

HƯỚNG DẪN TIẾNG VIỆT

MOTOR TIẾT KIỆM ĐIỆN WD-550W



1. Hoạt động cơ bản:

Phím “P”, “S” để cài đặt thông số hoặc các chức năng khác;

Khi ở chế độ chờ, nhấn phím “P” để cài đặt chức năng “kim lên, “kim xuống và “không dừng kim”.

Khi ở chế độ chờ, nhấn “+” và “-” để điều chỉnh nhanh tốc độ cài đặt; Nhấn nút “S”, đèn kim sáng, nhấn lại và đèn tắt.

2. Chức năng thông số:

Nhấn "phím P" và "phím +" để vào chế độ thông số và hiển thị "P00";

Nhấn "+" và "-" để thay đổi số sê-ri của thông số, nhấn "P" để hiển thị paraneter tương ứng, nhấn "+" và "-" để sửa đổi giá trị cụ thể, nhấn "S" để thoát khỏi chế độ tham số và trở về chế độ chờ thông thường;

Khi hộp điện motor đang cài đặt thông số, ngay cả khi nhấn bàn đạp, nó sẽ không chạy cho đến khi trở về chế độ chờ.

Các thông số cụ thể như sau:

Tham số thứ tự	Tham số chỉ định	Mặc định	Phạm vi	Cỡ bước
P1 (tham số nâng cao)	Giới hạn tốc độ máy	4000	1000-7000rpm	50
P2	Đào chiều động cơ (motor)	0	0-1	1
P3	Góc của vị trí kim xuống	12	10-14	1
P4	Tốc độ bắt đầu	250	200-800prm	50
P5	tăng tốc độ	3200	1200-4000	200
P6	Tự động tìm vị trí kim	1	0-1(1: SEARCH)	1
P7	tốc độ lão hóa	3700	1000-4500rpm	50
P8	Thời gian chạy lão hóa	3000	500-5000ms	100

P9	Thời gian tạm dừng lão hóa	2000	100-5000ms	100
P10	điều chỉnh thông số vị trí dừng kim	195	90-210	5
P11	Điều khiển bằng chân (nam châm điện)	40	20-70	1
	Điều khiển bằng chân (khí nén))	1	0-1 (1: option)	1
P12	Trì hoãn chân vệt đi xuống	0	0-200ms	20
P13	tùy chọn hút	1	0: không hút 1: hút dài 2-250 kim: khoảng thời gian hút (Hút khí sẽ được thực hiện một lần cho mỗi số kim đã đặt trong khi vận hành và không hút khí khi tắt máy	1
P14	Thời gian duy trì hút ngắt quãng	1	1-5s (P13 được đặt thành 2-250 khi hợp lệ)	1
P15	Số mũi khởi động mềm	0	0-15 (0: Không khởi động mềm, 1: cho nửa mũi, 2 : cho 1 mũi,)	1
P16	Số mũi khởi động mềm	400	200-1500 vòng/phút	50
P17	Dự bị (dự trữ)	0	0-1	1

Ghi chú :

P10: Nó liên quan đến cái đầu máy. Quán tính tải càng lớn, giá trị có thể giảm một cách thích hợp. Mặc định là thông số vát sỏ.

P11: Đối với loại nam châm điện, vui lòng cài đặt thông số này hợp lý. Nếu giá trị cài đặt nhỏ, nam châm điện không thể được nâng lên. Nếu nam châm điện quá lớn sẽ dễ bị quá nóng. Khi nhắc chân lên, nó sẽ tự đóng lại sau 15 giây.

P12: Thông số này để đảm bảo rằng chân vệt được đặt xuống chắc chắn trước khi may. Khi chân vệt không được kết nối, tham số được đặt thành 0; nếu không thì sẽ có một độ trễ khi bước lùi và sau đó bước tới.

P15: Chức năng khởi động mềm chỉ có hiệu lực khi cài đặt vị trí kim trên và kim dưới. Khi nó được đặt ở vị trí kim trên, sau khi bàn đạp dừng lại ở vị trí kim trên trong khi vận hành, sẽ có khởi động mềm ở đường may bắt đầu tiếp theo...Khi được đặt ở vị trí kim dưới, sau khi dừng kim trên, hãy đạp vào vị trí kim trên chạy, sẽ có bo khởi động mềm ở đường may bắt đầu kim.

3. Khôi phục lại thông số ban đầu (reset)

Phương pháp 1: Nhập cài đặt thông số, hiển thị "P00", nhấn và giữ "S" trong 3 giây và thông số sẽ tự động được khôi phục.

Phương pháp 2 : Nhấn phím P để bật nguồn, nó sẽ khôi phục tất cả thông số.

4. Mật khẩu thông số nhà máy :

Nhấn đồng thời phím “P” và phím “ - ” để vào chế độ mật khẩu và hiển thị "0000"

Nhấn phím "P" để di chuyển sang trái và phải, số hiện tại sẽ nhấp nháy, nhấn phím "+" hoặc "-" để điều chỉnh giá trị. Sau khi cài đặt, nhấn "S" để lưu xác nhận. Nếu mật khẩu sai, nó sẽ chuyển sang chế độ chờ. Nếu mật khẩu đúng sẽ hiển thị "P00", điều chỉnh thành "P01" để cài đặt tốc độ tối đa.

5. Chế độ màn hình

Nhấn đồng thời phím “P” và phím “ S” để vào chế độ màn hình, c-XX sẽ được hiển thị. Nhấn phím P để hiển thị giá trị màn hình tương ứng. Nhấn và giữ phím S để trở về chế độ chờ.

C-01: Tốc độ động cơ thực tế

C-02: Điện áp đầu vào AC (chỉ để tham khảo khi tắt máy)

6. Chế độ lão hóa của nhà máy

Nhấn S để bật nguồn, hệ thống sẽ chuyển sang chế độ lão hóa;

Phương pháp 1 : Ở chế độ này, nhấn "S" và "+" để bắt đầu chạy động cơ , hoặc nhấn "S" và "-" để dừng động cơ.

Phương pháp 2 : Nhấp vào bàn đạp một lần để bắt đầu lão hóa, sau đó nhấp lại vào bàn đạp để dừng. Chú ý không trộn lẫn “ bảng khởi động dừng” và “ bàn đạp khởi động dừng”

7. Mô tả báo lỗi

Mã báo lỗi	Nội dung báo lỗi	Nguyên nhân có thể	Nhận xét
Er01	Không tìm thấy vị trí kim dừng.	Kim gắn chưa đúng vị trí	Nó có thể được khôi phục mà không ảnh hưởng đến hoạt động. . Nếu vị trí mũi kim được thiết lập, nó sẽ tự động chuyển sang vị trí không có kim, và cảnh báo Er01 không có vị trí mũi kim sẽ xuất hiện. . Nếu bảng điều khiển được thay đổi thành không cài đặt vị trí mũi kim, thì lỗi cảnh báo sẽ tự động biến mất.
Er02	Không tìm thấy tín hiệu bàn đạp khi khởi	Phích cắm của bàn đạp không được cắm vào hoặc	Có thể sửa phục hồi/ thay, rồi cắm vào và chạy

	động máy.	dây bị đứt.	
Er03	Lỗi dây điện động cơ	Kiểm tra giắc cắm	Có thể sửa phục hồi/ thay, rồi cắm vào và chạy
Er04/Er11	Động cơ quá tải hoặc rôto bị khóa	Kiểm tra xem máy có bị kẹt không.	Khi bàn đạp ở đúng vị trí, nó sẽ hoạt động trở lại.
Er05	Bảo vệ bảng mạch bị quá tải	Quá tải hoặc bảng mạch có vấn đề.	Không thể phục hồi, mất nguồn
Er06	Lỗi giao tiếp hộp điện vận hành	Cắm lỏng lẻo giữa hộp điện vận hành và bo mạch chủ hoặc đường tín hiệu kém	Có thể phục hồi, không ảnh hưởng đến hoạt động.
Er07	Sự khác biệt tốc độ là lớn	Độ lệch của bánh xe quá lớn đối với các ứng dụng treo.	Có thể phục hồi, không ảnh hưởng đến hoạt động, nhưng sẽ ảnh hưởng đến hiệu quả của vị trí kim.
Er08	Lỗi mạch phần cứng	Kiểm tra bo mạch	Không thể phục hồi, mất nguồn
Er09	Động cơ không chạy	Dây động cơ không được kết nối hoặc vấn đề về bảng mạch	Không thể phục hồi, mất nguồn
Er10	Lỗi quá điện áp	Kiểm tra xem điện áp có quá cao không	Khi điện áp bình thường, nó có thể được phục hồi mà không ảnh hưởng đến hoạt động.
U-Lo	Báo động điện áp thấp (yếu)	Kiểm tra xem điện áp vào có quá thấp không	Khi điện áp bình thường, nó có thể được phục hồi mà không ảnh hưởng đến hoạt động.