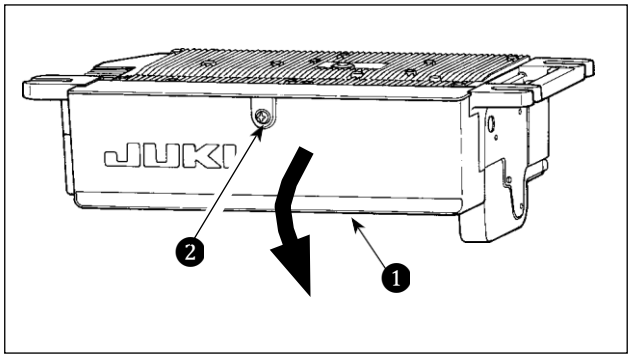
- **Гъба на държача на материал**
  (Част номер: 18072603)
  Ако меката част (гъба) на държача не се сменя периодично, задържането на материала може да не се осъществява правилно, което ще се отрази на рязането на конците в края на шиене.

7-11. Смяна на предпазител

Внимание :
За да предотвратите нараняване и електрически удар, отстранете капака след като изключите захранването и изчакайте 5 мин. или повече. Уверете се, че подменените предпазители са със същите параметри като оригиналните.

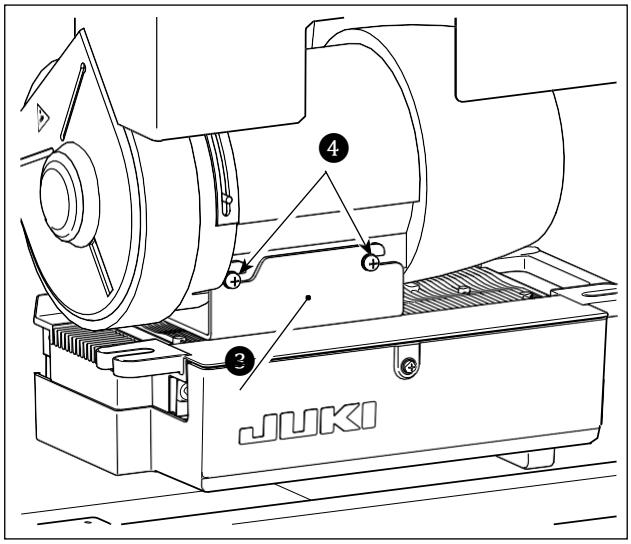


1) Изключете машината от стартовия ключ и се уверете, че е спряла.
2) Изключете щепсела от контакта на захранването. Изпълнете стъпка 3 след като се уверите, че са минали 5 мин. или повече от изключването.



3) Разхлабете винт 2 на капак 1 и отворете капак 1..

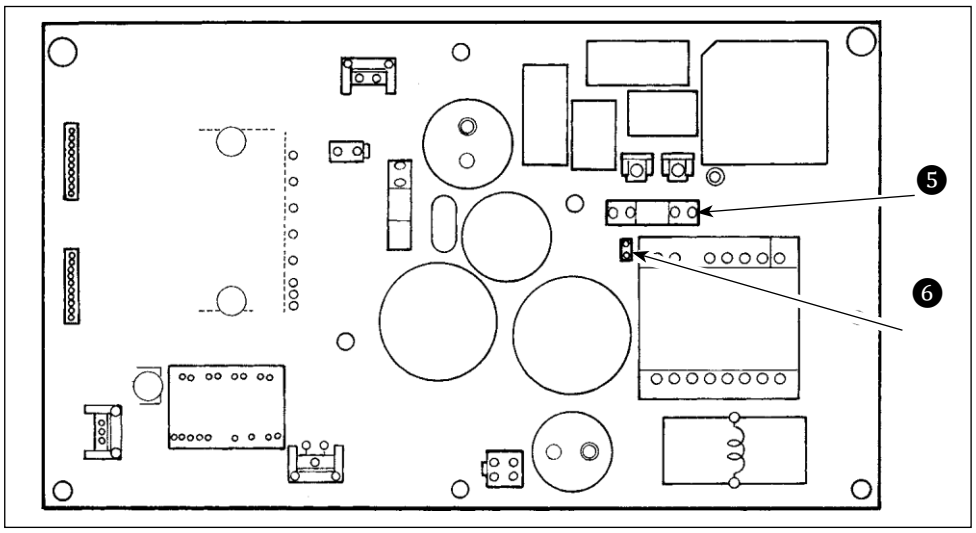
При отваряне или затваряне, придържайте капака с ръка.



4) Махнете кабелите, свързани към контролната кутия.
5) Развийте винтове 4 от монтажна планка 3 и демонтирайте контролната кутия от мотора.

[Смяна предпазител на захранваща платка]

(Внимание) Илюстрацията показва захранваща платка. Видът на платката зависи от местоположението.



6) Задръжте прозрачната секция на предпазител 5 и махнете предпазителя.
(Внимание) Възможен е токов удар, уверете се, че всички диоди 6 по платката са изгаснали.

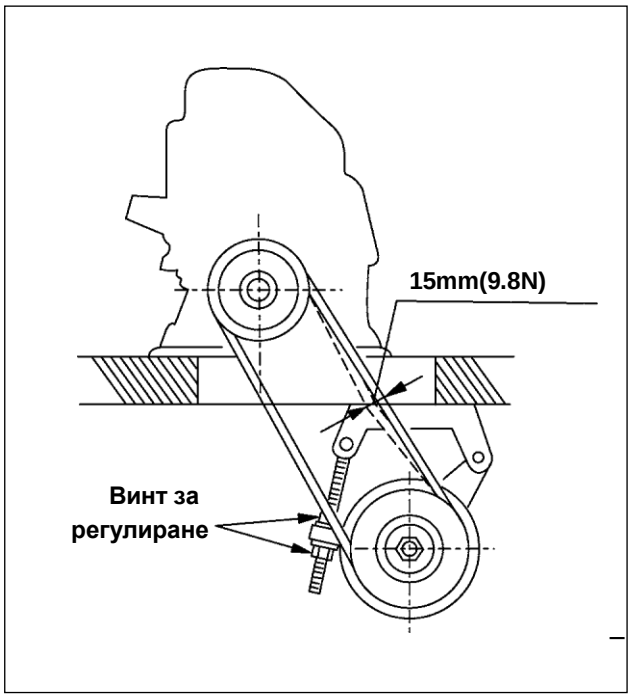
5) Използвайте предпазител с описания капацитет.
5: 3.15 A/250 V предпазител
(предпазва захранването)
Част номер: KF000000080

8) Инсталирайте контролната кутия на мотора.

9) Свържете всички кабели към платките, съгласно **"7-13. Положение на конекторите"**

7-12. Настройка опъна на ремъка

Стегнатостта на ремъка се извършва чрез промяна положението на мотора така, че при натискане ремъка да потъне 15 мм (9.8N), когато натиснете в средата на ремъка. Ако стегнатостта не е регулиране, машината може да не изпълнява правилно зададената работна скорост.



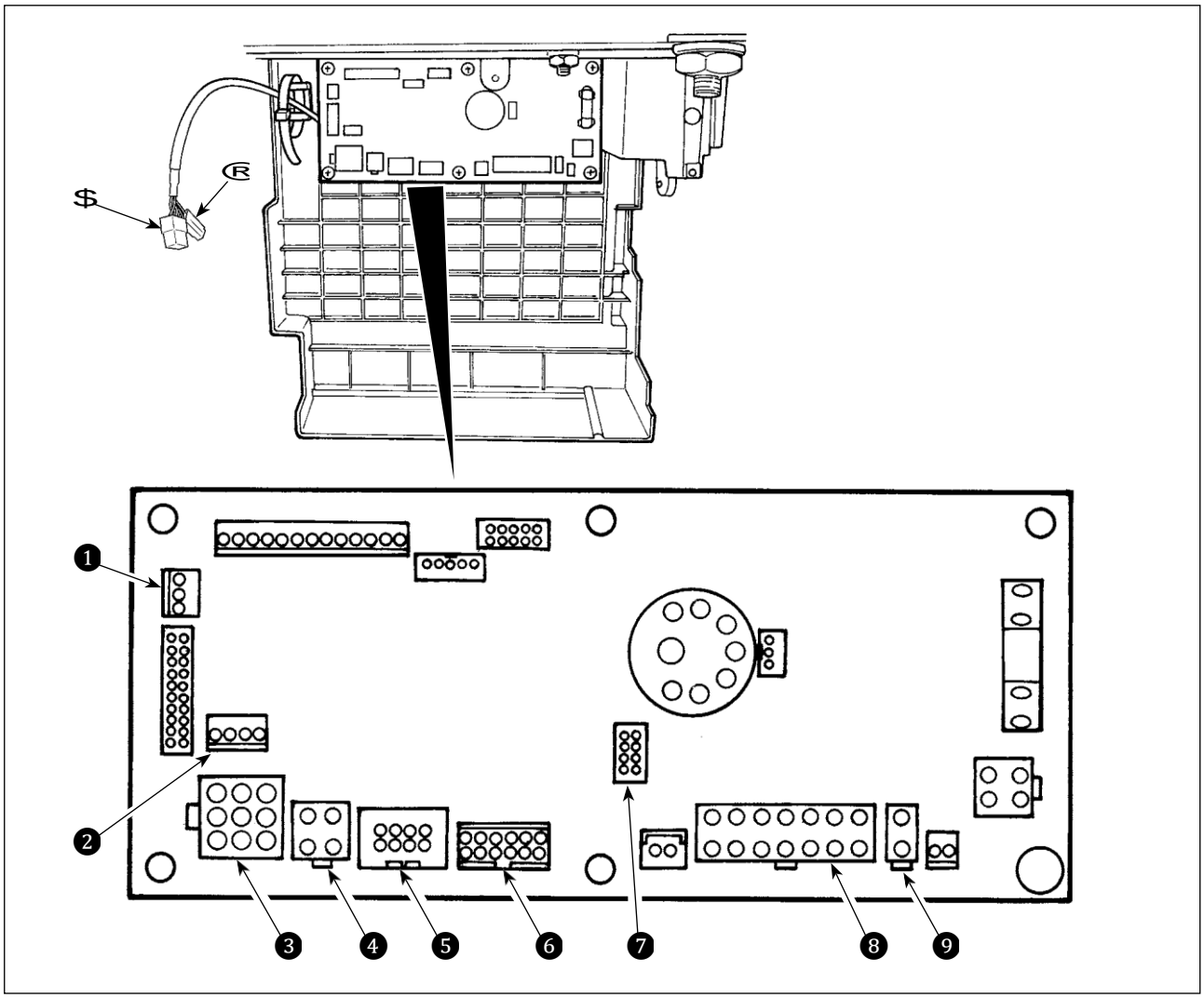
Ремъкът променя дължината си с течение на времето за употреба. Проверявайте го

7-13. Destination of connection for input/output connectors

Внимание:

- **Изключете захранването преди извършване на операцията.**
- **Уверете се, че всички конектори са застопорени правилно.**
- **Операцията да се извършва от оторизиран персонал, обучен за работа и сервиз на машината.**

Магнит-вентилите и сензорите в машината са свързани с конектори в контролната кутия, описани по-долу. Достъп до тях е осигурен след отваряне на капака на контролната кутия.



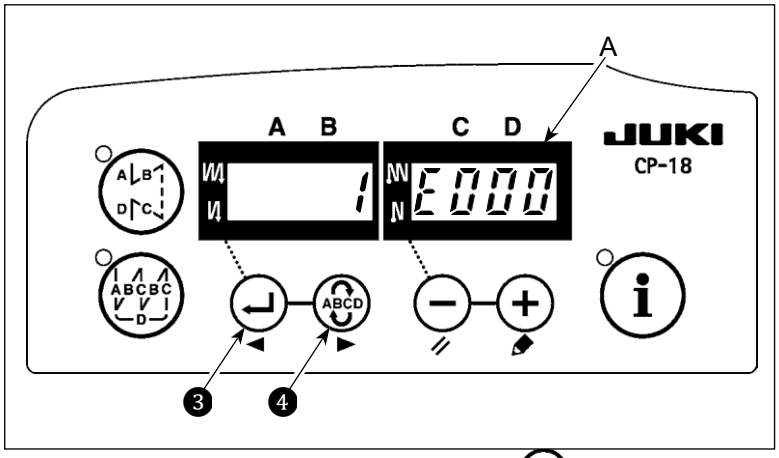
❶CN42	Сензор за извивки
❷CN54	Сензор за старт
❸CN30	Сигнал на мотора
❹CN48	Конектор за водача на материала и бутон за половин бод
❺CN38	Оперативен панел CP-18
❻CN39	Конектор за кабела на педала
❼CN56	Конектор за магнит-вентил
❽CN36	Конектор за магнит-вентил
❾CN37	Конектор за магнит-вентил
Ⓡ CN201	Конектор за стартов педал
$ CN206	Конектор за педал с 3 позиции (опция)

7-14. Кодове за грешки

В случай на неправилна работа, проверете следното.

явление	причи на	Мерки
При наклон на машината се явява звуков сигнал и машината не работи	При накланяне на машината без да е изключено захранването се явява звуков сигнал за безопасност	Наклонете машината при изключено захранване
Соленоида за рязане на конците, реверсен ход и вайпър на работи. Лампата не свети.	При изгорял предпазител	Проверете предпазителя.
Крачето не се вдига в горно положение при активирана функция	Функцията не е активирана	Изберете “FL ON” за активиране на функцията
	Кабела на устройството не е свързан към конектор (CN37).	Свържете кабела.
Шевната глава не работи	Кабела на мотора (4 пина) не е свързан.	Свържете кабела.
	Конектор (CN30) за сигнална мотора не е свързан.	Свържете конектора.

В допълнение, панела съдържа информация за изписаните грешки по време на работа. Ако търсите нашето съдействие, информирайте за изобразените грешки.



[Процедура за проверка на грешките]

1) Включете машината с натиснат бутон 3 .
2) Изобразява се последната грешка на дисплей A със звуков сигнал.
3) Съдържанието на грешките може да се провери с натискане на бутони 3 или 4 .

(Внимание) При натискане на бутон 3 , се изобразява предишната грешка спрямо текущата.

При натискане на бутон 4 , се изобразява следващата грешка спрямо текущата.

7-15. Кодове за грешки

No.	Описание на грешката	Възможна причина	Да се провери
E000	Зареждане на данни (Не е грешка)	• При смяна главата на машината. • При зареждане на данни.	
E003	Неправилна връзка в конектора на синхронизатора	• При неправилен сигнал от синхронизатора към контролната кутия. • При повреден синхронизатор. • Хлабав ремък. • Неправилна глава на машината. • Неправилна шайба на машината.	• Проверете конектор (CN33, CN43) за неправилно свързване. • Проверете хлабав ли е ремъка. • Проверете да не е повреден кабела на синхронизатора. • Проверете опъна на ремъка. • Проверете зададената машинна глава. • Проверете поставената ремъчна шайба.
E004	Synchronizer lower position sensor failure		
E005	Synchronizer upper position sensor failure		
E007	Претоварване на мотора	• При блокирала глава на машината. • При работа с много тежки материали, неподходящи за главата. • При повреда на мотора. • При повреда в драйвера на мотора.	• Проверете за конци в ремъчната шайба. • Проверете конектора на мотора (4 пина) за хлабава връзка. • Проверете има ли задържане когато въртите ремъчната шайба с ръка.
E050	Натиснат бутон за пауза	• Конектора на мотора е изваден.	• Проверете конектора на мотора за неправилно свързване.
E070	Приплъзване на ремъка	• При блокирала глава. • При хлабав ремък.	• Проверете има ли задържане когато въртите ремъчната шайба с ръка. • Проверете опъна на ремъка.
E071	Неправилна връзка на конектора за мотора	• Неправилно свързан конектор на мотора.	•Проверете конектора на мотора за неправилно свързване или хлабава връзка.
E302	Отворен водач на материала	• Водача за материала не е исталиран.	• Проверете поставен ли е водача на материала.
E333	Поставен материал в сензора за старт	• Прах в сензора • Чувствителност на сензора	• Възможен прах в зоната за засичане на сензора • Настроите чувствителността на сензора. • Проверете зададения тип сензор L/D
E334	Поставен материал в сензора за извивки		
E730	Неизправност в енкодера	• При неправилен сигнал от енкодера	• Проверете конектор (CN30). • Проверете за целостта на кабела на конектора.
E731	Неизправност в датчик на Хол на мотора		
E733	Обратна ротация на мотора	• При движение на мотора в обратна посока на работа с 500 оборота или повече.	Грешно свързване конектора на мотора. • Грешно свързване захранването на мотора.
E811	Висок волтаж	• При по-високо захранващо напрежение. • 220V е подадено към SC-510 за 110V характеристика. • 400V е подадено вместо 220V (230V).	• Проверете захранващото напрежение надхвърля ли 10% от нормалното. • Проверете правилно ли е настроен ключа за превключване на 110V/220V. При правилни настройки, проблем в захранващата платка..
E813	Нисък волтаж	• При по-ниско захранващо напрежение. • 101V е подадено към SC-510 за 220V. • 101V е подадено вместо 220V. • Платката е повредена..	• Проверете захранващото напрежение дали е по-малко с 10% или по-малко от нормалното.. • Проверете правилно ли е настроен ключа за превключване на 110V/220V . • Проверете за изгоряло съпротивление.
E924	Неизправност в драйвера на мотора	• Неизправен драйвер на мотора.	