

**GLOBAL**

3900 DD

Machine point noué rapide  
avec moteur intégré







## MODE D'EMPLOI DU PANEL

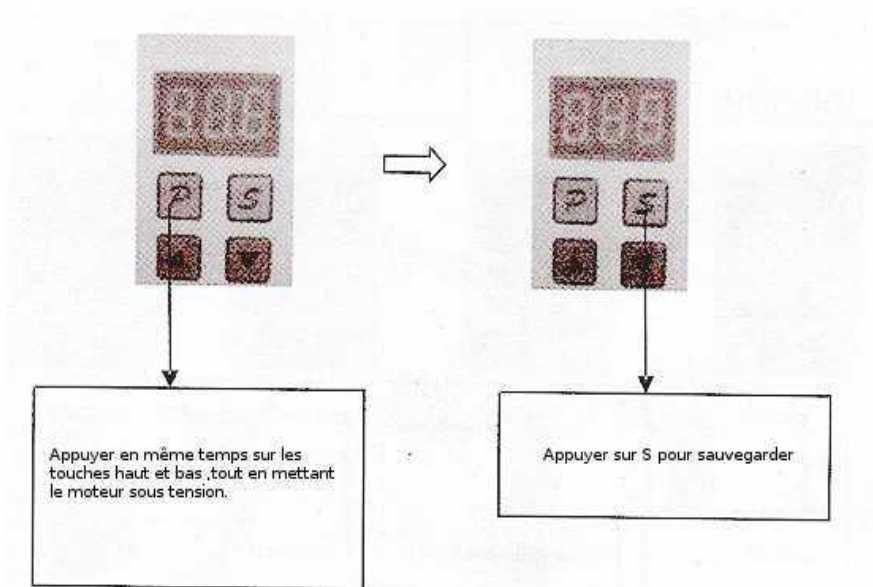
# SOMMAIRE

<b>1 . Touches de fonctions.....</b>	<b>3</b>
<b>2. Réinitialiser le système.....</b>	<b>3</b>
<b>3. Entrer en mode technicien et sauvegarder les modifications.....</b>	<b>4</b>
<b>4. Choix paramètre machine.....</b>	<b>4</b>
<b>5. Recherche automatique du rapport diamètre poulie/volant.....</b>	<b>4</b>
<b>6. Paramètre utilisateur et technicien.....</b>	<b>5</b>
6.1 Paramètre utilisateur .....	5
6.2 Paramètre Technicien.....	5
<b>7. Tableau codes d'erreurs.....</b>	<b>6</b>
<b>8. Plan des prises.....</b>	<b>7</b>
8.1 Nom des connecteurs.....	7

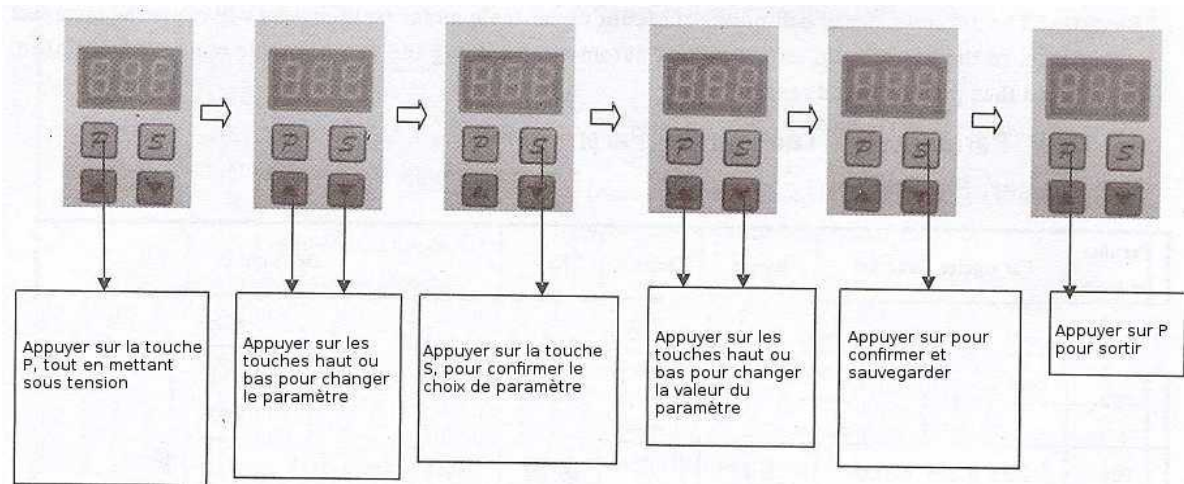
## 1 . Touches de fonctions

Modification et sauvegarde de la valeur du paramètre		Valide le paramètre à changé et sauvegarde sa valeur
Passe en mode modification de paramètre		Appuyer sur la touche P en mode normal permet d'entrer en mode modification niveau utilisateur ( valeur de paramètre tableau 4.1) Appuyer sur P tout en mettant sous tension permet d'entrer en mode modification niveau technicien ( valeur de paramètre tableau 4.2)
Augmente la valeur/ le paramètre		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Augmente le nombre de points de A,B ,C,D,E,F,G,H</li> <li>2. Augmente le paramètre dans la section paramètre</li> <li>3. Augmente la valeur dans la section valeur de paramètre</li> </ol>
Diminue la valeur/ le paramètre		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Diminue le nombre de points de A,B ,C,D,E,F,G,H</li> <li>2. Diminue le paramètre dans la section paramètre</li> <li>3. Diminue la valeur dans la section valeur de paramètre</li> </ol>

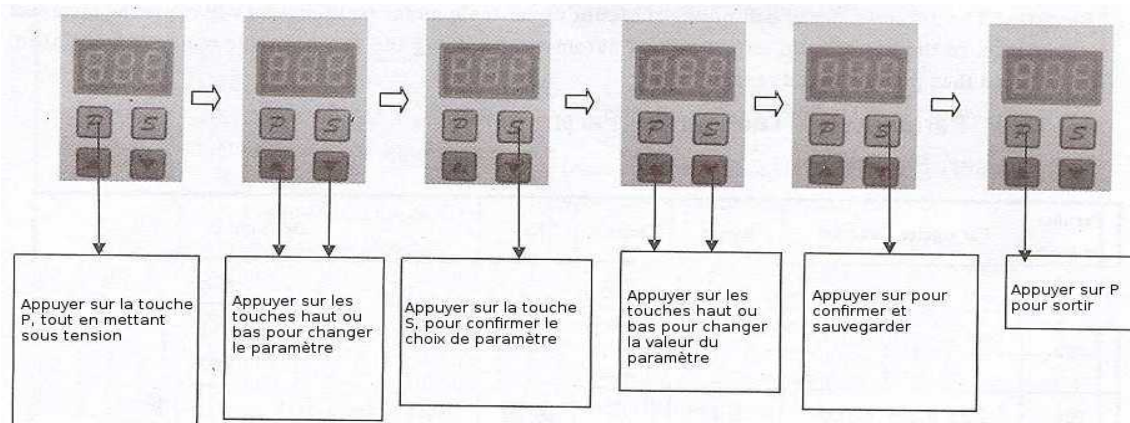
## 2. Réinitialiser le système



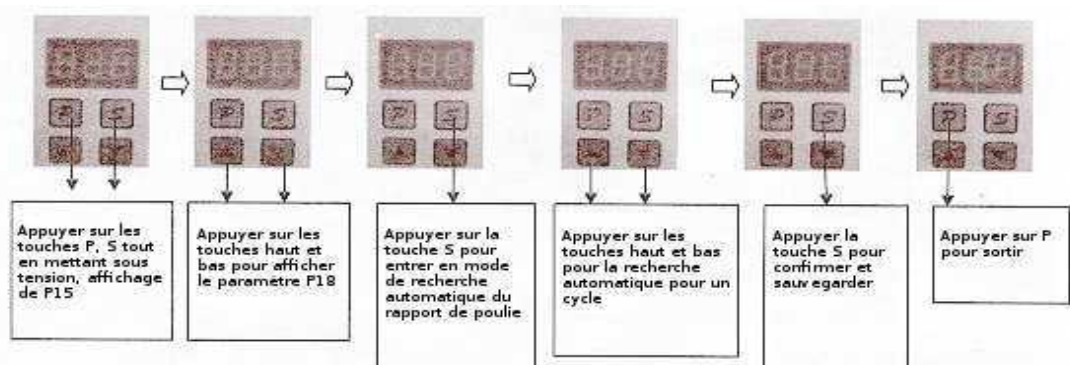
### 3. Entrer en mode technicien et sauvegarder les modifications



### 4. Choix paramètre machine









### 5. Recherche automatique du rapport diamètre poulie/volant








Remarque : Les différents diamètres de poulie moteur monté sous la table ( Split motor) peuvent être la source d'un mauvais rapport, aussi l'utilisateur doit laissé le système chercher automatiquement le rapport après le montage de la machine. Puis éteindre et rallumer.

## 6. Paramètre utilisateur et technicien

### 6.1 Paramètre utilisateur

Paramètre	Fonction du paramètre	Valeur possible	Valeur par défaut	Touche	Description
P01	Vitesse maximum	100 ~6000	3700		Ajuste la vitesse maximum
P02	position d'arrêt de l'aiguille	0 – 1	1		Règle la position d'arrêt 0 : aiguille haute 1 : aiguille basse
P03	Démarrage lent	0 – 1	0		Démarrage lent 0=non 1=oui
P04	Vitesse démarrage lent	100 ~1500	400		Réglage de la vitesse de démarrage lent
P05	Nombre de points de démarrage lent	0 ~99	4		Règle le nombre de ponts de démarrage lent par demi point
P06	Sens de rotation du moteur	0 ~1	1		Sens de rotation du moteur 0 = sens horaire 1 = sens anti horaire

### 6.2 Paramètre Technicien

Paramètre	Fonction du paramètre	Valeur possible	Valeur par défaut	Touche	Description
P07	Rapport poulie	100 ~6000	3700		Ajuste la vitesse maximum
P08	Type de positionnement	0 ~1	0		Type de positionnement 0 = simple 1= positionnement double
P09	Vitesse de couture automatique	100 ~6000	2000		Ajuste la vitesse en couture automatique
P10	Temporisation couture automatique	1 ~250	20		Ajuste la temporisation de couture automatique
P11	Temporisation arrêt en couture automatique	1 ~250	20		Ajuste la temporisation d'arrêt en couture automatique
P12	Item A test	0 ~1	0		Réglage Item A ( couture avec vitesse constante)
P13	Item B test	0 ~1	0		Réglage Item B ( active la répétition)
P14	Item B test	0 ~1	0		Réglage Item C

## 7. Tableau codes d'erreurs

Code d'erreur	Problème	Mesures
E1	Carte alimentation défectueuse Sur intensité ou sur tension Résistance aluminium de frein endommagé ou Fusible F1 grillé	Éteindre le module d'alimentation et la machine, vérifier la carte d'alimentation
E2	a) Mauvaise connexion sur prise moteur b) Erreur signal synchronisateur c) Machine bloqué ou objet dans la poulie moteur d) défaut dans le module de sortie	Éteindre la machine Vérifier la machine , le synchronisateur, le moteur ou son module de commande.
E8	Point d'arrêt supérieur à 15 s	Éteindre la machine
E9	Signal d'erreur du synchronisateur	Vérifier si la position haute et basse de l'aiguille sont normales Vérifier la tension de courroie
E11	Position haute de l'aiguille à la mise sous tension Synchronisateur connecté à la boîte de contrôle mais pas de signal	Le moteur continue à tourner , mais automatiquement sans synchronisation. Les fonctions de couture à nombre point constant , coupe fil, racleur de fil sont invalides Vérifier le synchronisateur
E12	Moteur sous tension sans signal de synchronisateur	Moteur peut continuer à tourner en mode « embrayage » Les fonctions de couture à nombre point constant , coupe fil, racleur de fil sont invalides Vérifier le synchronisateur
E13	Protection de la carte de puissance contre la surchauffe	Vérifier le contact entre le module de puissance et le dissipateur de chaleur
E14	Erreur du signal de l'encodeur	Vérifier le signal de l'encodeur ou le changer
E15	Sur intensité anormal dans la carte de puissance	Éteindre le module d'alimentation et la machine, vérifier la carte d'alimentation
E16	Erreur de position du contact de coupe fil	Vérifier la position du contact de coupe fil
E17	Erreur de position du contact machine	Vérifier la position de la machine ou voir si le contact machine est endommagé.

8. Plan des prises

8.1 Nom des connecteurs

