

GD SERIES HƯỚNG DẪN

NỘI DUNG

- 1. an toàn Phòng ngừa
- 2. lắp đặt
- 3. Chức năng bảng điều khiển chính
- 4. Điều chỉnh bước vào khu tham số
- 5. Chung Parameter Danh sách



Mạng Global Service HS
HOTLINE DỊCH VỤ : + 886-2-2676-5203
FAX : + 886-2-2689-6600, 2689-3657
E-MAIL: service@hohsing.com.tw
WEBSITEHttp:// www.hohsing.com

Trung Quốc khu vực
HOTLINE DỊCH VỤ : + 86-21-64901024
FAX : + 86-21-54570064
WEBSITE Http:// www.hohsing.com

Tuyên bố của EC về sự phù hợp

Chúng tôi xin cam đoan rằng de volgende các sản phẩm:
động cơ servo AC—GD loạt là phù hợp với quy định của chỉ thị EC như volgende:
-EC Low Voltage Directive (2006/95 / EC)
-EC Tương thích điện từ Chỉ thị (2004/108 / EC)
-EC Máy móc Chỉ thị (2006/42 / EC)
Ứng dụng tiêu chuẩn hài hòa:
VA 60.204-31: Thiết bị Điện máy công nghiệp, yêu cầu cụ thể đối với máy may, các đơn vị may và hệ thống may.
DIN EN 292-1: An toàn máy móc, VA 292-2: An toàn máy móc, hướng dẫn kỹ thuật và thông số kỹ thuật.
EN 61000-6-2: môi trường EMS, EN 61000-6-3: môi trường EMI.

Tuyên bố về sự Phù hợp cho hạn chế năng độ cho một số chất độc hại

Chúng tôi xin cam đoan rằng de volgende các sản phẩm:
động cơ servo AC—GD loạt là tuân có chỉ thị và các yêu cầu sau:

- 1. Liên minh Châu Âu RoHS (2002/95 / EC) và các giới hạn hàm lượng cho các chất độc hại nhất certainment (2005/618 / EC)
- 2. Công hòa Nhân dân Trung Hoa Electronic Business Standard: Yêu cầu đối với giới hạn hàm lượng cho các chất độc hại trong các sản phẩm certainment theo tin điện tử (SJ / T 11.363-2.2006)

sản phẩm của chúng tôi chỉ có (động cơ, hộp điều khiển) hoặc vật liệu của nó bao bì và phụ kiện (hộp, ốc vít gói, hướng dẫn sử dụng, nhãn dán, nhãn, in ... vv) Hoặc các nhà cung cấp phụ tùng và nguyên liệu đều phù hợp với quy định của Liên minh Châu Âu RoHS và Công hòa nhân dân Trung Hoa Electronic Business Standard

chất độc hại	Giá trị cho phép
chì (Pb)	ít hơn 240 ppm
thủy ngân (Hg)	ít hơn 800 ppm
cadmium (Cd)	ít hơn 80 ppm
hexavalent chromium (Cr VI)	ít hơn 800 ppm
Polybrominated Biphenyl (PBB)	ít hơn 800 ppm
Polybrominated diphenyl ether (PBDE)	ít hơn 800 ppm

* Năng độ chỉ trong không khí quá trình cho PCB Shall được ít hơn 800 ppm.
* Đối với vật liệu đóng gói và chuyển với chúng tôi, sản phẩm hoặc các bộ phận, các chất độc hại Sê là 80 ppm hoặc ít hơn trong tổng hoặc Pb + Hg + Cd + Cr VI.

Ông CC Lee
Giám đốc nhà

1. Phòng ngừa an toàn:

Vui lòng đọc tài liệu này với máy may thủ công GRONDIG và chú ý cho các biện pháp phòng ngừa an toàn volgende.

Lắp đặt và vận hành phải được thực hiện bởi các nhân viên được đào tạo, cũng tắt công tắc nguồn và tháo phích cắm ra khỏi ổ cắm và chờ trong 5 phút trước khi bắt kỳ cài đặt.

Sản phẩm này được thiết kế cho các máy may đặc biệt và không được sử dụng cho mục đích khác.

Chỉ sử dụng điện áp định mức in trên nhãn tên của động cơ và kiểm soát hộp trong ± 10% đây.

⚠️Chú ý: Nếu kiểm soát hộp là AC 220V hệ thống, xin đừng kết nối đến 380V AC ổ cắm điện, nếu không thì lỗi sẽ xảy ra và động cơ không phải là chức năng. Nếu điều đó xảy ra, hãy tắt redacteurs công tắc nguồn và kiểm tra điện áp điện. Tiếp tục cung cấp điện 380V hơn 5 phút Có thể làm hỏng cầu chì và bật các tụ điện phân và thậm chí có thể gây nguy hiểm cho sự an toàn cá nhân.

Để ngăn chặn nó hoạt động không bình thường, giữ cho sản phẩm ra khỏi máy tần số cao. Không hoạt động trong ánh sáng mặt trời trực tiếp, Khu vực ngoài trời và nhiệt độ trong phòng là 45 ° C ở trên hoặc 5 ° C dưới.

Không hoạt động gần lò sưởi, Khu vực Dew và độ ẩm là ít hơn 30% hoặc nhiều hơn 95%.

Không hoạt động trong bụi bặm, Bay hơi, khu vực khí dễ cháy, và tránh xa chất ăn mòn.

Không áp dụng vật nặng hoặc vũ lực quá mức trên dây nguồn, cũng không uốn cong hoặc kéo dây nguồn.

Để ngăn chặn nó sự can thiệp tình và rò rỉ hiện nay, tất cả các công trình để phải được thực hiện đúng cách.

Sau khi bắt nguồn trên máy lần đầu tiên, sử dụng tốc độ thấp để vận hành và kiểm tra chỉ để quay đúng.

Trong hoạt động máy, không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động.

Tất cả các bộ phận chuyển động phải có thiết bị bảo vệ để tránh sự tiếp xúc với các bộ phận chuyển động.

Bảo trì và sửa chữa phải được thực hiện bởi các kỹ thuật viên được đào tạo đúng, còn tất cả các phụ tùng để sửa chữa phải được không được chấp thuận hoặc được cung cấp bởi nhà sản xuất.

Không sử dụng bất kỳ đồ dùng hoặc buộc để đặt hoặc ram sản phẩm.

dấu hiệu nguy hiểm và thận trọng

⚠️ Rủi ro có thể gây ra thương tích cá nhân hoặc rủi ro cho máy được đánh dấu bằng biểu tượng này trong sách hướng dẫn.

⚠️ Biểu tượng này biểu rủi ro điện và cảnh báo.

Bảo hành Giới hạn
thời hạn bảo hành của sản phẩm này là 1 năm kể từ từ mua, hoặc 18 tháng kể từ ngày sản xuất của chúng tôi.

Bảo hành chi tiết
Nó rất khó tìm thấy trong thời hạn bảo hành theo điều kiện sử dụng bình thường trong sự phù hợp với hướng dẫn này, nó sẽ được sửa chữa miễn phí. Sửa chữa sẽ có chủ phi Trong trường hợp sau đây ngay cả khi trong thời hạn bảo hành:

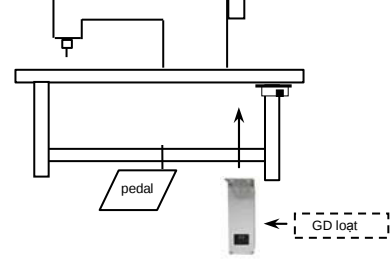
- 1. sử dụng không phù hợp bao gồm: sai kết nối điện áp cao, ứng dụng sai, tháo rời, sửa chữa, sửa đổi bởi nhân viên không đủ năng lực, hoặc vận hành các sản phẩm mà không có biện pháp phòng ngừa, hoặc vận hành các sản phẩm ra khỏi phạm vi đặc điểm kỹ thuật của nó. Chèn đồ tư liệu hoặc chất lỏng vào sản phẩm.
- 2. Thiết bị đối với hỏa hoạn, động đất Trái đất, ánh sáng, gió, lũ lụt, muối ăn mòn, độ ẩm, điện áp điện bất thường và bất kỳ thiệt hại khác gây ra bởi các thảm họa tự nhiên hoặc do môi trường không phù hợp.
- 3. Thả sau khi mua, hoặc hư hỏng trong vận chuyển do khách hàng tự. (Hoặc ít đại lý tàu biển của khách hàng) Lưu ý: Chúng tôi nỗ lực hết sức và tâm trí trong thử nghiệm và sản xuất để đảm bảo chất lượng và sản phẩm chất lượng tin cậy.

Nhưng nó có thể sản phẩm này vẫn có thể bị hư hỏng do sự can thiệp từ bên ngoài và tĩnh điện từ hoặc tiếng ồn hoặc nguồn điện không ổn định hơn cơ hội tình khiết; do đó hệ thống tiếp đất hoặc khu vực hoạt động phải được cũng kết nối với sản phẩm này và nó cũng khuyến khích để cài đặt một thiết bị chạy failsafe. (Chẳng hạn như cầu dao điện dự).

2. Cài đặt:

cài đặt GD

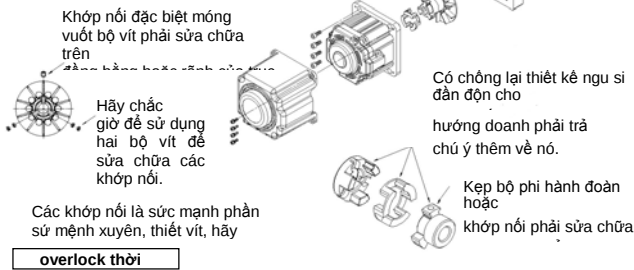
a). Cài đặt động cơ và kiểm soát hộp dưới bàn



Chế độ khóa liên động

a). Lắp đặt động cơ

- 1. cắt cánh quạt thông gió nhiệt và máy rờn rọc hoặc máy.
- 2. cũng khớp nối vào trục của máy may, quạt thông gió nhiệt đóng để trực.
- 3. Fix vít bộ hoặc Cảnh báo khớp nối. Kẹp bộ phi hành đoàn hoặc khớp nối phải sửa chữa trong mặt phẳng hoặc trục hoặc khác.
- 4. Fix bìa quạt hoặc xe hơi.
- 5. Fix M 5 xe trên quạt cover.Warning: có chống lại thiết kế ngu si dẫn động cho khớp nối hoặc máy và xe, Hướng phần phải chú ý thêm về nó.
- 6. Fix bìa quạt hoặc xe hơi.



overlock thời

a). Lắp đặt động cơ

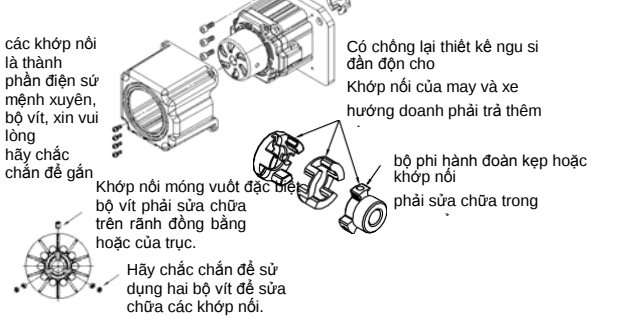
- 1. mất tất quạt thông gió nhiệt và máy rờn rọc hoặc máy.
- 2. Đặt khớp nối vào trục của máy may, quạt thông gió nhiệt đóng để trực. Fix khớp nối ở trục bánh xe bạc đạn
- 3. Fix vít bộ hoặc khớp nối.

Cảnh báo: Kẹp bộ phi hành đoàn hoặc khớp nối phải

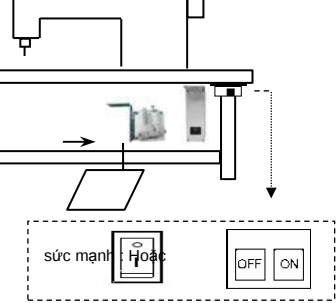
bề mặt hoạt trục hoặc khác.

4. Fix M 5 xe trên bìa quạt.

Cảnh báo: có chống lại thiết kế ngu si dẫn động cho khớp nối của máy và động cơ, Hướng phần phải chú ý thêm về nó.



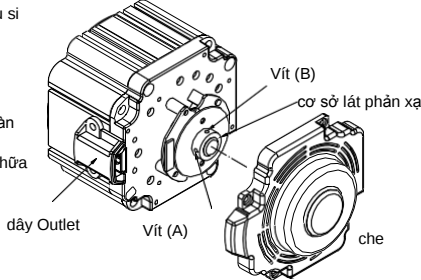
b). Cài đặt bàn đạp với đơn vị kiểm soát



b). Điều chỉnh một vị trí

- 1. Bước đầu tiên: cắt cánh bìa nhựa hoặc xe hơi.
- 2. Xoay trục được quy mô để dừng lại ở điểm highest_mac_address (hoặc điểm vị trí trong máy may
- 3. Xoay đĩa mã hóa để vít (A) để nhắm vào ổ cắm dây hoặc xe hơi.

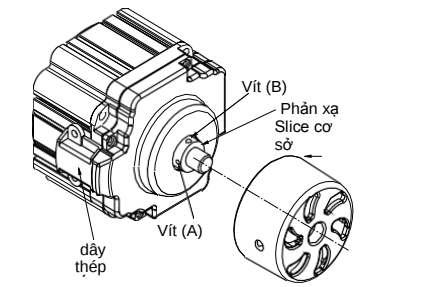
chú ý: Trên mô tả là một tiêu chuẩn hoặc vị trí điều chỉnh, nếu vị trí không phải là Satisfy



b). Điều chỉnh một vị trí

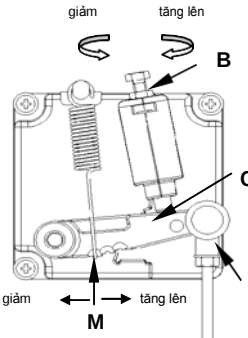
- 1. mất bánh xe tay tắt hoặc máy may.
- 2. Hóa trục được điểm dừng chân quy mô vào thời điểm highest_mac_address (hoặc điểm hoặc lên vị trí trong máy may).
- 3. Xoay đĩa mã hóa và vít (A) để nhắm vào dây ổ cắm hoặc xe hơi.

chú ý: Trên mô tả là một tiêu chuẩn hoặc vị trí điều chỉnh, nếu vị trí không phải là Satisfy vui lòng điều chỉnh



điều chỉnh tốc độ Control Unit

	Hạn hoặc điều	kết quả điều chỉnh
1	Toeing phía trước lực lượng	Mùa xuân Một di chuyển sang phải = lực tăng mùa xuân Một di chuyển sang trái =
2	Bước chân điều chỉnh lực lượng	tia B biến = lực giảm bolt B quay = lực tăng
3	điều chỉnh hành trình	Rod D đảm bảo ở bên phải = đột quy dài Rod D đảm bảo ở bên trái = đột



Thận trọng:

Để an toàn người, tắt công tắc nguồn và rút phích cắm điện từ ổ cắm trước khi bắt kỳ điều chỉnh.

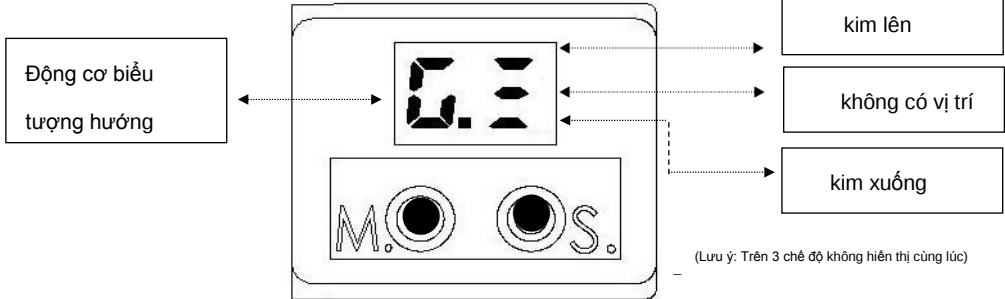
Các thành phần của kiểm soát tốc độ đơn vị: xem số liệu

A: Mùa xuân cho toeing phía trước lực lượng điều chỉnh

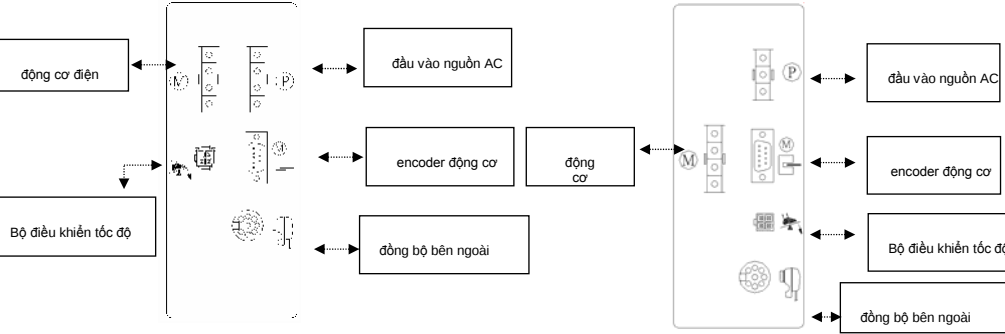
B: Bolt cho bước chân điều chỉnh lực lượng lạc hậu

D D: Pitman que cho bàn

3. Chức năng Bảng điều



3.1 KẾT NỐI ĐO:



4. Điều chỉnh bước vào khu vực thông số:

Bước 1: Bấm "M" chia khóa để vào chế độ cài đặt.

Bước 2: Bấm "M" chia khóa chọn thông số bạn muốn giúp điều chỉnh.

Bước 3: Nhấn "S" chia khóa bước vào điều chỉnh giá trị tham số. Bước 4: Bấm "M" tăng trọng giá trị.

Bước 5: Nhấn "SET" chia khóa để tiết kiệm.

4.1 động cơ thiết lập theo hướng:

Nhấn "M" và bật poweror cùng lúc. Vào chế độ cài đặt, nhấn "M." chia khóa để chọn C (CW) / CC (CCW). Bấm "S" chia khóa để tiết kiệm.

4.2 Làm thế nào để thiết lập vị trí kim trong khi cố định Synchronizer:

Bấm "S" chia khóa và bật poweror cùng thời gian. Vào chế độ cài đặt, nhấn "M."

chọn lên / xuống, nhấn "S" chia khóa để tiết kiệm.

5. chung Parameter liệt kê:

Parameter NO.	chức năng Tên	phạm vi	giá trị	lockstitch	Twin kim	cao bài	qua khóa	bìa khâu
P0	tốc độ may tối đa	1 ~ 65	* 100spm	40	20	15	60	38
P1	tốc độ thấp	10 ~ 50	* 10spm	23	23	23	25	25
P2	chều rờn rọc Motor	50-G0	* 1m / m	75	75	65	75	75
P3	chều rờn rọc máy	50-G0	50 ~ 160	75	75	65	75	75
P4	lựa chọn chế độ thiết lập tỷ lệ rờn rọc của	ON / OFF	ON: Tham khảo P2.P3 OFF: Tính toán Tự động	ON	ON	ON	ON	ON
P5	tốc độ may	-----	-----	---	---	---	---	---
P6	Kim lên vị trí	0 ~ 35	* 10o	0	0	0	0	0
P7	Áo xuống Một góc vị trí cạnh	9 ~ 30	* 10o	18	18	18	18	18
P8	Độc tín hiệu đồng bộ	ON / OFF	ON: OFF hợp lệ:	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
P9	kim lên vị trí lựa chọn	L / H	L: LOW H: CAO	L	L	L	L	L
PA	chế độ hoạt động chậm bắt đầu	ON / OFF	ON: OFF hợp lệ:	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
OJ	tốc độ khởi động mềm	10 ~ 50	* 10spm	20	20	20	20	20
PC	Stitch số cho khởi động mềm	1 ~ 9	* 1 Stitch	2	2	2	2	2
PD	khởi động mềm ở chu kỳ đầu tiên của ON điện	ON / OFF	ON: tốc độ chậm lúc đầu khẩu OFF: Tham khảo P7	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PE	Động cơ phanh tại cửa bình thường	ON / OFF	ON: Locked OFF: Unlocked	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PF	quy mô men xoắn non yếu	0,1 đến	giá trị ampe	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
PG	thời gian tăng tốc	10 ~ 50	* 10ms	14	14	14	14	20
PH	thời gian giảm tốc	10 ~ 50	* 10ms	16	16	16	16	18
PI	Đảo ngược bàn đạp sau rất xuống	ON / OFF	ON: OFF hợp lệ:	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PJ	Thiết lập hoặc đảo ngược góc	10 ~ 30	* 10°	18	18	18	18	18
HP	Kim lên sau khi đạp rất xuống	ON / OFF	ON: OFF hợp lệ:	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PL	Một khâu cách này hay cách may	ON / OFF	ON: OFF hợp lệ:	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PM	Nửa khâu ở khâu đầu tiên sau khi kim lên	ON / OFF	ON: OFF hợp lệ:	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PZ	Chọn mã máy	A0-E9	-----	A0	B0	C0	D0	E0
FL	Phục hồi để thiết lập nhà máy	Y / N	Y: Khởi phục nhà máy presetting N: -----	---	---	---	---	---
FS	Lưu thiết lập nhà máy	Y / N	Y: Tiết kiệm nhà máy presetting N: -----	---	---	---	---	---

Chú ý: Chọn mã máy

Nhập "PZ" thông số, ấn S. màn hình KEY snowes A0 sau đó nhấn M. KEY và giữ nó để điều chỉnh số thập phân A-E, nhấn S. KEY và giữ

để điều chỉnh chữ