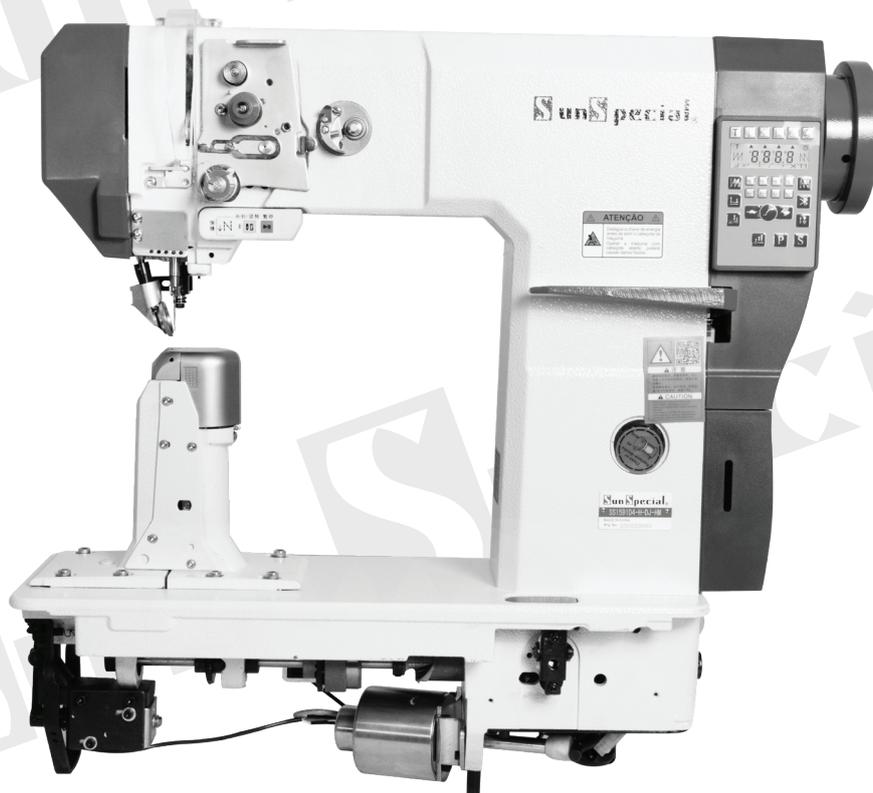


Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO



MÁQUINAS DE COSTURA INDUSTRIAL COLUNA 1 E 2
AGULHAS TRANSPORTE TRIPLO ELETRÔNICA

SS1591D4-H-DJ-HM

www.sunspecial.com.br

CONTEÚDO

1 - ESPECIFICAÇÕES	3
2 – INSTALAÇÃO	4
2.01 – AJUSTE DA ALTURA DA MESA.....	4
2.02 – AJUSTE DA TRAVA DA MESA.....	5
2.03 – AJUSTE DA CAPA DE PROTEÇÃO DA MÁQUINA	5
2.04 – MONTAGEM DO MOTOR DE FLANGE.....	6
2.05 – MONTAGEM DO MOTOR DE FLANGE AO EQUIPAMENTO.....	7
2.06 – MONTAGEM DA CORREIA DENTADA E AJUSTE DA TENSÃO.....	7
2.07 – MONTAGEM DA PROTEÇÃO DA CORREIA DENTADA AO MOTOR FLANGE.....	8
2.08 – CONEXÃO DO BOTÃO DE SEGURANÇA.....	8
2.09 – AJUSTE DO SUPORTE DE LINHA	9
3.0 – CONTROLES	9
3.01 – CONTROLES NA CABEÇA DA MÁQUINA	9
3.02 – MONITORAMENTO DA LINHA DA BOBINA COM CONTAGEM DE PONTOS	10
3.03 – PEDAL.....	10
3.04 – ALAVANCA PARA SUBIDA DO CALCADOR.....	11
3.05 – AJUSTE DA JOELHEIRA.....	11
3.06 – BOTÃO DE AJUSTE DO TAMANHO DO PONTO.....	12
3.07 – AJUSTE DO CALCADOR PARA FORA	12
4 – PREPARAÇÃO.....	13
4.01 – INSERINDO A AGULHA	13
4.02 – ENROLAMENTO DA BOBINA, AJUSTE DA TENSÃO DO FIO.....	14
4.03 – REMOVENDO E INSERINDO A CAIXA DE BOBINA	15
4.04 – ROSQUEAMENTO DA CAIXA DE BOBINA / AJUSTE DA TENSÃO DO FIO NA BOBINA.....	16
4.05 – PASSAGEM DO FIO PELA AGULHA E REGULAGEM DA TENSÃO NO MODELO DE MÁQUINA DE UMA AGULHA	17
4.06 – PASSAGEM DO FIO PELA AGULHA E REGULAGEM DA TENSÃO NO MODELO DE MÁQUINA DE DUAS AGULHAS.....	18
4.07 – AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO.....	18
5 – CUIDADOS E MANUTENÇÕES.....	19
5.01 – LIMPEZA	19
5.02 – ADICIONANDO ÓLEO AO CALCADOR	20
5.03 – COMPARTIMENTO DE ÓLEO PARA LUBRIFICAÇÃO DO CALCADOR	20
5.04 – PREENCHENDO O RESERVATÓRIO DE ÓLEO DE LUBRIFICAÇÃO DA UNIDADE DO FIO	21
5.05 – LUBRIFICAÇÃO DAS ENGRENAGENS.....	22
6 – MANUAL DO CONTROL BOX.....	23

1- ESPECIFICAÇÕES

TIPO DE PONTO: 301 (PESPONTO DUPLO)

FOLGA ABAIXO DO PRESSIONADOR DO ROLLER: 7mm

FOLGA NA LARGURA: 245mm

FOGA NA ALTURA: 115mm

ALTURA DO POSTE: 180mm

DIMENSÕES DA CABEÇA DA MÁQUINA: Aproximadamente 615mm

COMPRIMENTO: Aproximadamente 240mm

ALTURA (ACIMA DA MESA): Aproximadamente 500mm

DIMENSÕES DA MESA: 518x177mm

TIPO: Uma e duas agulhas

MODELO A: Costura de materiais leves

MODELO B: Costura de materiais médios

MODELO C: Costura de materiais médios e pesados

GROSSURA DO FIO:

MODELO A: 60/3

MODELO B: 41/3

MODELO C: 15/3

MODELO DA AGULHA:

MODELO A, UMA AGULHA: 70/134

MODELO B, UMA AGULHA: 90/134

MODELO B, DUAS AGULHAS: 90/134-35

MODELO C, UMA AGULHA: 120/134

MODELO C, DUAS AGULHAS: 120/134-35

VELOCIDADE MÁXIMA:

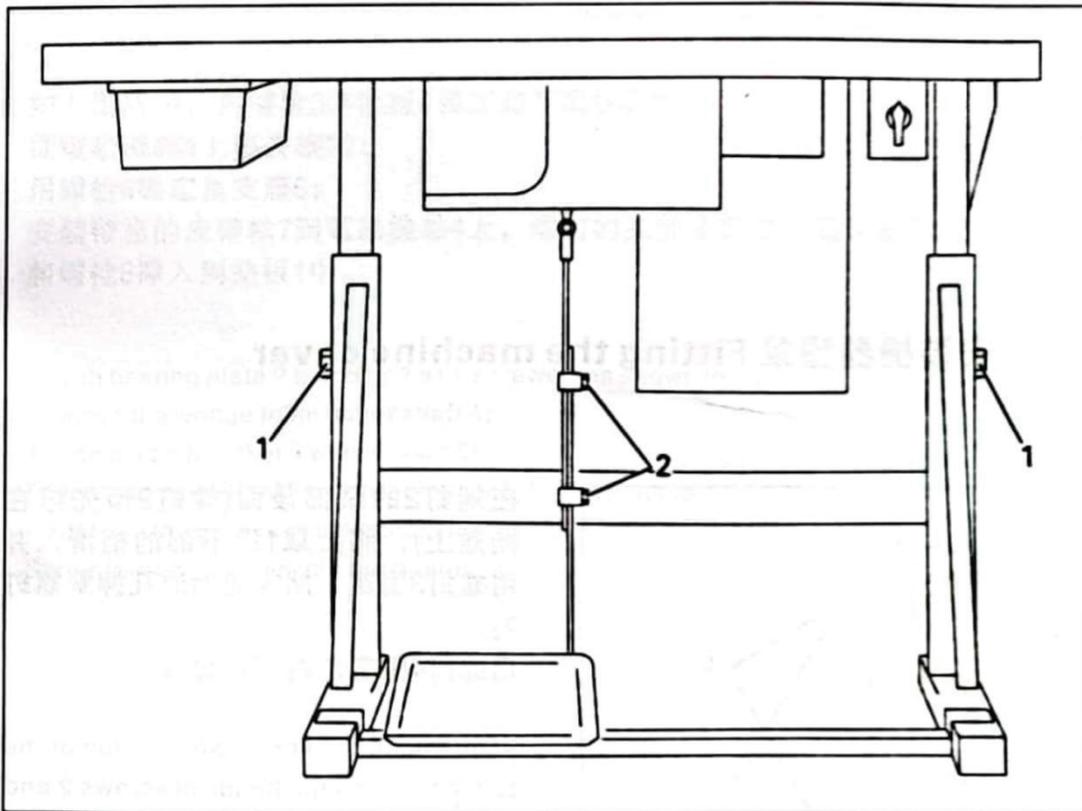
MODELO A E B: 3000 pontos por minuto

MODELO C: 2000 pontos por minuto

2 – INSTALAÇÃO

O Local onde a máquina será instalada deve conter as instalações elétricas necessárias para o funcionamento do equipamento. Além de ser um local firme e horizontal, com luz suficiente para a sua operação

2.01 – AJUSTE DA ALTURA DA MESA



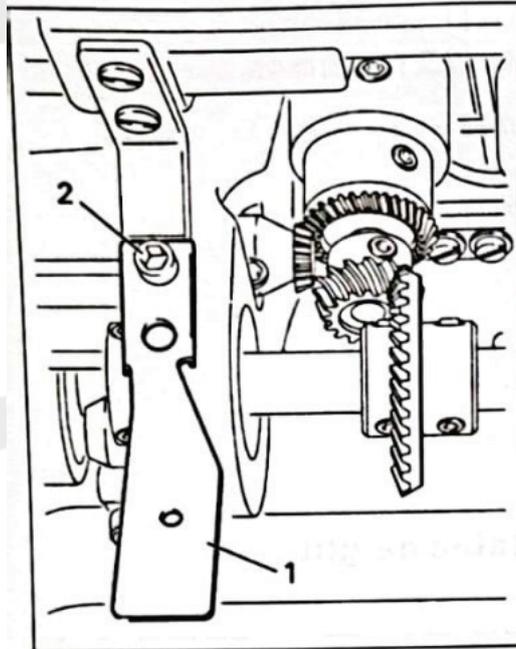
Afrouxe os parafusos 1 e 2 e ajuste o tamanho da mesa conforme sua necessidade.
Após isso, aperte o parafuso 1.
Ajuste a posição do pedal e aperte o parafuso 2.

2.02 – AJUSTE DA TRAVA DA MESA

Desligue o equipamento.

Aperte o parafuso 1 na mesa e em seguida o parafuso 2.

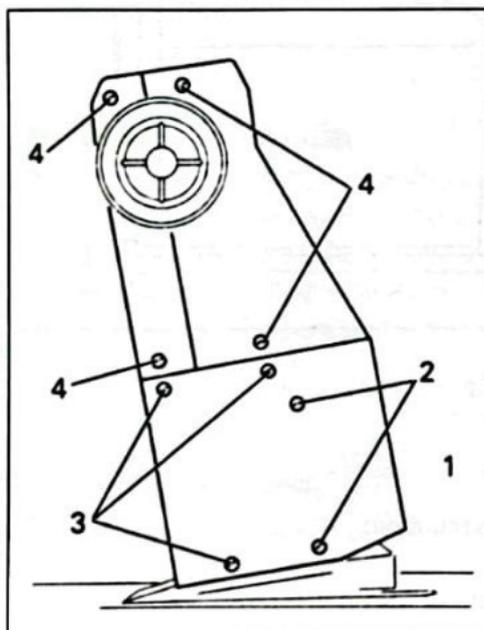
OBS.: NÃO OPERE A MÁQUINA SEM PRENDER O PARAFUSO 1. PERIGO DE DANIFICAR O EQUIPAMENTO ENTRE A CABEÇA E A MESA.



2.03 – AJUSTE DA CAPA DE PROTEÇÃO DA MÁQUINA

Deslize os espaços da parte de baixo da capa atrás da cabeça dos parafusos 2 e 3. E então aperte o parafuso 2 por dentro os buracos.

Anexe a direita e a esquerda das seções da capa junto ao parafuso 4.



2.04 – MONTAGEM DO MOTOR DE FLANGE

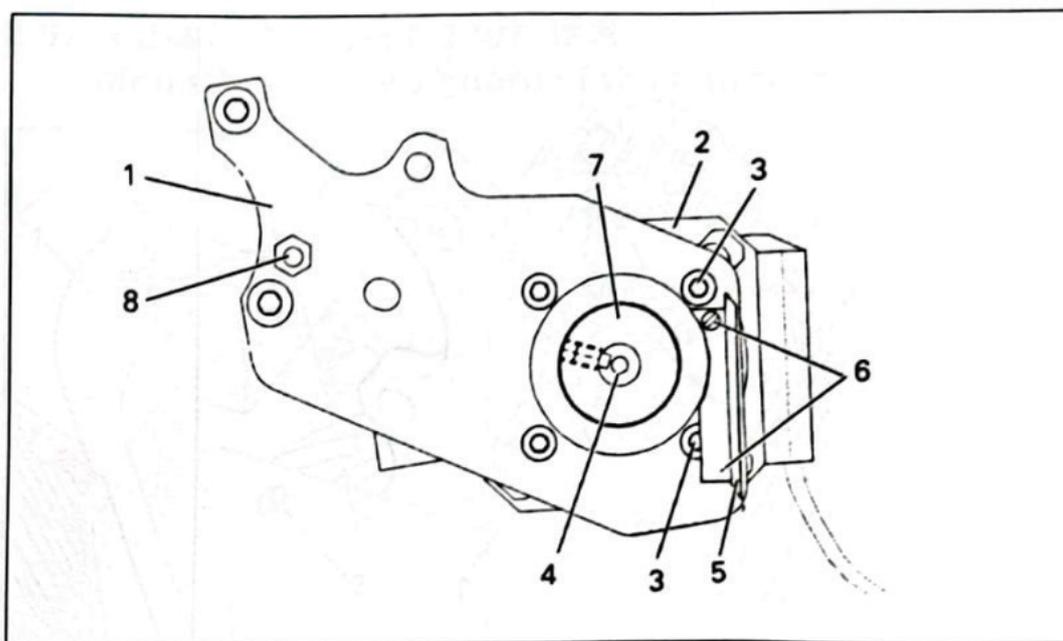
Anexe o rodizio do prato do rolamento 2 ao motor 2 com os parafusos 3, como mostrado na figura.

Ajuste o calço do eixo do motor 4.

Ajuste o suporte do ângulo 5 com o parafuso 6.

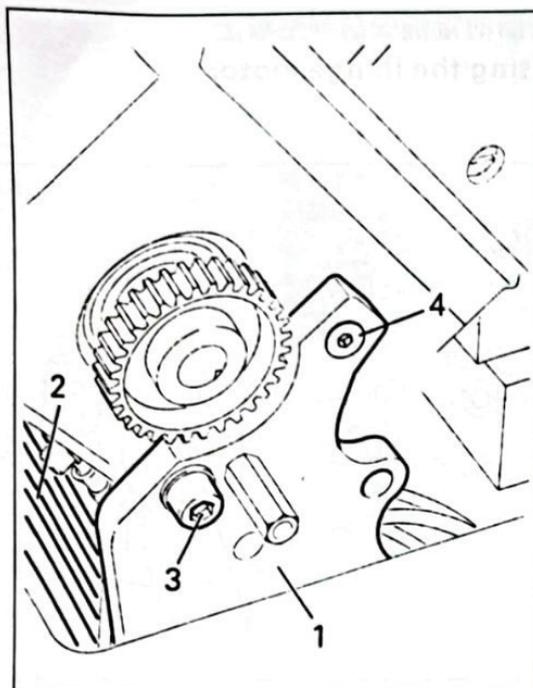
Encaixe a correia dentada 7 ao eixo do motor 4, para que o ponto do parafuso esteja localizado no encaixe do eixo do motor.

Aperte o parafuso 8, que fica junta o ajuste do fio com o prato do rolamento



2.05 – MONTAGEM DO MOTOR DE FLANGE AO EQUIPAMENTO

Anexe o prato do rolamento 1 do motor 2 com a capa da máquina utilizando o parafuso 3 (Este parafuso 3 deve ser apertado levemente.)

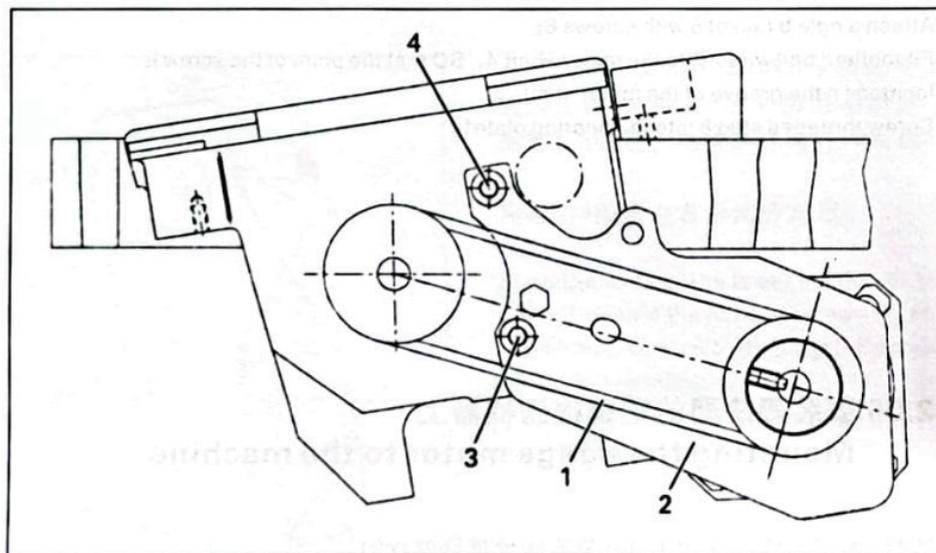


2.06 – MONTAGEM DA CORREIA DENTADA E AJUSTE DA TENSÃO

Na posição conforme mostrado na figura da correia dentada 1:

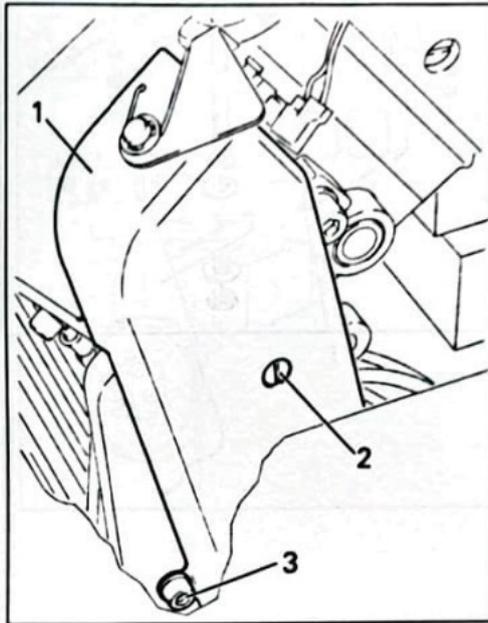
Mova o prato do rolamento 2 junto ao motor, para que a correia dentada esteja tensionada.

Após encaixado conforme mostrado na figura, aperte o parafuso 3.



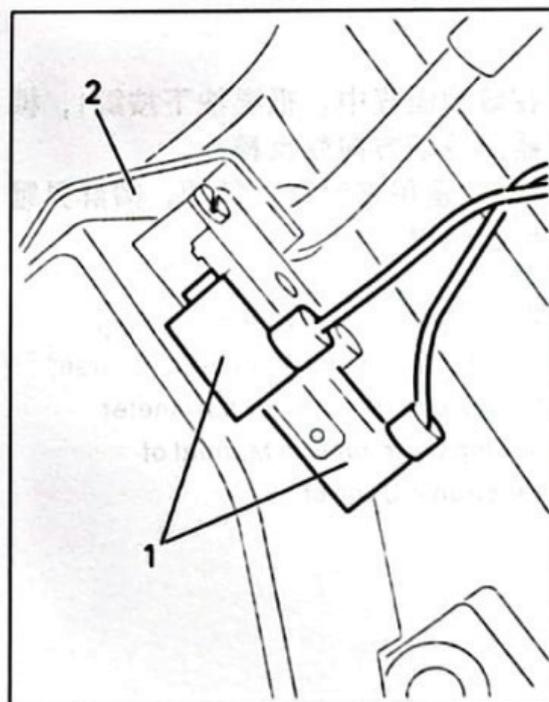
2.07 – MONTAGEM DA PROTEÇÃO DA CORREIA DENTADA AO MOTOR FLANGE

Anexe a proteção da correia 1 com os parafusos 2 e 3.



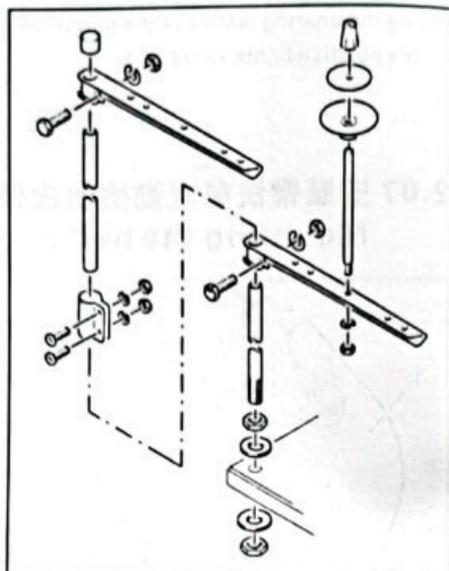
2.08 – CONEXÃO DO BOTÃO DE SEGURANÇA

Conecte o plug do botão de segurança como na figura.#



2.09 – AJUSTE DO SUPORTE DE LINHA

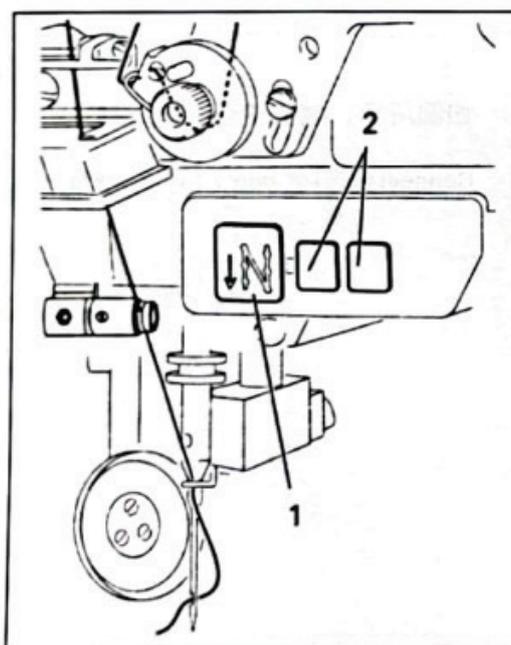
Ajuste o suporte de fios conforme mostrado na figura. Feito isso anexe o suporte no furo da mesa e prenda-o com porcas.



3.0 – CONTROLES

3.01 – CONTROLES NA CABEÇA DA MÁQUINA

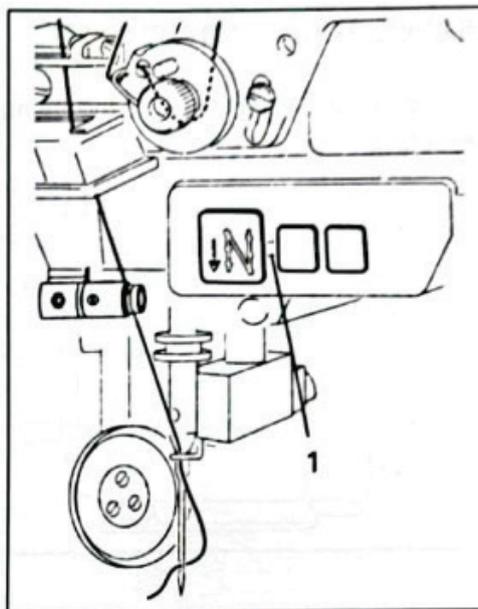
Enquanto pressiona o botão 1 durante a costura, a máquina irá costurar ao contrário. Os botões marcados como 2 podem ser usados para parametrizar as configurações. Verifique o Manual de controle eletrônico.



3.02 – MONITORAMENTO DA LINHA DA BOBINA COM CONTAGEM DE PONTOS

Aproximadamente 100 pontos antes de alcançar o número pré-definido de pontos. Então o diodo 1 ira piscar.

Após o fio ser aparado e a bobina trocada, o contador de pontos começará do 0 novamente.



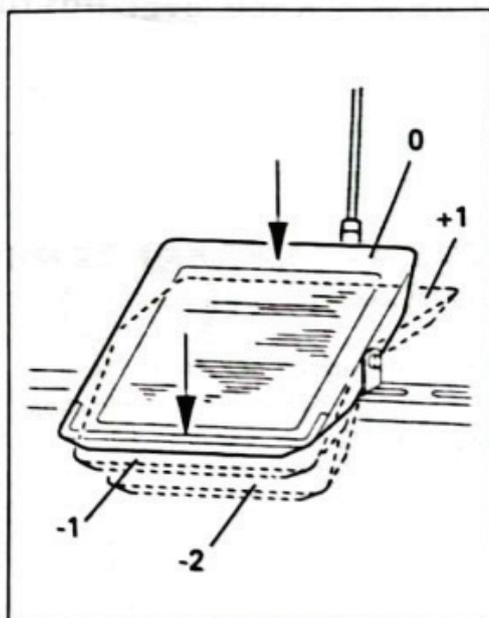
3.03 – PEDAL

POSIÇÃO 0 = NETRUO

POSIÇÃO +1 = COSTURA

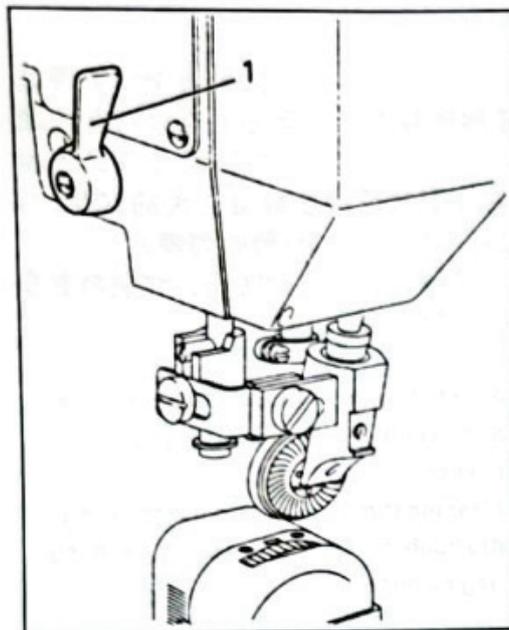
POSIÇÃO - 1 = SUBIDA DO CALCADOR

POSIÇÃO - 2 = CORTE DO FIO



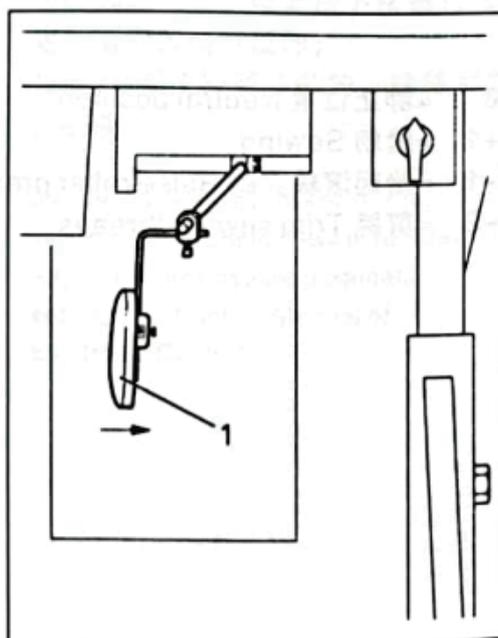
3.04 – ALAVANCA PARA SUBIDA DO CALCADOR

Você pode subir o calcador ao subir a alavanca 1.



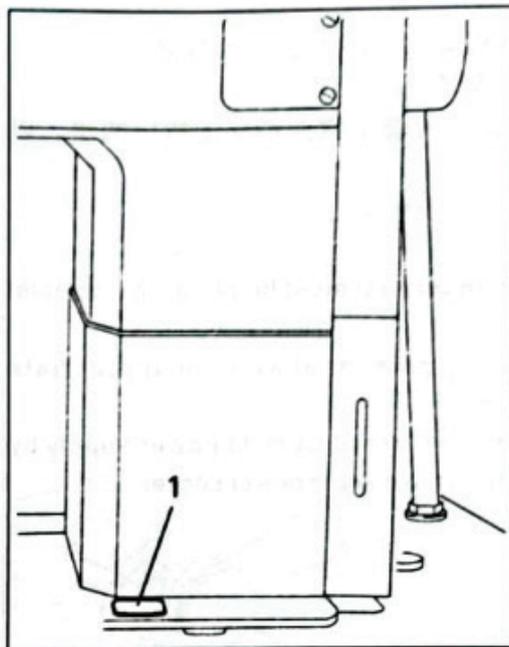
3.05 – AJUSTE DA JOELHEIRA

A altura do calcador pode subir ao pressionar a joelheira na direção da flecha conforme a imagem.



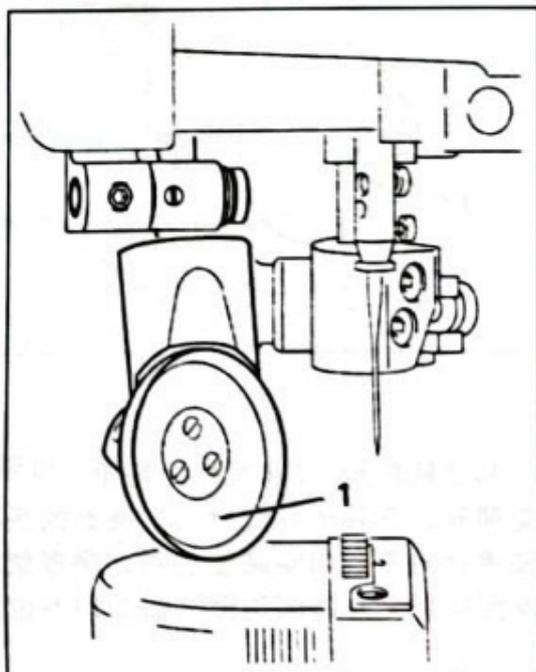
3.06 – BOTÃO DE AJUSTE DO TAMANHO DO PONTO

O tamanho do ponto pode ser ajustado ao pressionar o botão 2 e girar a roda de balanceamento.



3.07 – AJUSTE DO CALCADOR PARA FORA

Quando o calcador estiver no alto, você pode desliza-lo para fora ao puxar ele levemente para baixo.



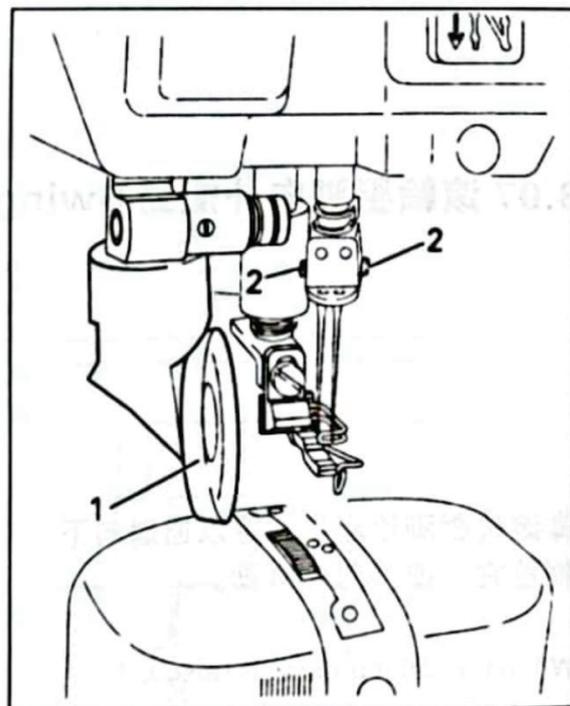
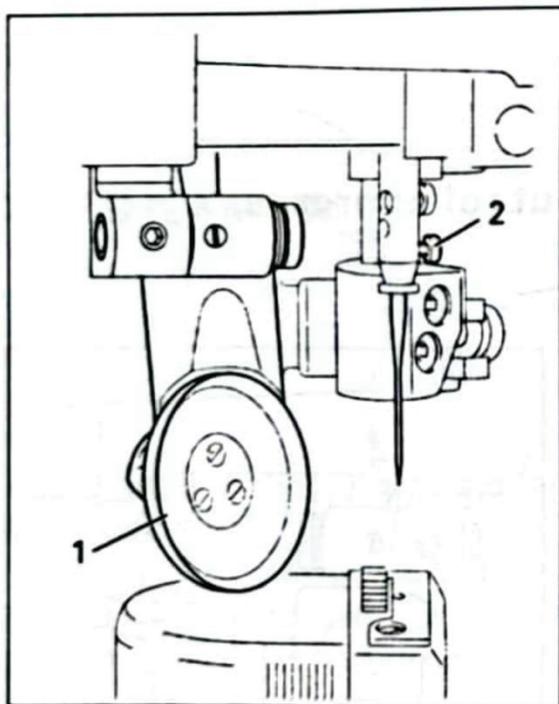
4 – PREPARAÇÃO

4.01 – INSERINDO A AGULHA

Levante o calcador e deslize-o para fora.

Solte o parafuso 2 e insira a agulha o mais fundo possível, a ranhura deve estar contrária ao gancho (Se o gancho esta para a esquerda, a ranhura deve estar para a direita).

Aperte o parafuso 2 e volte o calcador 1 para a posição original.



4.02 – ENROLAMENTO DA BOBINA, AJUSTE DA TENSÃO DO FIO

Insira uma bobina vazia no local da bobina

Enrole a bobina conforme a imagem e enrole a também no sentido anti-horário algumas vezes.

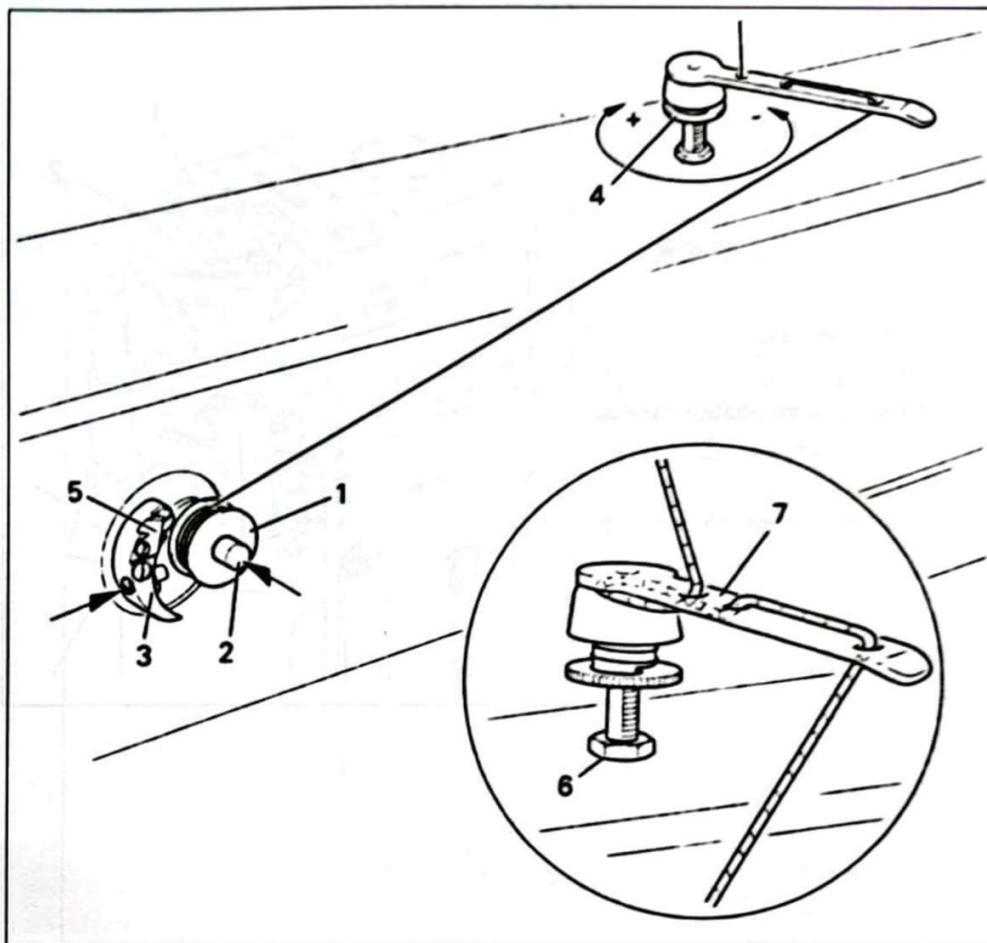
Ligue o enrolador de bobina enquanto ao mesmo tempo pressiona o eixo do enrolador de bobina 2 e a alavanca 3.

A bobina ira encher durante a costura

A tensão do fio na bobina pode ser ajustado com o serrilhado da porca 4

O enchedor de bobina para automaticamente uma vez que a bobina esteja cheia

Caso a bobina seja enchida de maneira desigual, solte a porca 6 e mova o guia do fio 7 de acordo. Após o ajuste, fixe novamente a porca 6.



4.03 – REMOVENDO E INSERINDO A CAIXA DE BOBINA

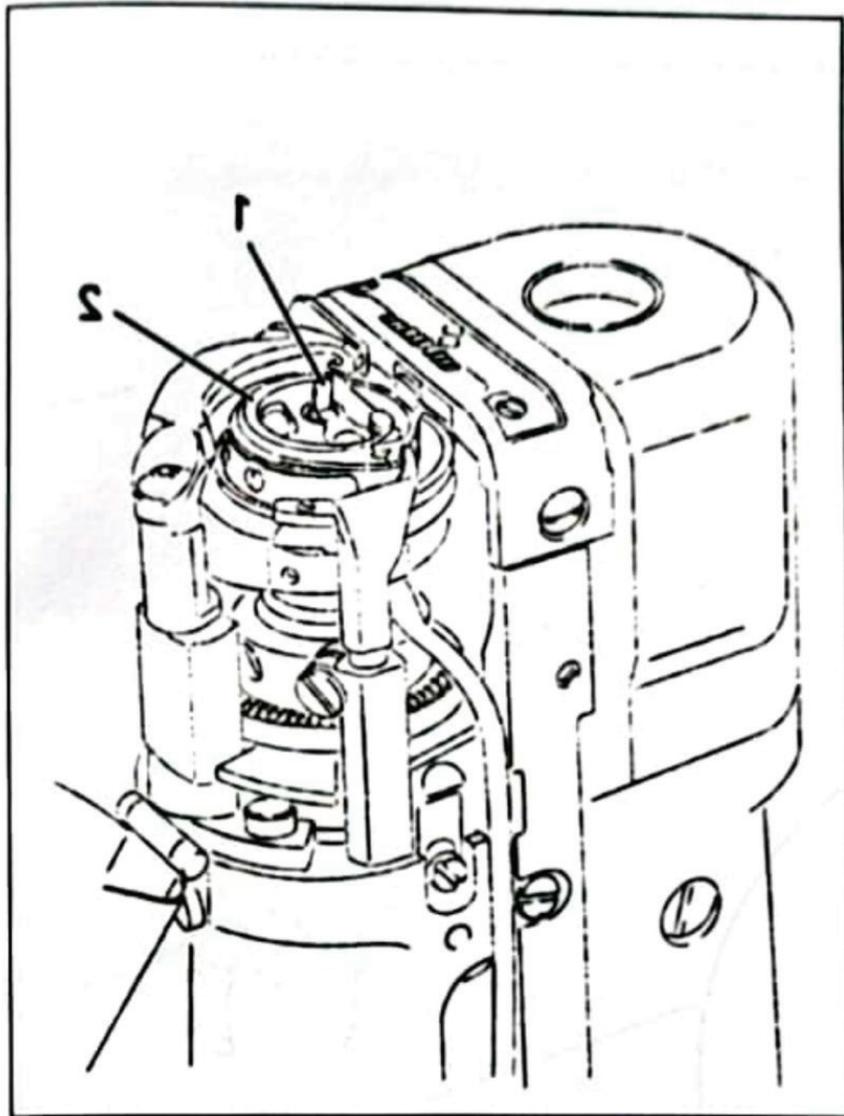
Remova a caixa de bobina

Aba a capa

Suba o trinco 1 e remova a caixa de bobina 2

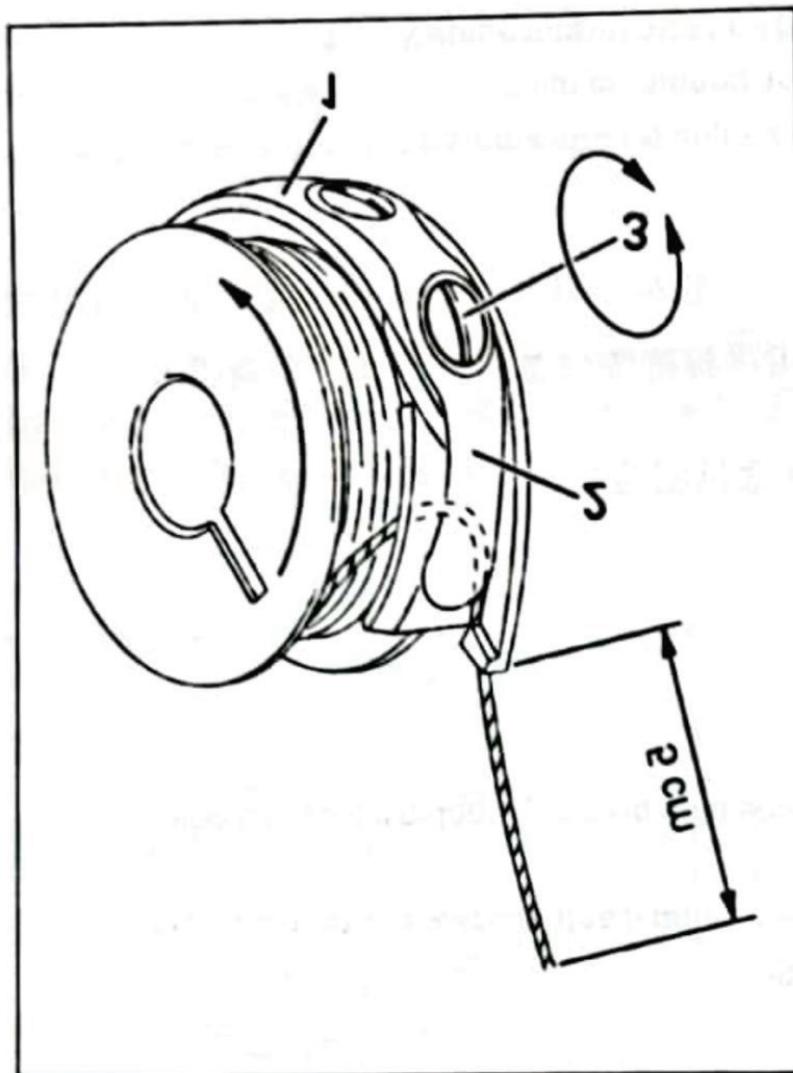
Insira a caixa de bobina

Feche o trinco e feche a capa



4.04 – ROSQUEAMENTO DA CAIXA DE BOBINA / AJUSTE DA TENSÃO DO FIO NA BOBINA

Insira a bobina na caixa de bobina
Passe o fio no buraco abaixo da mola 2
Passe o fio pelo encaixe
Ajuste a tensão do fio apertando o parafuso 3



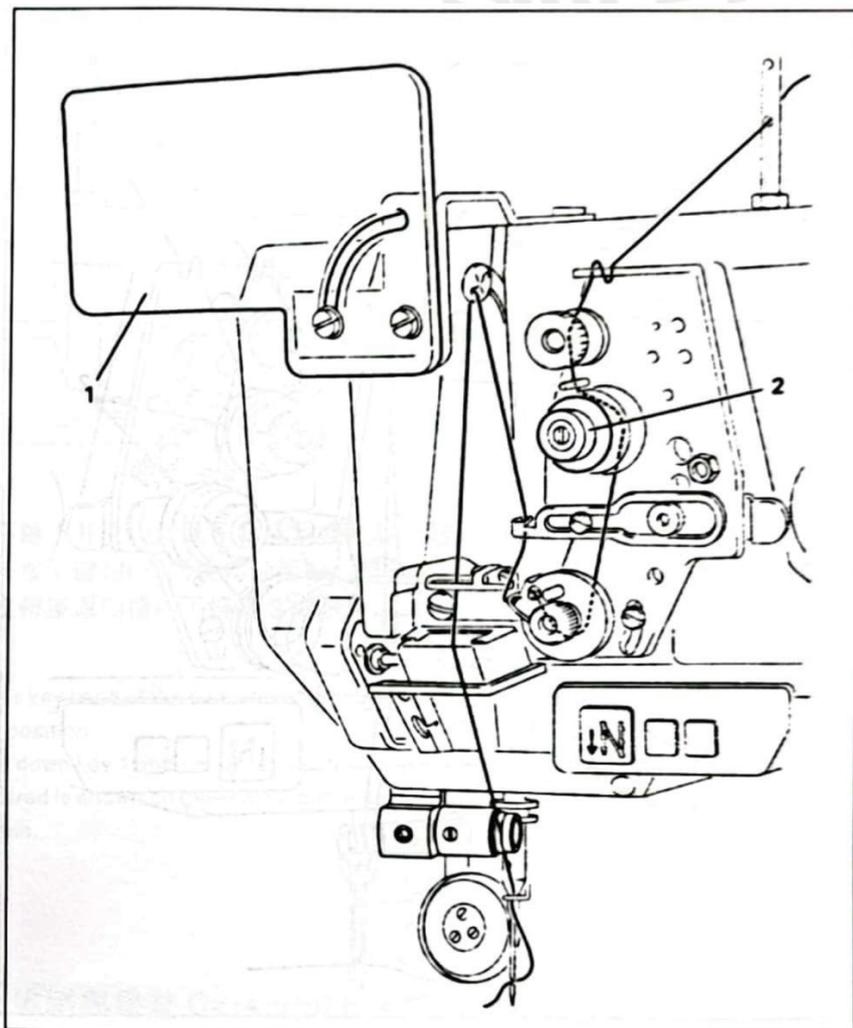
4.05 – PASSAGEM DO FIO PELA AGULHA E REGULAGEM DA TENSÃO NO MODELO DE MÁQUINA DE UMA AGULHA

Incline para cima a proteção

Passo o fio na agulha conforme mostrado na imagem

No modelo de calcador a esquerda, deve ser passado o fio na agulha da direita para esquerda. E no modelo do calcador a direita, deve ser passado o fio na agulha da esquerda para direita.

Ajuste a tensão no fio da agulha ao girar o botão 2.



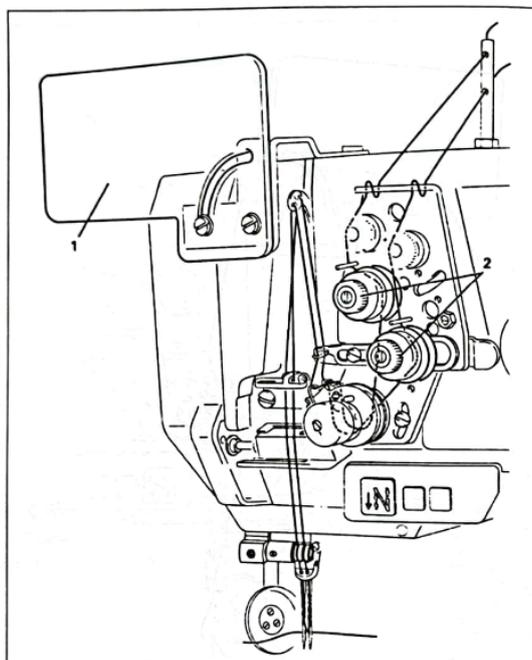
4.06 – PASSAGEM DO FIO PELA AGULHA E REGULAGEM DA TENSÃO NO MODELO DE MÁQUINA DE DUAS AGULHAS

Incline para cima a proteção

Passo o fio na agulha conforme mostrado na imagem

A passagem de fio na agulha da esquerda é feita da direita para esquerda e na passagem de fio na agulha da direita é feita da esquerda para direita

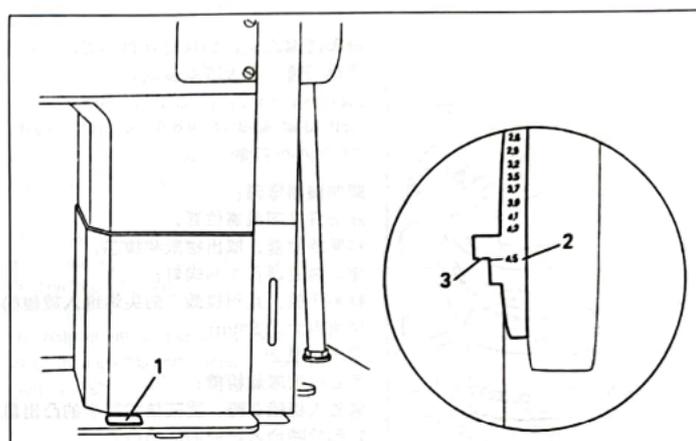
Ajuste a tensão no fio da agulha ao girar o botão 2.



4.07 – AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO

Pressione o botão 1 e ao mesmo tempo gire a roda de balanceamento até que o selecionador do ponto faça um clique na posição.

Segure o botão 1 e gire a roda de acordo com o parâmetro do comprimento do ponto mostrado na escala 2 contrário ao fundo 3 do recesso de proteção do cinto.



5 – CUIDADOS E MANUTENÇÕES

A limpeza deve ser diária ou até mais frequente caso o uso seja frequente
O nível do óleo (lubrificação do fio / calcador) deve ser checado diariamente, antes do uso.

Lubrificação dos sistemas de nivelção deve ser feita uma vez ao ano.

Checagem e ajuste da pressão do ar deve ser diária, antes do uso.

Checagem do óleo e limpeza do filtro de ar deve ser feita quando necessário.

5.01 – LIMPEZA

Traga a barra de agulha para a posição mais alta

Abra a capa e remova a proteção e a caixa de bobina

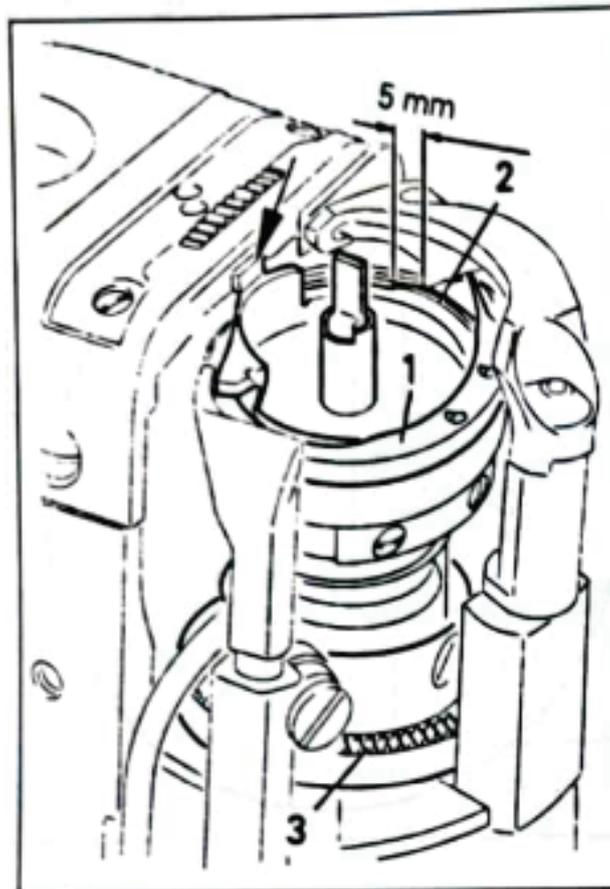
Remova o calcador 1

Gire a roda até a posição onde a caixa de bobina 2 penetre na arranhadura da lançadeira, Aproximadamente 5mm

Remova a caixa de bobina 2

Limpe o calcador com parafina

Ao inserir a caixa da bobina 2, tenha certeza que o chifre da mesma se ajuste com o compartimento da chapa da agulha

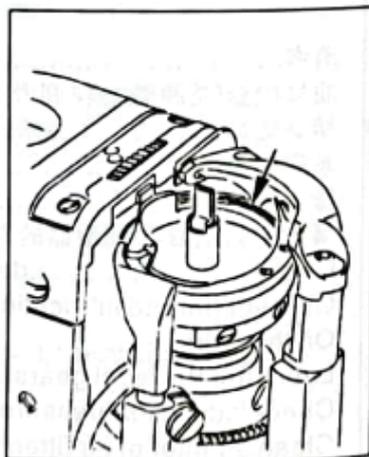


5.02 – ADICIONANDO ÓLEO AO CALCADOR

Desligue o equipamento

Coloque 1 ou 2 gotas de óleo diretamente no gancho do calcador

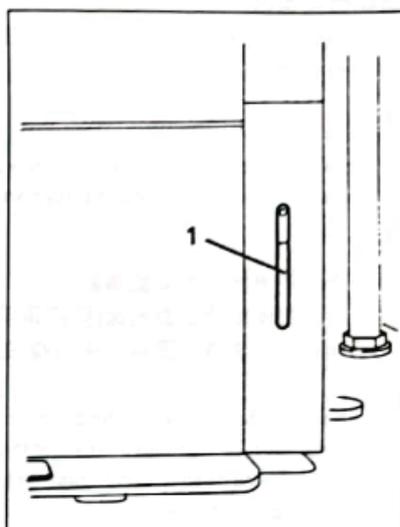
Antes de utilizar o equipamento ou após longos períodos sem utilizar, coloque algumas gotas de óleo no gancho do calcador (conforme imagem).



5.03 – COMPARTIMENTO DE ÓLEO PARA LUBRIFICAÇÃO DO CALCADOR

Sempre cheque o nível do óleo antes do uso do equipamento. É obrigatório que tenha sempre óleo no reservatório 1. Caso seja necessário, preencha com óleo novamente pelo respectivo orifício.

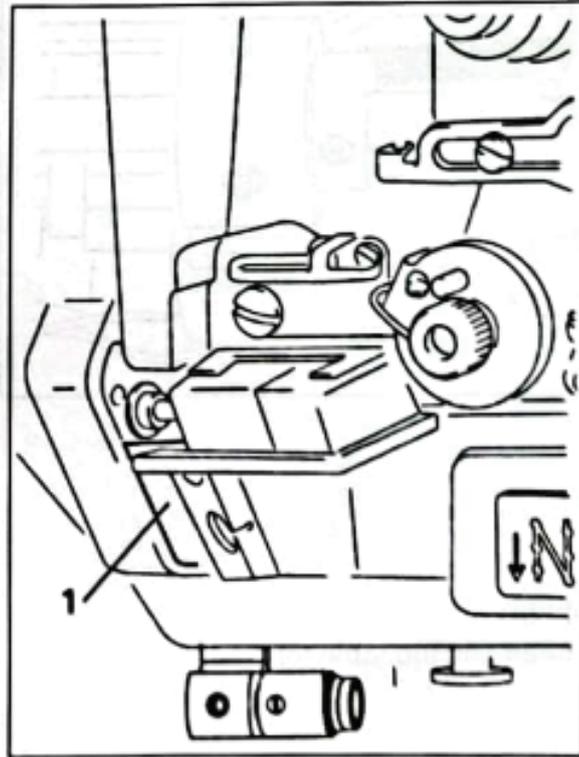
Somente uso óleo com a viscosidade de 22,00mm²/s a 40°C e com densidade de 0,865 g/cm³ a 15°C



5.04 – PREENCHENDO O RESERVATÓRIO DE ÓLEO DE LUBRIFICAÇÃO DA UNIDADE DO FIO

Controle o nível do óleo antes do uso.

Caso seja necessário preencha com óleo ate a marca através do orifício.



5.05 – LUBRIFICAÇÃO DAS ENGRENAGENS

Desligue o equipamento

Deve ser aplicado nova graxa em todas as engrenagens ao menos 1 vez no ano
Volte a cabeça da máquina ao suporte

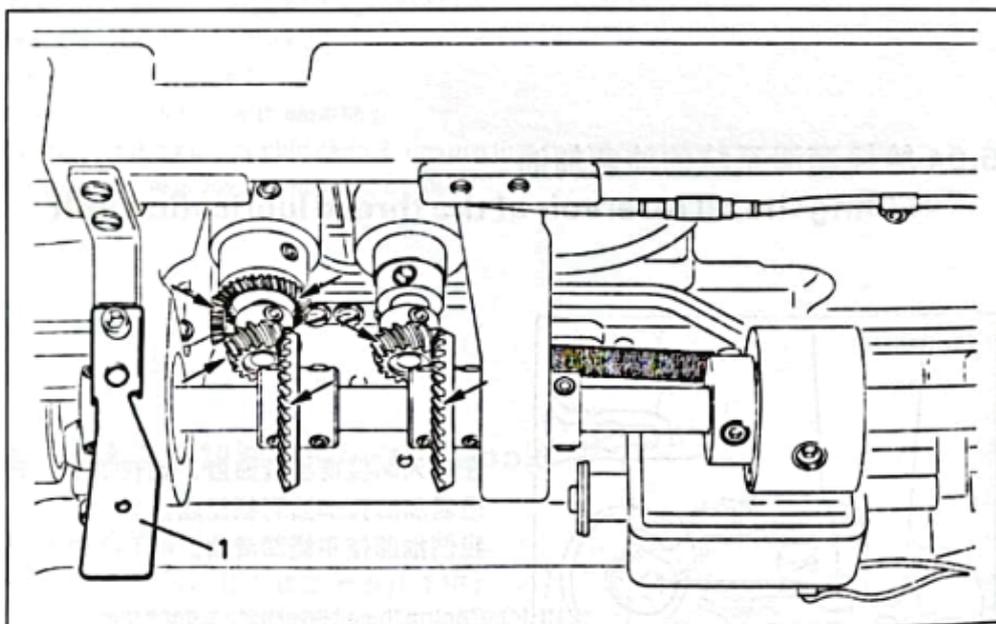
A imagem mostra as engrenagens da máquina de 2 agulhas.

Coloque a graxa nos dentes e nas barras conforme a imagem.

Para colocar a cabeça da máquina a cima a direita, pressione a fechadura ao inverso e coloque a cabeça de costura para cima e direita usando as 2 mãos.

Nós recomendamos a graxa com sódio com um ponto de gotejamento de aproximadamente 150°C

CUIDADO: USE AS DUAS MAOS PARA LEVANTAR A DIREITA A CABEÇA DA MÁQUINA. POIS EXISTE O PERIGO DE BATER A CABEÇA DA MÁQUINA NA MESA.



6 – MANUAL DO CONTROL BOX

Instruções de Segurança

1. Os usuários são obrigados a ler o manual de operação completa e cuidadosamente antes da instalação ou operação.
2. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem treinadas. Todas as fontes de alimentação devem ser desligadas durante o trabalho de instalação, lembre-se de não operar com energia ligada.
3. Todas as instruções marcadas com sinal  devem ser observadas ou executadas, caso contrário, lesões corporais podem ocorrer.
4. Para perfeito funcionamento e segurança, é proibido o uso de cabo de extensão com multi-tomada para conexão de energia.
5. Ao ligar o cabo de alimentação, deve determinar-se que a tensão de funcionamento está em conformidade com o valor nominal da tensão especificado na identificação do produto.
6. Não opere com luz solar direta, área externa e onde a temperatura ambiente é superior a 45°C ou inferior a 0°C.
7. Por favor, evite operar perto do aquecedor na área de orvalho ou na umidade abaixo de 10% ou acima de 90%.
8. Não opere em áreas com poeira pesada, substância corrosiva ou gás volátil.
9. Evite que o cabo de alimentação seja aplicado por objetos pesados ou força excessiva, ou sobre curvatura.
10. O fio de terra do cabo de força deve ser conectado ao aterramento do sistema da planta de produção pelo tamanho adequado das conduções e terminais. Essa conexão deve ser fixada permanentemente.
11. Todas as partes móveis devem ser impedidas de serem expostas pelas peças fornecidas.
12. Turing na máquina na primeira vez, opere a máquina de costura em baixa velocidade e verifique a direção correta de rotação.
13. Desligue a alimentação antes da seguinte operação:
 1. Ligar ou desligar quaisquer conectores na caixa de controlo ou motor.
 2. Agulha de rosqueamento.
 3. Levantar a cabeça da máquina.
 4. Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 5. Máquinas em marcha lenta.
14. Os reparos e os trabalhos de manutenção de alto nível só devem ser realizados por técnicos eletrônicos com treinamento adequado.
15. Todas as peças sobressalentes para reparação devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não use nenhum objeto ou força para bater ou abalroar o produto.

Tempo de Garantia

O período de garantia deste produto é de 1 ano a partir da compra, ou dentro de 2 anos a partir da data de saída da fábrica.

Detalhe da garantia

Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado gratuitamente. No entanto, o custo de manutenção será cobrado nos seguintes casos, mesmo que dentro do período de garantia:

1. Uso inadequado, incluindo: conexão errada de alta tensão, aplicação errada, desmontagem, reparo, modificação por pessoal incompetente, ou operação sem a precaução, ou operação fora de sua faixa de especificação, ou inserção de outros objetos ou líquidos no produto.
2. Danos causados por incêndio, terraterra, iluminação, vento, inundação, sal corrosivo, umidade, tensão de energia anormal e quaisquer outros danos causados pelo desastre natural ou pelos ambientes inadequados.
3. Queda após a compra ou danos no transporte pelo próprio cliente ou pela agência de transporte do cliente

* Nós fazemos o nosso melhor esforço para testar e fabricar o produto para garantir a qualidade. No entanto, é possível que este produto possa ser danificado devido a interferência magnética externa e estática eletrônica ou ruído ou fonte de energia instável mais do que o esperado; portanto, o sistema de aterramento da área de operação deve garantir a boa terra e também é recomendado a instalação de um dispositivo à prova de falhas (como disjuntor de corrente residual).

1 Descrição da chave

Nome	.key	Descrição
Enrolamento de bobina		Se clicado, ativa ou desativa a ação de enrolamento.
Tecla de rolagem		No modo de costura de ponto de destino ou edição de costura, se clicado, alterne para a interface de parâmetro.
Confirmar chave		Exibir e salvar o conteúdo do número do parâmetro selecionado: Depois de selecionar o número do parâmetro, pressione essa tecla para exibir e modificar a operação. Depois de modificar o valor do parâmetro, pressione essa tecla para sair e salvá-lo. Na interface principal, se você pressionar por muito tempo, insira a interface de parâmetro de depuração.
Tecla de função		Se clicado, insira ou saia da interface de configuração de parâmetros do usuário. Se pressionar por muito tempo, ele alternará para a interface de entrada de senha. Digite a senha correta, pressione a tecla S para confirmar, você pode entrar na interface de configuração de parâmetros avançada.
Chave de controle do joelho		Se clicado, defina a função de comprimento do segundo ponto usada ou cancelada.
Tecla M		Na interface de ligar, se clicado, localize automaticamente o posicionamento superior. Na interface principal, se você clicou, alterne o modo de costura.
Aumento de parâmetros		Aumente os parâmetros.
Diminuição de parâmetros		Diminua os parâmetros.
Comece a atacar		Se clicado, alterne AB start back-tacking → ABAB start back-tacking → function off → B start back-tacking sucessivamente.
Acabar com o back-tacking		Se clicado, alterne a função de back-tacking de back-tacking de fim de CD → → de back-tacking de fim CDCD → de back-tacking de extremidade C sucessivamente.
Chave de posição de parada da agulha		Se clicado, alterna a posição de parada da agulha da máquina após a costura (posição de parada superior / posição de parada inferior).
Elevação automática do pé do presser após a pausa		Se clicado, defina a função de elevação automática do pé do presser usado ou cancelado após a pausa.
Elevação automática do pé do pressor após o corte		Se clicado, defina usado ou cancelado o levantamento automático do pé do presser após a função de corte.

Elevação do pé do presser		Se clicado, três funções podem ser definidas em ordem: função de elevação do pé do presser desligado, função de elevação do pé do presser na função quando o pedal reverso e pedal semi-reverso, pé do presser do pedal reverso ligado e função de pé do presser do pedal semi-reverso.
Configuração do comprimento do ponto		Um único clique ajusta o comprimento do ponto do rolo superior e outro clique ajusta o comprimento inferior do ponto do rolo.
Configuração de velocidade		Se clicado, a velocidade pode ser ajustada.
Corte de roscas		Se clicado, defina a função de corte de rosca usada ou cancelada.
Configuração de início suave		Se clicado, defina a função de início suave usada ou cancelada.
Costura reversa		No modo de costura de edição, se clicado, alterna a direção do segmento de costura atual.
Tecla de voz		Reservado.
Chave de costura apertada		Se clicado, alterne na ordem: Iniciando costura apertada → Terminando costura apertada → Iniciando e terminando costura apertada → função desligada.
Função automática		Se clicado, defina a função automática usada ou cancelada.
Repor	Reset	A prensagem longa pode restaurar a configuração de fábrica.

2 Instruções de operação de função especial

Não.	Nome	Descrição
1	Configuração de padrão de costura de programação	No modo de costura de programação da interface principal, pressione " P " e " M " ao mesmo tempo para inserir as opções de configuração. As opções incluem adicionar padrão, excluir padrão, selecionar número de padrão de programação, saída de padrão para disco U, importar padrão de disco U.
Pág. 001	Adição de padrão	Clique em "" para entrar na interface de adição de padrão e clique em "" S S novamente para editar o início do back-tacking, o fim do back-tacking e o número de segmentos no número de padrão adicionado no momento.
Pág. 002	Exclusão de padrão	Clique em "" para entrar na interface de exclusão de padrão (você pode selecionar o padrão a ser excluído de acordo com "" e ""), e clique em "" S + - S novamente para excluir o padrão correspondente, mas não o padrão atualmente em uso.

Pág. 003	Edição de padrões	Clique em "" para entrar na interface de edição de padrões, (você pode selecionar o padrão a ser editado de acordo com "" e ""), e clique em ""  novamente para editar o início do back-tacking, o fim do back-tacking e o número de segmentos no número do padrão selecionado no momento.
Pág. 004	Exportação de padrões	Clique em "" para entrar na interface de exportação de padrões, (você pode selecionar o padrão a ser exportado de acordo com "" e ""), clique em "" novamente, em seguida, pressione "  e aguarde até que a interface exiba END.
Pág. 005	Importação de padrões	Clique em "" para entrar na interface de importação de padrão, pressione "  e aguarde até que a interface exiba END.
2	Tecla de combinação de atalho dos parâmetros de monitoramento P42	Na interface principal, pressione e segure "" e ""  ao mesmo tempo para entrar na interface de parâmetros do item P42.
3	Função de pagamento parcelado	Boot M interface, clique duas vezes em "", em seguida, pressione por muito tempo "  ", você pode digitar a interface de entrada de senha, apenas digite a senha corretamente para entrar na interface de configuração de instalação.
3.1	Configuração do código do computador	4 caracteres para 1 página, clique em "", alterne a página e defina todos os caracteres do código da máquina antes de clicar em ""  para salvar.
3.2	Configuração de data atual do sistema do painel	A primeira página mostra o ano, a segunda página mostra o mês e o dia, clique em "" para mudar a página e clique em ""  para salvar após a confirmação.
3.3	Configuração de data de cada parcela	Insira o disco U antes de usar. Um total de 6 períodos pode ser definido, defina o número de períodos conforme necessário, nenhum número definido de períodos não terá efeito. Cada ponto é exibido como "F-0X", clique em "" para inserir a data definida, defina a data e pressione ""  para salvar, a senha correspondente de cada período será salva na pasta raiz do disco U.
3.4	Configuração de senha para inserir a interface de configuração de pagamento parcelado	Insira o disco U antes de configurar. Clique em ""  para salvar após a configuração e aguarde a exibição de END, que é bem-sucedida.
3.5	Operações de expiração e entrada de senha	Após a data de expiração, "W-0X" é exibido, indicando a data de expiração da primeira emissão. Se você quiser digitar a senha para esse período, pressione "  " para digitar a senha, pressione "  "" e aguarde até que "TRUE" seja exibido, ou seja, a senha está correta, caso contrário "FALSE". Se você quiser pagar todo o dinheiro de uma só vez, e quiser digitar a senha para liberar a função de bloqueio, pressione e segure "", digite a senha, pressione e segure "", aguarde a exibição de "TRUE", ou seja, a senha está correta, caso contrário "  FALSE".

3 Parâmetro do usuário

Não.	Itens	Gama	Inadimp lência	Descrição
Pág. 01	Velocidade máxima (rpm)	100-3000	2200	Velocidade máxima de costura da máquina.
Pág. 02	Ajuste da linha da curva de aceleração (%)	10-100	80	O controlador de velocidade subindo a configuração de inclinação. Quanto maior o valor da inclinação, maior a velocidade; quanto menor o valor da inclinação, mais lenta é a velocidade.
Pág. 03	Seleção da posição da parada da agulha	UP/DN	DN	UP: Posição superior; DN: Posição inferior
Pág. 04	Velocidade de partida de back-tacking (rpm)	200-3000	1200	
P05	Velocidade de back-tacking final (rpm)	200-3000	1200	
Pág. 06	Velocidade de barra (rpm)	200-3000	1500	
Pág. 07	Velocidade de arranque suave após o segundo ponto (rpm)	200-1500	1500	
Pág. 08	Números de pontos para início suave (ponto)	1-15		
Pág. 09	Ponto constante automático velocidade de costura (rpm)	200-3000	2200	A configuração de velocidade quando a tecla de função automática é pressionada.
P10	Back-tacking automático costura após ponto constante costura	LIGAR/DESLIGAR	EM	ON: Após a execução da costura de ponto constante, a costura de back-tacking será executada automaticamente. Em qualquer modo de costura, a função de ponto de emenda não pode ser usada. DESLIGADO: Após a execução da última costura de ponto constante, a função de costura back-tacking não será executada automaticamente, e o passo da frente ou o passo de trás completo devem ser executados novamente.
Pág. 11	Modo pedal	0-1	0	0: Modo regular; 1: Modo especial
Pág. 12	Iniciar seleção do modo de execução de back-tacking	0-1	1	0: Controlado por pedal, pode ser parado e iniciado à vontade. 1: Toque no pedal do pé para executar automaticamente uma ação de costura padrão.
Pág. 13	Iniciar seleção do modo final de back-tacking	CON/STP	CON	CON: Start back-tacking é concluído automaticamente continuado para a próxima ação. STP: Após o número de pontos ser concluído, pare automaticamente.
Pág. 14	Configuração da função de início suave	LIGAR/DESLIGAR	DESLIGADO	Eficaz em qualquer modo.
Pág. 15	Interruptor de back-tacking	0-1	1	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 16	Limite de velocidade do back-tacking manual	0-3000	0	A função é desabilitada quando o valor é menor que 100.
Pág. 18	Compensação de barra 1	0-30	15	
Pág. 19	Compensação de barra 2	0-30	15	
P20	Finalizar a seleção do modo de execução de back-tacking	0-1	1	0: Controlado por pedal, pode ser parado e iniciado à vontade. 1: Toque no pedal do pé para executar automaticamente uma ação de costura padrão.
Pág. 21	Posição de aceleração do pedal	30-1000	580	
Pág. 22	Posição de arranque do pedal	30-1000	480	
Pág. 23	A posição do pedal para elevação do pé do presser	30-1000	230	
Pág. 24	A posição do pedal para corte de rosca	30-500	110	
Pág. 25	Aceleração do pedal	0-40	10	
Pág. 26	Flexibilidade do pedal	0-20	12	

P27-N04	Configuração de voz	0-2	1	0: DESLIGADO; 1: Chinês; 2: Inglês
P27-N06	Função de contagem automática de peças	0-50	1	0: Contador de corte de rosca P41 não conta automaticamente 1-50: Ajuste de tempos de contagem de corte
P27-N07	Ajuste de volume	0-5		
P27-N13	Seleção do modo de contador de corte de rosca	0-1	0	0: Modo de trabalho de peça incremental 1: Diminuindo o modo de trabalho por peça
P27-N15	Ajuste do relógio			
Pág. 28	Modo de execução de barra escolha	0-1	1	0: Controlado por pedal, pode ser parado e iniciado à vontade. 1: Toque no pedal do pé para executar automaticamente uma ação de costura padrão.
Pág. 29	A força da máquina parar após o corte da rosca	1-45	25	
Pág. 32	Rádio de amortecimento de liberação do pé do presser (%)	0-100	6	
Pág. 33	Tempo de atraso do buffer de liberação do pé do presser (ms)	0-990	6	
Pág. 34	Seleção do modo de execução de costura com ponto constante	A/M	Um	R: Toque no pedal para executar automaticamente a ação de costura de ponto constante. M: Controlado por pedal, pode ser parado e iniciado à vontade.
Pág. 36	Configuração da função de liberação de tensão da rosca	0-1	1	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 37	Seleção da função de fixação da rosca	0-10	6	0: DESLIGADO 1-10: Função de fixação da rosca, quanto maior o valor, maior a força de ação.
Pág. 38	Configuração automática da função de corte	LIGAR/DESLIGAR	1	
Pág. 39	Ajuste automático do pé do pressor quando a máquina pausa	UP/DN	0	
P40	Ajuste automático do pé do presser após o corte	UP/DN	0	
Pág. 41	Exibição do contador de corte de rosca	0-9999	0	Exiba a quantidade de peças de costura acabadas. Pressione a tecla "-" para limpar a contagem.
Pág. 42	Tabela de parâmetros de monitoramento			Para obter instruções detalhadas, puxe para o fundo.
Pág. 44	A força de parada durante a pausa da máquina	1-45	16	
Pág. 45	A velocidade mínima (rpm)	150-300	200	
Pág. 46	A seleção da função de elevação da agulha com rotação reversa após o corte da rosca	LIGAR/DESLIGAR	DESLIGADO	
Pág. 47	O ajuste do ângulo de elevação da agulha de rotação reversa após o corte da rosca (grau)	10-300	40	Comece a partir da posição superior da agulha e ajuste o ângulo de elevação da agulha na operação inversa após o corte.
Pág. 48	A velocidade de parada da máquina	100-500	300	Ajuste a velocidade mínima.
Pág. 49	Velocidade de corte (rpm)	100-500	260	Ajuste da velocidade do motor durante o ciclo de corte da rosca.
P50	O tempo de trabalho da segunda seção do pé do prensador saída completa (ms)	10-990	150	
Pág. 51	Sinal periódico de saída da terceira seção do pé do presser (%)	1-50	25	
Pág. 52	Atrasando o tempo de partida do motor após o pé	10-990	120	Tempo de início atrasado para corresponder ao abaixamento automático do pé do pressor.

	do presser começar a abaixar (ms)			
Pág. 53	Seleção da função de elevação do pé do presser ao pedalar de volta	0-2	1	0: DESLIGADO 1: Pedalando para trás e meia para trás pedalando com pé de pressão de elevação. 2: Meia volta pedalando sem levantar o pé do pressor, pedalando para trás com o pé do pressor de elevação.
Pág. 54	Tempo de ação de corte (ms)	10-990	200	O tempo de ação necessário ao cortar a rosca para proteger o solenoide de corte da rosca.
Pág. 55	O ângulo de entrada do tecido	0-1000	300	
Pág. 56	Localizar automaticamente a posição superior após ligar	0-1	0	0: Sempre não encontrar a posição da agulha para cima 1: Sempre para encontrar a posição da agulha para cima
Pág. 57	Tempo de proteção de elevação do pé do presser (s)	1-60	10	Depois que o tempo de retenção termina, ele é forçado a ser abaixado para evitar que o motor de passo seja levantado por um longo tempo e fique quente.
Pág. 58	Ajuste da posição superior	0-359	160	Ajuste de posição para cima, a agulha avançará parar quando o valor diminuir, a agulha retardará a parada quando o valor aumentar.
Pág. 59	Ajuste de posição inferior	0-359	230	Ajuste da posição para baixo, a agulha irá avançar parar quando o valor diminuiu, a agulha irá atrasar parar quando o valor aumentou.
P60	Velocidade de teste (rpm)	100-3000	2400	
Pág. 61	Teste A	LIGAR/DESLIGAR	0	Testes contínuos.
Pág. 62	Teste B	LIGAR/DESLIGAR	0	Inicie e pare o teste com todas as funções.
Pág. 63	Teste C	LIGAR/DESLIGAR	0	Inicie e pare o teste sem todas as funções.
Pág. 64	Tempo de execução do teste	1-250	30	
Pág. 65	Tempo de parada do teste	1-250	20	
Pág. 66	Interruptor de proteção da máquina	0-1	1	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
P70	Seleção do modelo		9; 10; 109	9: ZOJE-agulha única; 10: Agulha dupla ZOJE; 109: ZOJE-única agulha-linha curta
Pág. 72	Ajuste rápido do posicionamento superior	0-359		Ajuste a posição da agulha para cima, o valor exibido mudará com a posição do volante, pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como posição da agulha acima.
Pág. 73	Ajuste rápido de posicionamento inferior	0-359		Ajuste a posição da agulha para baixo, o valor exibido mudará com a posição do volante, pressione a tecla "S" para salvar a posição atual (valor) como posição da agulha para baixo.
Pág. 74	Compensação total do comprimento do ponto de aderência	-200~200	0	Compensa todo o comprimento do ponto na aderência.
Pág. 75	Compensação total do comprimento do ponto de apoio	-200~200	0	Compensa todo o comprimento do ponto no back-tacking.
Pág. 78	O ângulo de início do aperto da rosca	5-359	100	
Pág. 79	O ângulo de parada da fixação da rosca	5-359	270	
Pág. 80	Aparar o primeiro ângulo de engate	0-300	50	Ajuste do ângulo de engate de corte (calculado a 0° para posicionamento inferior)
Pág. 82	Ângulo de retração de corte	0-359	330	
Pág. 84	Tempo total de saída de corte (ms)	0-990	60	
Pág. 85	Sinal periódico de saída de corte (*10%)	1-10	7	

Pág. 86	Distância de posicionamento superior e inferior	0-359	70	Distância de posicionamento superior e inferior (1 grau para cada 4 valores).
Pág. 89	Configuração do valor de sobretensão CA	500-1023	880	Define o valor limite do alarme de sobretensão E01.
P90	Velocidade de início suave do primeiro ponto	200-1500	400	Define a primeira velocidade de ponto quando a função de costura de início suave está ativada.
Pág. 91	Velocidade de segundo ponto de partida suave	200-1500	1000	Define a velocidade do segundo ponto quando a função de costura de início suave está ativada.
Pág. 92	Ajuste do ângulo de eletricidade do motor do eixo principal	0-1200	160	Lendo o ângulo inicial do codificador, o padrão de fábrica foi definido, por favor, não altere os valores (o valor do parâmetro não pode ser alterado manualmente, a mudança aleatória resultará na caixa de controle e motor anormal ou danificado).
Pág. 93	Tempo de efeito da função de pedalada meia traseira (ms)	10-900	140	
Pág. 95	Sinal periódico da ação de saída da segunda seção do pé do presser (%)	10-100	100	
Pág. 98	Tempo(s) de proteção contra liberação de tensão da rosca	1-5	2	Desligamento forçado após o tempo de proteção para evitar que a absorção magnética a longo prazo fique quente.
Pág. 99	Começando o comprimento do ponto de costura apertado	0-5.0	1.5	
P100	Direção de partida da costura apertada	0-1	0	1: Sentido horário 0: Sentido anti-horário
Pág. 101	O ângulo de partida da tensão da rosca liberando	1-359	300	
Pág. 102	O ângulo de parada da liberação da tensão da rosca	1-359	340	
Pág. 103	Sinal periódico da saída de liberação de tensão da segunda rosca (%)	1-100	35	
Pág. 104	Ângulo de contra-aderência quando o motor do eixo principal está funcionando	0-180	70	
Pág. 105	Ângulo de contra-aderência quando o motor do eixo principal pára	0-180	120	
Pág. 107	Velocidade de costura apertada de partida	100-2000	500	
Pág. 108	Números de pontos de costura apertados iniciais	0-12	1	Quando o valor do parâmetro é 0, a função de costura apertada inicial é desativada.
Pág. 110	Tempo de retorno de corte (ms)	60-990	65	Certifique-se de que o dispositivo de corte de rosca retorne à sua posição original.
Pág. 111	Alternando o segundo interruptor de comprimento de ponto	0-1	0	
Pág. 112	Sinal periódico da ação de saída da primeira seção do pé do presser (%)	5-40	20	
Pág. 113	Tempo de ação de saída da primeira seção do pé do presser	0-200	0	
Pág. 128	Ângulo de passo do motor da agulha oscilante (0,1 grau)	-1800~1800	0	Insira o parâmetro para emitir o comando 1 e saia do parâmetro para emitir o comando 0.
Pág. 129	A correção de ponto zero do motor de passo de back-tacking	-500~500	0	
Pág. 130	Número de ciclos permitidos para comutar o comprimento do ponto	1-5	2	

Pág. 131	Comprimento do primeiro ponto do rolo superior	0-50	30	
Pág. 132	Comprimento do segundo ponto do rolo superior	0-50	28	
Pág. 133	Comprimento do terceiro ponto do rolo superior	0-50	32	
Pág. 134	Comprimento do quarto ponto do rolo superior	0-50	34	
Pág. 135	Comprimento do quinto ponto do rolo superior	0-50	36	
Pág. 139	Relação superior da engrenagem do rolo 2	101-9999		
Pág. 140	Diâmetro superior do rolo (mm)	10-99	30	
Pág. 141	Relação da engrenagem superior do rolo	101-9999	2570	
Pág. 142	Compensação percentual do rolo superior	-100~100	0	
Pág. 143	Diâmetro inferior do rolo (mm)	10-99	43	
Pág. 144	Relação de engrenagem do rolo mais baixa 1	101-9999	1663	Agulha única: 1663; Agulha dupla: 4350
Pág. 145	Relação de engrenagem do rolo mais baixa 2	101-9999	2717	Agulha única: 2717; Agulha dupla: 1726
Pág. 146	Menor compensação percentual do rolo	-100~100	0	
Pág. 147	Valor da faixa de agulha oscilante	0-60	20	
Pág. 148	Direção da agulha de balanço	0-1	1	0: Direção positiva; 1: Direção negativa
Pág. 149	Modo de sincronização da agulha oscilante	0-2	1	0: modo de sincronização 0 1: Modo de sincronização 1 2: Modo de sincronização 2
Pág. 150	Limitação do valor da diferença de comprimento do ponto de rolo superior e inferior	0~20	10	
Pág. 151	Valor de diferença de comprimento do ponto de rolo superior e inferior (primeiro comprimento do ponto)	[-P150] ~ [P150]	0	
Pág. 152	Valor de diferença de comprimento do ponto de rolo superior e inferior (segundo comprimento do ponto)	[-P150] ~ [P150]	0	
Pág. 153	Valor de diferença de comprimento do ponto de rolo superior e inferior (terceiro comprimento do ponto)	[-P150] ~ [P150]	0	
Pág. 154	Valor de diferença de comprimento do ponto de rolo superior e inferior (comprimento do quarto ponto)	[-P150] ~ [P150]	0	
Pág. 155	Valor de diferença de comprimento do ponto de rolo superior e inferior (comprimento do quinto ponto)	[-P150] ~ [P150]	0	

Pág. 156	Seleção apertada do modo de costura	0-3	0	0: DESLIGADO 1: Começando a costura apertada 2: Terminando a costura apertada 3: Função completa
Pág. 157	Terminando o comprimento do ponto de costura apertado	0-50	15	
Pág. 158	Terminando a velocidade de costura apertada	100-2000	1000	
Pág. 159	Direção de fim da costura apertada	0-1	0	0: Avante; 1: Para trás
Pág. 160	Números de pontos de costura apertados	0-12	1	Quando o valor do parâmetro é 0, a função de costura apertada final é desativada.
Pág. 165	Seleção do modo contador de números de ponto	0-4	0	0: Não conte 1. Aumente a contagem de ciclos 2. Diminua a contagem de ciclos 3. Aumentar a contagem, alarme depois que a contagem está cheia, precisa pressionar a tecla clara para começar a recontar 4. Diminuir a contagem, alarme depois que a contagem está cheia, precisa pressionar a tecla clear para começar a recontar
Pág. 166	Valor limite superior do contador de pontos de rosca de bobinas (ponto) *10	0-9999	500	
Pág. 167	Valor-limite superior do ponto de manutenção (10000 pontos) *10	0-9999	9000	
Pág. 168	Código da máquina			
Pág. 174	A seleção da função da tecla de ponto de ousadia	0-4	3	0: DESLIGADO 1: Meio ponto 2: Um ponto 3: Meio ponto contínuo 4: Contínuo um ponto
Pág. 175	A mudança de permitido para ponto ousado após o corte	0-1	1	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 177	Seleção da função do botão de parada de emergência	0-1	0	0: Função de parada de emergência. 1: Função especial do ponto de ousadia; (pontos de ousadia com o comprimento de ponto ousado do item P178; além disso, a velocidade de costura durante a ousadia pode ser controlada pelo controle de velocidade).
Pág. 178	Relação do comprimento do ponto de ousadia (%)	1-200	50	50 é 50% do comprimento atual do ponto, e assim por diante.
Pág. 180	O interruptor de função do motor do rolo superior e inferior travando o eixo principal quando a máquina pára	0-1	0	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 181	A força do motor do rolo superior e inferior travando o eixo principal ao parar a máquina	1-30	15	
Pág. 182	O tempo de retenção do eixo de travamento do motor do rolo superior e inferior ao parar a máquina	0-9999	30	0: Eixo de bloqueio sempre, tempo ilimitado.

Pág. 185	Interruptor de função de correção do codificador de rolo superior	0-1	0	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 186	Interruptor de função de correção do codificador de rolo inferior	0-1	0	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
P200	Tipo agulha simples ou dupla	0-1		0: Solteiro; 1: Duplo
Pág. 201	Interruptor de elevação do pé do presser ao iniciar a costura	0-1	0	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 202	Ângulo de início de levantamento do pé do presser ao iniciar a costura	0-359	1	
Pág. 203	Ângulo de parada de elevação do pé do presser ao iniciar a costura	0-359	200	
Pág. 204	Força de elevação do pé do presser ao começar a costurar	0-100	40	
Pág. 211	Sinal periódico da saída de liberação da primeira rosca de tensão (%)	1-100	60	
Pág. 212	Tempo de ação da saída de liberação da primeira tensão da rosca	1-100	25	
Pág. 230	O interruptor de cada costura de ponto constante com início de costura back-tacking, fim de costura back-tacking e apuramento	0-1	0	0: DESLIGADO; 1: LIGADO
Pág. 256	ID do painel		500	
P42-N01	Número da versão da caixa de controle			
P42-N02	Número da versão do painel			
P42-N03	Velocidade			
P42-N04	O pedal AD			
P42-N05	O ângulo mecânico (posição superior)			
P42-N06	O ângulo mecânico (posição inferior)			
P42-N07	Valor AD de tensão do barramento			
P42-N10	Informações de estado dinâmico			
P42-N11	Informações de estado estático			
P42-N13	Estado de controle do motor da agulha oscilante			
P42-N14	Máquina escrava versão número 1			
P42-N15	Máquina escrava versão número 2			
P42-N16	Exibição do contador de pontos (a cada 10 pontos, o valor muda em 1)			
P42-N17	Número de pontos de manutenção em execução (10000 pontos)*10			
P42-N19	Tempos de pé do presser			

P42-N20	Detecção de chave de interruptor			1 para chave de back-tacking; 2 para tecla stop; 4 para chave de ponto ousada; 8 para chave de apoio; 16 para a segunda chave de comprimento do ponto; 32 para interruptor de controle de joelho; 64 para interruptor de máquina virado.
P42-N21	Detecção de pé do presser			Os mil dígitos do valor do parâmetro representam o interruptor do pedal do presser, e o dígito único a cem dígitos representa o ciclo de trabalho do pé do presser.
P42-N22	Detecção de corte de rosca			Os mil dígitos do valor do parâmetro representam o interruptor de corte de rosca e o de um dígito a cem dígitos representa o ciclo de trabalho de saída de corte de rosca.
P42-N23	Detecção de fixação de rosca			Os mil dígitos do valor do parâmetro representam o interruptor de fixação do rosca, e o de um dígito a cem dígitos representa o ciclo de trabalho de saída do aperto do rosca.
P42-N24	Detecção de liberação de tensão de rosca			Os mil dígitos do valor do parâmetro representam a chave de liberação de tensão da rosca, e o único dígito a cem dígitos representa o ciclo de trabalho de liberação da saída da tensão da rosca.
P42-N30	Modo de eixo de travamento de produção			
P42-N35	Número da subversão do controle principal			

Nota: o valor inicial dos parâmetros é apenas para referência, e o valor real dos parâmetros está sujeito ao objeto real.

4 Lista de códigos de erro

Código de erro	Descrição do problema	Soluções
E01	Alta tensão	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se a tensão da rede é maior que AC260V. 2. Se for fonte de alimentação auto-gerada, reduza a potência do gerador. 3. Se ainda não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E02	Baixa tensão	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se deve se conectar à baixa tensão. 2. Redefinir. 3. Se ainda não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E03	Comunicação da CPU anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a alimentação do sistema e verifique se a conexão da tela está solta ou desconectada, reinicie o sistema após retorná-lo ao normal. 2. Desligue a alimentação do sistema, remova a caixa de controle e conecte apenas o cabo de alimentação para ligar, seja o alarme E05, se ainda alarmar E03, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E05	Sinal do pedal anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique se o conector do pedal está solto ou cai, e reinicie o sistema depois de voltar ao normal. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o controlador de velocidade e notifique o serviço pós-venda.
E07	Motor do eixo principal de rotor travado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a alimentação e verifique se o volante pode ser girado suavemente (gire o volante com a mão), se não puder ser girado, verifique a máquina; 2. Desligue a energia, verifique se o conector de alimentação do motor está solto, conecte-o e reinicie-o; 3. Verifique se a posição de parada superior da agulha está correta, caso contrário, ajuste a posição de posicionamento superior; 4. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor do eixo e notifique o serviço pós-venda.
E09	Quando ligar para posicionar, o sinal de posicionamento do codificador do motor do eixo principal é anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do codificador do motor do eixo principal está solto ou cai, restaure-o ao normal e reinicie o sistema. 2. Verifique se a correção do ponto zero do motor está correta; Redefina a correção do ponto zero do motor. 3. Se houver óleo na placa de código do codificador, limpe-o se houver.

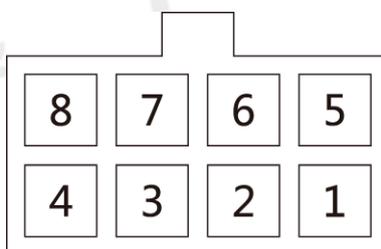
		4. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor do eixo principal e notifique o serviço pós-venda.
E10	Sobrecorrente do eletroímã	<p>1. Desconecte o conector solenoide, se alarme E10, substitua a caixa de controle e avise o serviço pós-venda.</p> <p>2. Se não houver alarme depois de remover o conector solenoide, conecte-o novamente</p> <p>1) Pise no pedal dianteiro para deixar a máquina de costura realizar o aperto de linha e o back-tacking.</p> <p>Em caso de alarmes, desligue o start back-tacking e o end back-tacking, reinicie a caixa de controle e dê um passo à frente. Em caso de alarmes, desligue a função de fixação da rosca e reinicie o controle eletrônico e avance novamente. Se não houver alarme, substitua o grampo.</p> <p>2) Passo no pedal dianteiro para deixar a máquina de costura realizar o aperto de linha e back-tacking. Se ele alarmar, desligue o start back-tacking e termine o back-tacking, reinicie a caixa de controle e dê um passo à frente. Se não houver alarme, desligue a função de fixação da rosca e reinicie a caixa de controle, e abra a função start back-tacking, avance novamente, se ele alarmar, substitua o solenoide de back-tacking.</p> <p>3) Pise no pedal dianteiro para deixar a máquina de costura realizar o aperto de linha e o back-tacking. Se não houver alarme, por favor, recue no meio do caminho para levantar o pé do presser. Se ele alarmar, por favor, substitua o solenoide do pé do presser.</p> <p>4) pise no pedal dianteiro para deixar a máquina de costura realizar o aperto de linhas, back-tacking e meio anti-lado atropelamento. Se não houver alarme, por favor, recue o pedal para aparar. Se ele alarmar, substitua o solenoide de corte de rosca.</p>
E11	O sinal de posicionamento do codificador do motor do eixo principal é anormal	<p>1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do codificador do motor do eixo principal está solto ou cai, restaure-o ao normal e reinicie o sistema.</p> <p>2. Verifique se a correção do ponto zero do motor está correta; Resetar a correção do ponto zero do motor; Se houver óleo na placa de código codificador, limpe-a, se houver;</p> <p>3. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor do eixo principal e notifique o serviço pós-venda.</p>
E14	O sinal do codificador do motor do eixo principal é anormal	<p>1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do codificador do motor do eixo principal está solto ou cai, restaure-o ao normal e reinicie o sistema.</p> <p>2. Verifique se a grade está instalada corretamente (se os parafusos da grade estão apertados e se a grade está no centro do codificador).</p> <p>3. Verifique se há óleo na placa de código do codificador, se houver, limpe-o e reinicie o sistema após a recuperação.</p> <p>4. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor do eixo principal e notifique o serviço pós-venda.</p>
E15	Sobrecorrente de acionamento do motor do eixo principal	<p>1. Verifique se o cabo de alimentação do motor tem mau contato.</p> <p>2. Verifique se o cabo de alimentação do motor está esmagado.</p> <p>3. Substitua a caixa de controle ou o motor do eixo principal e notifique o serviço pós-venda.</p>
E17	Máquina capotada	<p>1. Desligue a alimentação do sistema e verifique se a máquina está capotada.</p> <p>2. Verifique se a configuração de detecção do interruptor de proteção da máquina está correta.</p> <p>3. Se ainda não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o painel e notifique o serviço pós-venda.</p>
E20	Falha na partida do motor do eixo principal	<p>1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do cabo de alimentação do motor do eixo principal e o conector do codificador estão soltos ou caem, restaure-os ao normal e reinicie o sistema.</p> <p>2. Verifique se a configuração de correção de ponto zero do motor está correta, redefina a correção de ponto zero do motor</p> <p>3. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor do eixo principal e notifique o serviço pós-venda.</p>
E28	Alarme de manutenção	Por favor, tenha uma manutenção.
E42	Falha de leitura/gravação do EEPROM	<p>1. Redefinir.</p> <p>2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.</p>
E43	Redefinição do software do chip principal	1. Redefinir.

		2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E44	Redefinição de subtensão do chip mestre	1. Redefinir. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E46	Redefinição do cão de guarda	1. Redefinir. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E47	Chip principal outro reset	
E51	Aviso de rosca de bobina insuficiente	Por favor, adicione o fio de bilro.
E82	Motor de passo da agulha oscilante Sobrecorrente	1. Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo está preso. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver normal, verifique se o conector do motor de passo está solto ou cai, restaure-o ao normal e reinicie o sistema. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
E83	Amostragem de corrente do motor de passo da agulha oscilante anormal	1. Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo está preso. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver normal, verifique se o conector do motor de passo está solto ou cai, restaure-o ao normal e reinicie o sistema. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
E84	Agulha oscilante motor de passo codificador Z sinal anormal	1. Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo está preso. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver normal, verifique se o conector do codificador do motor de passo está solto ou cai, e reinicie o sistema depois de retorná-lo ao normal. 2. Verifique se a grade está instalada corretamente (se os parafusos da grade estão fixados e se a grade está no centro do codificador); 3. Verifique se há óleo na placa de código de grade, em caso afirmativo, limpe-a e reinicie o sistema após a restauração; 4. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
E85	Encoder AB do motor de passo da agulha oscilante sinal anormal	1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do codificador do motor de passo está solto ou cai, restaure-o ao normal e reinicie o sistema. 2. Verifique se a grade está instalada corretamente (se os parafusos da grade estão fixados e se a grade está no centro do codificador); 3. Verifique se há óleo na placa de código de grade, em caso afirmativo, limpe-a e reinicie o sistema após a restauração; 4. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
E86	Motor de passo da agulha oscilante sem saída	1. Desligue a alimentação do sistema, verifique se o conector do cabo de alimentação do motor de passo e o conector do codificador estão soltos ou caem, restaure-os ao normal e reinicie o sistema. 2. Verifique se a grade está instalada corretamente (se os parafusos da grade estão fixados e se a grade está no centro do codificador); 3. Verifique se há óleo na placa de código de grade, em caso afirmativo, limpe-a e reinicie o sistema após a restauração; 4. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
E87	Motor de passo da agulha oscilante com rotor travado	1. Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo está preso. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica da máquina. Se estiver normal, verifique se o conector do cabo de alimentação do motor e o conector do codificador estão soltos ou caem, restaure-os ao normal e reinicie o sistema. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
DESLIGADO	Desligar	1. Verifique se a energia está desligada ou não. 2. Verifique se o fio de conexão na caixa de controle está solto ou não, devolva-o ao normal e ligue o sistema novamente. 3. Se ainda não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle e notifique o serviço pós-venda.
E101	Erro de comunicação do chip do rolo superior	1. Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo está preso. Se estiver preso, remova primeiro a falha mecânica da máquina.

E102	Sobrecorrente do motor de passo do rolo superior	Se estiver normal, verifique se o conector do cabo de alimentação do motor e o conector do codificador estão soltos ou caem, restaure-os ao normal e reinicie o sistema. 2. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a caixa de controle ou o motor de passo e notifique o serviço pós-venda.
E103	Amostragem de corrente do motor de passo do rolo superior anormal	
E104	Codificador de rolo superior sem sinal Z	
E105	Codificador de rolo superior sem sinal AB	
E106	Motor de passo do rolo superior sem saída	
E107	Motor de passo do rolo superior com rotor travado	
E108	Distribuição de ID do rolo superior anormal	
E91	Erro de comunicação do chip de rolo inferior	
E92	Sobrecorrente do motor de passo do rolo inferior	
E93	Amostragem de corrente do motor de passo do rolo inferior anormal	
E94	Codificador de rolo inferior sem sinal Z	
E95	Codificador de rolo inferior sem sinal AB	
E96	Motor de passo de rolo inferior sem saída	
E97	Motor de passo do rolo inferior de rotor travado	
E98	Distribuição inferior do ID do rolo anormal	

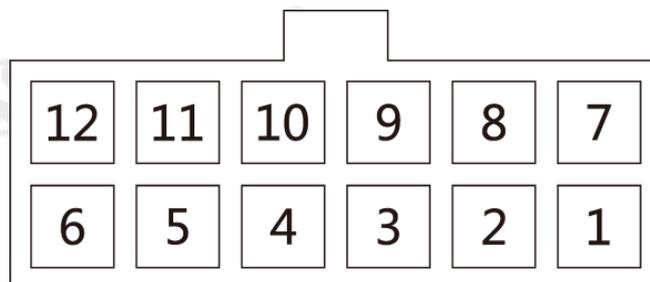
Diagrama de 5 portas

5.1 Descrição da porta da função 8P



1. Eletroímã de liberação de tensão da rosca: 1, 5 (+32V)
2. Eletroímã de fixação da rosca: 2, 6 (+32V)
3. Eletroímã de corte da rosca: 3, 7 (+32V)
4. Eletroímã de elevação do pé do presser: 4, 8 (+32V)

5.2 Descrição da porta da função 12P



- 1: S5V; 7: Sinal de chave de chave de back-tacking
- 2: S5V; 8: Sinal de chave de comprimento do ponto
- 3: Sinal de chave de ponto Darning; 9: DGND
- 4: Pausar sinal de chave; 10: DGND
- 5: Reservado; 11: Sinal de tecla de back-tacking
- 6º: DGND; 12: Luz de advertência

Prazo de validade do produto: Indeterminado

País de Origem: China

SAC - SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

0800 660 6000

assistencia@sunspecial.net.br;

Importado e Distribuído por:



Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Endereço: Rua da Graça, 577

Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11) 3334.8800

www.sunspecial.com.br