

Parametros caja control PMX AHU58/55

Operación despues de conectar el motor.

1. Despues de la instalación del motor, se debe calcular automaticamente la relación entre la polea de la maquina y la del rotor, debido a que existen diferentes radios y poleas.
2. Entre en parametros tecnicos (pulsar “P” y la llave “prensatelas” al mismo tiempo).
3. Aparece en display Pd-0000, pulsar “P” para entrar en modo parametros tecnicos.
4. Buscar el parametro “43” usando las teclas +/- .
5. Seleccionar dicho parametro en “3”.
6. Presione el pedal hacia adelante unos 10 ciclos a velocidad media, el resultado del calculo se graba automaticamente en el control.
7. Situar de nuevo el parametro 43 en “0”.
8. Estos ajustes se deben realizar sin quitar la correa.

A partir de aquí, podemos entrar en el modo de parametros de administración para ajustar la parada de la maquina;

Parametro de administración (pulsar “P” y la llave de “Automatico”).

Parametro 40 muestra la relación de radio entre el motor y la maquina.

Parametro 42 es para el ajuste del angulo de la posición de aguja arriba (normal a “0”)

Parametro 43 es para el ajuste del angulo de la posición de aguja abajo (normal a “175”)

Para comprobar dicho ajuste podemos entrar en modo monitor (“P”+ “tijeras”) y en parametro 24 podriamos comprobar los grados de parada tanto arriba como abajo.

Modo monitor. (Pulsar “P”+ “tijeras”) Pulsar “P” para entrar /salir

P10. -

P11. -

P20. Voltaje DC Bus.

P21. Velocidad del motor

P22. Consumo 1 fase (X 0,01A)

P23. Angulo inicial.

P24. Angulo mecanico.

P25. Valor en voltaje de pedalera.

P26. Motor/maquina ratio (X0,001)

P27. Tiempo total del motor gira.

P28. -

P30. Lista ultimos 8 errores.(Hora)

Modo Técnico. (Pulsar “P”+”prensate las”) pulsar“P” para entrar/salir

- P00. Ajuste velocidad minima (100-800)
- P01. Ajuste velocidad maxima (200-5000)
- P02. Ajuste velocidad maxima en automatico. (200-5000)
- P03. Velocidad de remate manual. (200-5000)
- P04. Velocidad compensacion de puntadas (200-800)
- P05. Velocidad de cortahilos.(100-500)
- P06. Selección arranque suave (0: solo despues del corte de hilo; 1: cuando stop o corte de hilo)
- P07. Numero de puntadas lentas al comienzo (1-9)
- P08. Velocidad de arranque suave (100-800)
- P09. Sensibilidad aceleracion (1-20)
- P0A. Sensibilidad deceleración (1-20)
- P10. Velocidad remate comienzo (200-2200)
- P11. Velocidad remate final (200-2200)
- P12. Velocidad de remate en continuo (200-2200)
- P13. Compensacion remate 1
- P14. Compensacion remate 2
- P15. Compensacion remate 3
- P16. Compensacion remate 4
- P30. Selección de tipo de curva (velocidad/pedal); (0, 1, 2, 3)(ej, 0: curva lineal)
- P31. Regulacion del segmento de curva cuando se ha seleccionado en el parametro 30 el valor 1.
- P32. Regulacion del segmento de curva cuando se ha seleccionado en el parametro 30 el valor 1. podriamos configurarlo a tarves del parametro 38 y 39.
- P33. Regulacion del segmento de curva cuando se ha seleccionado en el parametro 30 el valor 2. selección en 1: comienzo curva lento y despues rapido. selección en 2: comienzo curva rapido y despues lento.
- P34-P39 Ajuste diferentes parametros referente a situacion de pedalera.
- P3A. Ajuste tiempo de alzaptas (0-800ms)
- P40. Posicionado de aguja cuando conecta la maquina (0. desactivado, 1: activado)
- P41. Reforzado automatico de las funciones elejidas (0: prohibido, 1: permitido)
- P42. Selección del tipo de atacado manual (0:en costura o en final de costura puede ser activado, 1: solo en costura es activada)
- P43. Modo selección. (0: modo normal, 1: modo costura simple, 2: calculo inicial del motor, se necesita tener colocada la correa entre el motor y la maquina, 3: calculo motor/maquina, se necesita tener colocada la correa entre el motor y la maquina)
- P44. Refuerzo del par motor. (0-31)
- P45. Modo de parada. (0: constante velocidad en transmision, la parada no es precisa, 1: normal)
- P46. Tiempo para ajuste de aguja abajo a media puntada
- P47. Tiempo para ajuste de aguja abajo a puntada completa.
- P61. Parametro especifico para trasladar parametros a PC.
- P62. Restaurar almacenamiento de parametros
- P63. Restaurar parametros (1, 2) mantener pulsada la “P” durante 5 sg.

Modo administracion (pulsar “P” + “Automatico”) Pulsar “P” para entrar/salir

P02. Modo seleccion de secuencia de cortahilos.

0: comienza en el punto seleccionado con el parametro 03 (angulo) hasta la posicion seleccionado con el parametro 06 (tiempo).

1: comienza en el punto seleccionado con el parametro 03 (angulo) hasta la posicion seleccionado con el parametro 04 (angulo).

2: comienza en el punto seleccionado con el parametro 03 (angulo) durante el tiempo con el parametro 06 (tiempo).

3: Tiempo al comienzo con el parametro 05 y tiempo al final con el parametro (06)

P03. Angulo de comienzo para el cortahilos (5-359)

P04. Angulo de final de cortahilos (10-359)

P05. Retardo de tiempo al comenzo para cortahilos (1-999ms)

P06. Retardo de tiempo al final para cortahilos (1-999ms)

P10. Modo seleccion de secuencia de abretensión.

0: De acuerdo con el angulo seleccionado con el parametro 11 hasta la posicion seleccionada con el tiempo del parametro 14.

1: De acuerdo con el angulo seleccionado con el parametro 11 hasta la posicion seleccionada con el angulo del parametro 12.

2: comienza en el punto seleccionado con el parametro 11(angulo) durante el tiempo con el parametro 14 (tiempo).

3: Posicion señal aguja abajo es retrasado con el parametro 13 y se desactica con el 14.

4: Posicion señal aguja arriba es retrasado con el parametro 13 y se desactiva con el 14.

P11. Comienzo del angulo de abretensiones desde aguja abajo.

P12. Final del angulo de abretensiones desde aguja abajo.

P13. Retardo a la activación del abretensiones (T1).

P14. Retardo a la posicion de aguja arriba (T2).

P15. Selección de apartahilos (0: apagado, 1: activado)

P16. P17. P18 Tiempos para regulacion apartahilos.

P19. Pinzahilos. (0: apagado. 1: activado)

P34. Sentido de giro (0: adelante 1: hacia atrás)

P40. Ratio del motor/maquina (posicion manual diferente al calculado automaticamente 0000-9999)

P42. Ajuste posicion aguja arriba (0-359)

P43. Ajuste posicion aguja abajo (0-359)

P44. Retardo posicion aguja abajo (0-800)

Conexión caja de control.

Conexión alzapatas:

Conector de 2 pins,

PIN 1: +32V.

PIN 2: Salida O3 (Alzapatas)



Conexión micro de seguridad (ejemplo cortahilos recubridoras)

Conector de 4 pins,

PIN 1: +5V.

PIN 2: 0v.

PIN 3: +12V.

PIN 4: señal.



Para micro normalmente abierto: conectar entre el terminal 2 y 4.

Conexión cortahilos, remate, apartahilos y abretensiones

Conector de 14 pins.

PIN 1: +32V.

PIN 2: +32V.

PIN 3: ---

PIN 4: ---

PIN 5: 0v (micro remate)

PIN 6: +32V

PIN 7: +32V

PIN 8: Salida O1 (Cortahilos)

PIN 9: Salida O5 (Apartahilos)

PIN 10: ---

PIN 11: ---

PIN 12: Din 1 (micro remate)

PIN 13: Salida O2 (Remate)

PIN 14: Salida O4 (Abretensiones)

