



Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES



**MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL RETA
ELETRÔNICA DIRECT DRIVE**

SS1968X-H-DM-QI

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

CONTEÚDO

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES.....	3
TABELA DE DIAGRAMA DE PROCESSAMENTO.....	5
INSTALAÇÃO.....	6
LUBRIFICAÇÃO.....	8
PASSAGEM DA LINHA SUPERIOR.....	8
AJUSTE DO SINCRONISMO DA AGULHA E DA LANÇADEIRA.....	9
AJUSTE DO PEDAL.....	9
OPERAÇÃO DO PEDAL.....	10
INSTRUÇÕES DO CONTROL BOX.....	17

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

PARA OBTER O MÁXIMO DAS NUMEROSAS FUNÇÕES DESTA MÁQUINA E OPERÁ-LA COM SEGURANÇA, É NECESSÁRIO USAR ESTA MÁQUINA CORRETAMENTE. POR FAVOR, LEIA ATENTAMENTE ESTE MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE USAR. ESPERAMOS QUE VOCÊ APROVEITE O USO DE SUA MÁQUINA POR UM LONGO TEMPO. LEMBRE-SE DE MANTER ESTE MANUAL EM UM LOCAL SEGURO.

1. RESPEITE AS MEDIDAS BÁSICAS DE SEGURANÇA, INCLUINDO, MAS NÃO SE LIMITANDO ÀS SEGUINTE, SEMPRE QUE UTILIZAR A MÁQUINA.

2. LEIA TODAS AS INSTRUÇÕES, INCLUINDO, MAS NÃO SE LIMITANDO A ESTE MANUAL DE INSTRUÇÕES, ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA. ALÉM DISSO, MANTENHA ESTE MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA LÊ-LO SEMPRE QUE NECESSÁRIO.

3. UTILIZE A MÁQUINA APÓS VERIFICAR SE ELA ESTÁ EM CONFORMIDADE COM AS REGRAS/NORMAS DE SEGURANÇA VÁLIDAS EM SEU PAÍS.

4. TODOS OS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA DEVEM ESTAR EM POSIÇÃO QUANDO A MÁQUINA ESTIVER PRONTA PARA FUNCIONAR OU EM OPERAÇÃO. A OPERAÇÃO SEM OS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA ESPECIFICADOS NÃO É PERMITIDA.

5. ESTA MÁQUINA DEVE SER OPERADA POR OPERADORES DEVIDAMENTE TREINADOS.

6. PARA SUA PROTEÇÃO PESSOAL, RECOMENDAMOS QUE VOCÊ USE ÓCULOS DE SEGURANÇA.

7. PARA AS SEGUINTE SITUAÇÕES, DESLIGUE O INTERRUPTOR DE ENERGIA OU DESCONNECTE O PLUGUE DE ENERGIA DA MÁQUINA DA TOMADA.

7-1. PARA ENFIAR AGULHA(S), LANÇADOR, ESPALHADOR, ETC., E SUBSTITUIR A BOBINA.

7-2. PARA SUBSTITUIR PARTE(S) DA AGULHA, CALCADOR, CHAPA DE GARGANTA, LANÇADOR, ESPALHADOR, DENTE DE ALIMENTAÇÃO, PROTETOR DE AGULHA, DOBRADOR, GUIA DE TECIDO, ETC.

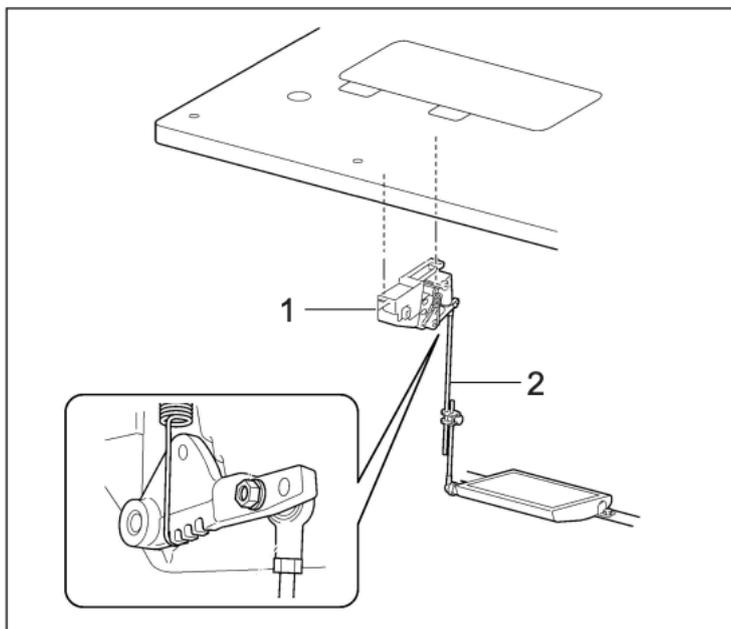
7-3. PARA TRABALHOS DE REPARO.

7-4. AO SAIR DO LOCAL DE TRABALHO OU QUANDO O LOCAL DE TRABALHO ESTIVER DESATENDIDO.

8. SE PERMITIR QUE ÓLEO, GRAXA, ETC., ENTREM EM CONTATO COM SEUS OLHOS OU PELE, OU ENGULA ACIDENTALMENTE ALGUM DESSES LÍQUIDOS, LAVE IMEDIATAMENTE AS ÁREAS AFEETADAS E CONSULTE UM MÉDICO.

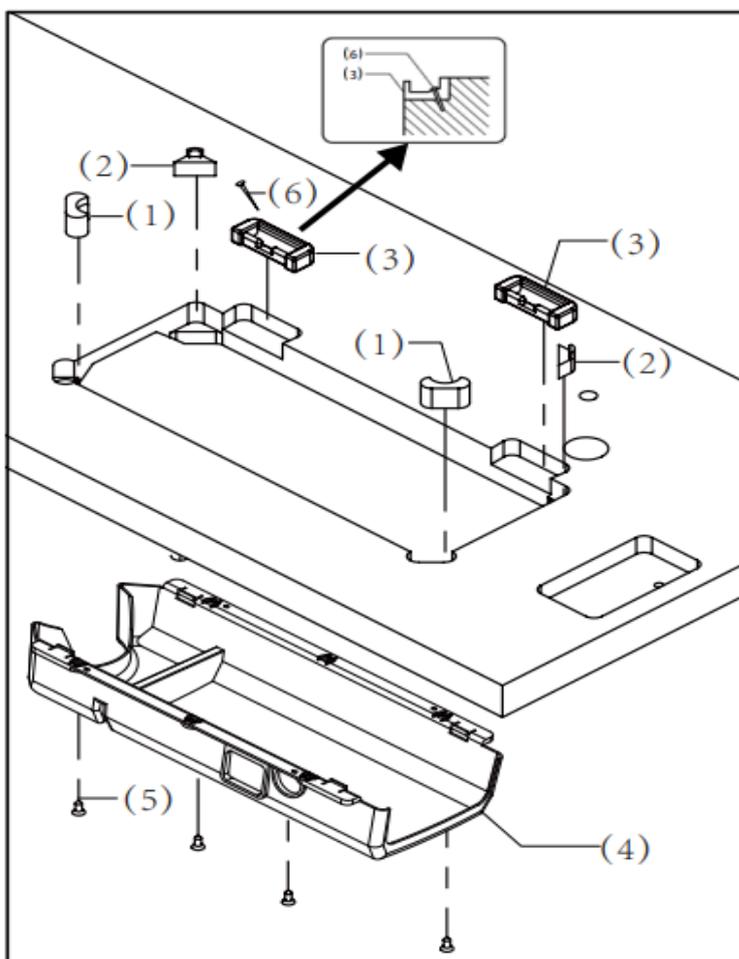
9. ALTERAR PEÇAS VIVAS E DISPOSITIVOS, INDEPENDENTEMENTE DE A MÁQUINA ESTAR LIGADA, É PROIBIDO.
10. TRABALHOS DE REPARO, REMODELAÇÃO E AJUSTE DEVEM SER REALIZADOS APENAS POR TÉCNICOS DEVIDAMENTE TREINADOS OU PESSOAL ESPECIALIZADO. SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO DESIGNADAS PODEM SER USADAS PARA REPAROS.
11. TRABALHOS GERAIS DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO DEVEM SER REALIZADOS POR PESSOAL DEVIDAMENTE TREINADO.
12. TRABALHOS DE REPARO E MANUTENÇÃO DE COMPONENTES ELÉTRICOS DEVEM SER REALIZADOS POR TÉCNICOS ELÉTRICOS QUALIFICADOS OU SOB AUDITORIA E ORIENTAÇÃO DE PESSOAL ESPECIALIZADO.
13. ANTES DE FAZER TRABALHOS DE REPARO E MANUTENÇÃO NA MÁQUINA EQUIPADA COM PEÇAS PNEUMÁTICAS, COMO UM CILINDRO DE AR, O COMPRESSOR DE AR DEVE SER DESCONECTADO DA MÁQUINA E O SUPRIMENTO DE AR COMPRIMIDO DEVE SER CORTADO. A PRESSÃO DE AR RESIDUAL EXISTENTE APÓS A DESCONEXÃO DO COMPRESSOR DE AR DO SUPRIMENTO DE AR COMPRIMIDO DEVE SER EXPELIDA. EXCEÇÕES A ISSO SÃO APENAS AJUSTES E VERIFICAÇÕES DE DESEMPENHO FEITOS POR TÉCNICOS DEVIDAMENTE TREINADOS OU PESSOAL ESPECIALIZADO.
14. LIMPE PERIODICAMENTE A MÁQUINA DURANTE O PERÍODO DE USO.
15. ATERRAR A MÁQUINA É SEMPRE NECESSÁRIO PARA O FUNCIONAMENTO NORMAL DA MÁQUINA. A MÁQUINA DEVE SER OPERADA EM UM AMBIENTE LIVRE DE FONTES DE RUÍDO FORTE, COMO SOLDADORES DE ALTA FREQUÊNCIA.
16. UM PLUGUE DE ENERGIA APROPRIADO DEVE SER INSTALADO NA MÁQUINA POR TÉCNICOS ELÉTRICOS. O PLUGUE DE ENERGIA DEVE SER CONECTADO A UMA TOMADA ATERRADA.
17. ATERRAR A MÁQUINA É SEMPRE NECESSÁRIO PARA O FUNCIONAMENTO NORMAL DA MÁQUINA. A MÁQUINA DEVE SER OPERADA EM UM AMBIENTE LIVRE DE FONTES DE RUÍDO FORTE, COMO SOLDADORES DE ALTA FREQUÊNCIA.
18. UM PLUGUE DE ENERGIA APROPRIADO DEVE SER INSTALADO NA MÁQUINA POR TÉCNICOS ELÉTRICOS. O PLUGUE DE ENERGIA DEVE SER CONECTADO A UMA TOMADA ATERRADA.

INSTALAÇÃO



1 – Regulador

2 – Haste de conexão



(1) Almofadas de cabeça (grandes)
[2 unidades]

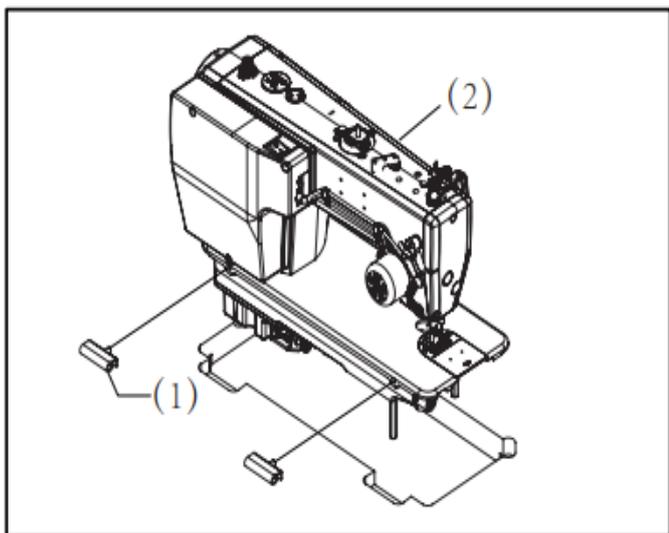
(2) Almofadas de cabeça
(pequenas) [2 unidades]

(3) Almofadas de borracha [2
unidades]

(4) Bandeja

(5) Parafuso [4 unidades]

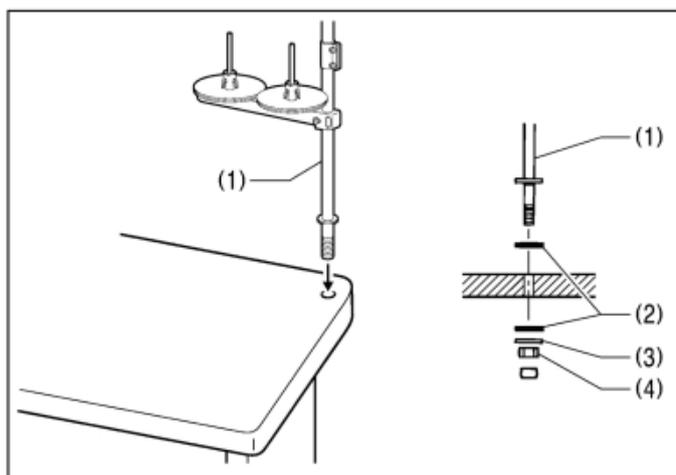
(6) Pregos [8 unidades]



4. Cabeça da máquina

(1) Dobradiças [2 unidades]

(2) Cabeça da máquina



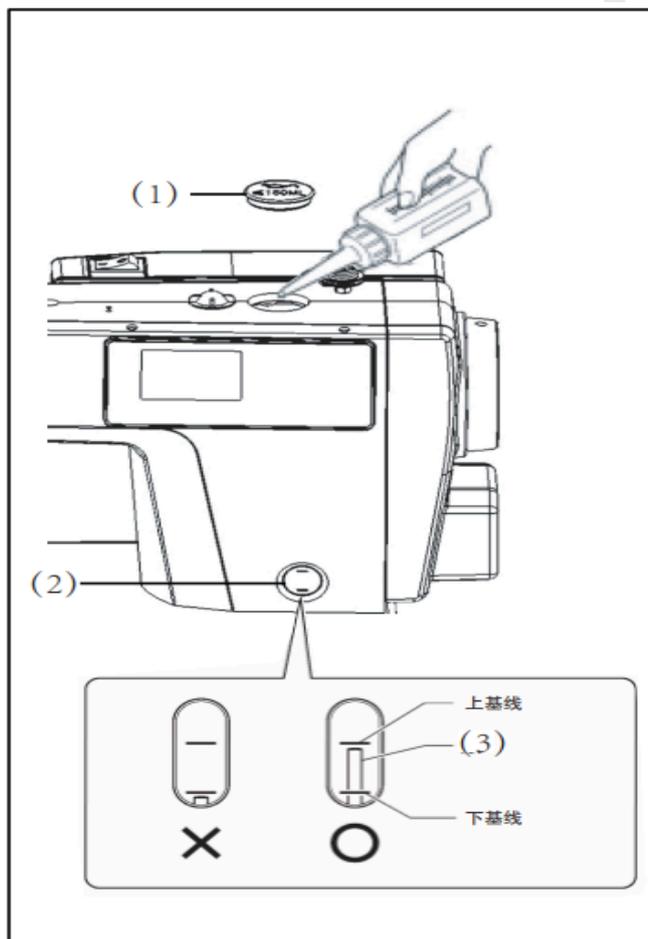
5. Porta fio

(1) Porta fio

NOTA:

Aperte firmemente a porca (4) de modo que as duas almofadas de borracha (2) e a arruela (3) estejam seguramente fixadas e para que o suporte de fio (1) não se mova.

LUBRIFICAÇÃO

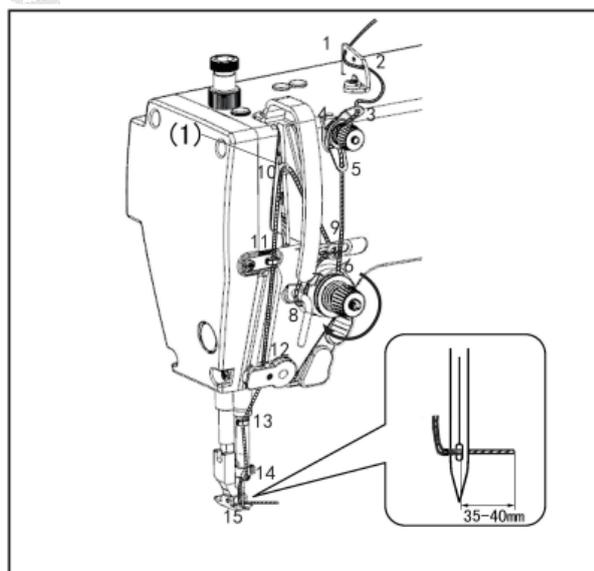


Antes de usar esta máquina de costura pela primeira vez, é necessário adicionar óleo para garantir a lubrificação das partes mecânicas da máquina e prolongar a vida útil da mesma.

1. Abra o bocal de óleo (1).
2. Adicione óleo na máquina.
3. Observe a janela de óleo (2) durante a adição de óleo, certificando-se de que o indicador de óleo (3) esteja estável entre as linhas de referência superior e inferior.

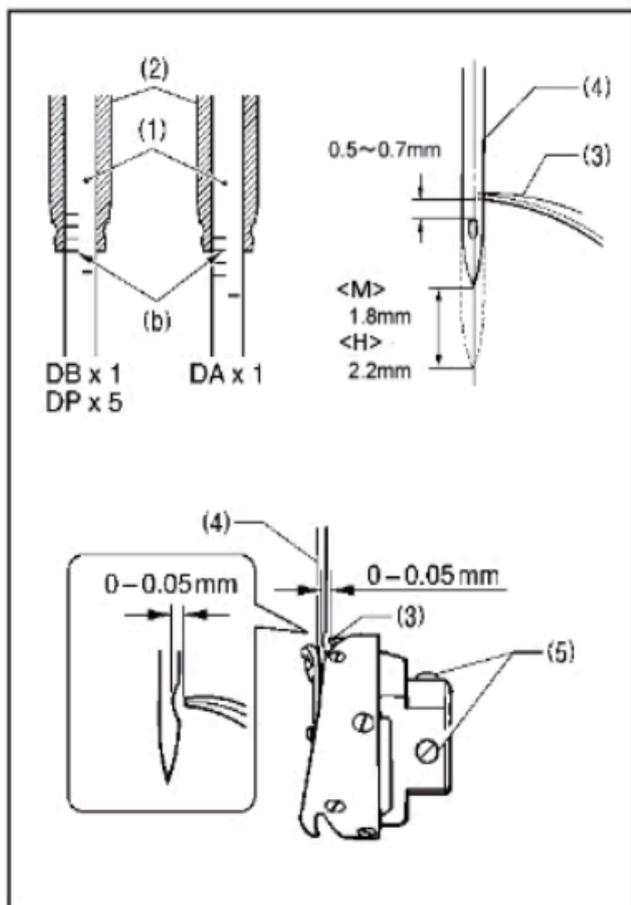
Nota: O indicador de óleo não pode ultrapassar a linha de referência superior na janela. Se o indicador de óleo (3) estiver abaixo da linha de referência inferior, é necessário adicionar óleo à máquina.

PASSAGEM DA LINHA SUPERIOR



Gire a polia da máquina e levante o mecanismo de ajuste da linha (1) antes de enfiar a linha superior. Isso tornará a passagem da linha mais fácil e evitará que a linha saia no início da costura.

AJUSTE DO SINCRONISMO DA AGULHA E DA LANÇADEIRA



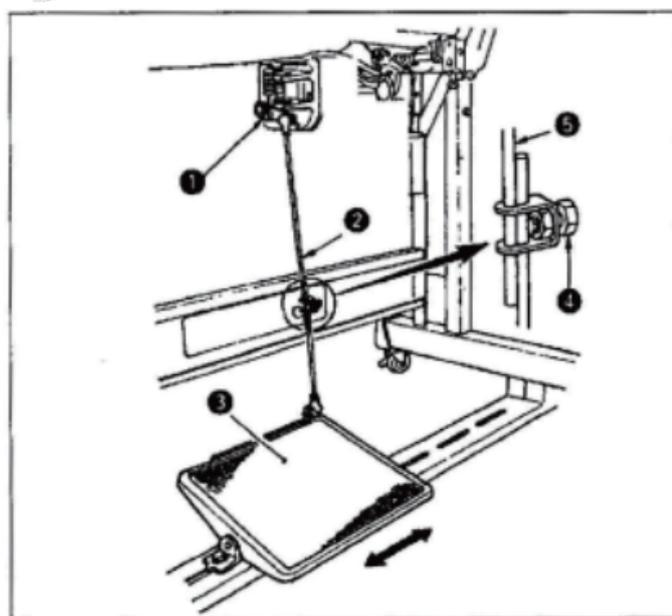
A ponta **da lançadeira** (3) deve ser alinhada com o centro da agulha (4) quando a haste da agulha (1) se move 1,8 mm (2,2 mm para as especificações -M e -H) desde a sua posição mais baixa até a posição em que a linha de referência (b) se alinha com a borda inferior do casquilho da haste da agulha (2), como mostrado na ilustração. (A distância entre a borda superior do furo da agulha e a ponta **da lançadeira** será de 0,5 a 0,7 mm neste momento).

1. Gire a polia da máquina para levantar a haste da agulha (1) desde a sua posição mais baixa até que a linha de referência (b) se alinhe com a borda inferior do casquilho da haste da agulha D (2), como mostrado na ilustração.

2. Afrouxe os parafusos de ajuste (5) e, em seguida, alinhe a ponta **da lançadeira** (3) com o centro da agulha (4). A distância entre a ponta **da lançadeira** (3) e a agulha (4) deve ser aproximadamente de 0 a 0,05 mm.

3. Aperte firmemente os parafusos de ajuste (5).

AJUSTE DO PEDAL



(1) Instalando a haste de conexão

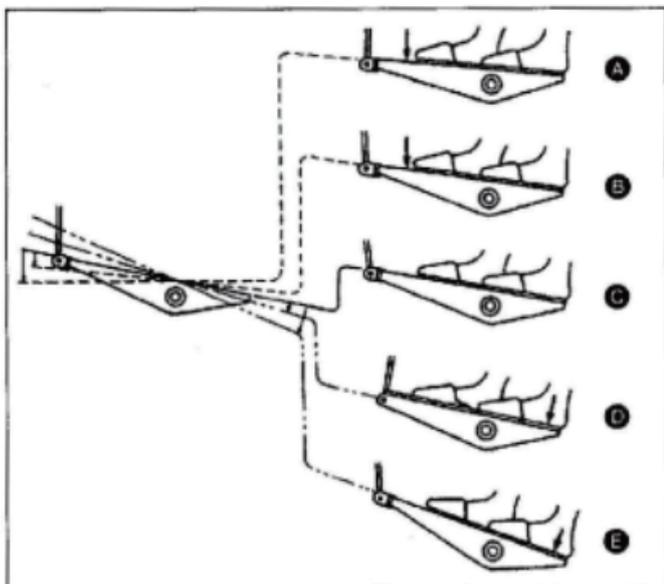
1) Mova o pedal (3) para a direita ou para a esquerda, conforme ilustrado pela seta, para que a alavanca de controle do motor (1) e a haste de conexão (2) fiquem alinhadas.

(2) Ajustando o ângulo do pedal

1) O inclinação do pedal pode ser ajustada livremente alterando o comprimento da haste de conexão.

2) Afrouxe o parafuso de ajuste (4) e ajuste o comprimento da haste de conexão (5).

OPERAÇÃO DO PEDAL



(1) O pedal é operado em quatro etapas da seguinte forma:

1. A máquina funciona em baixa velocidade de costura quando você pressiona levemente a parte da frente do pedal.

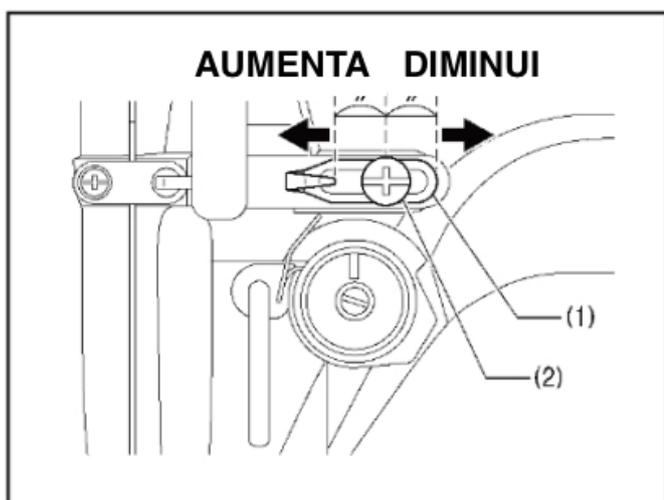
2. A máquina funciona em alta velocidade de costura quando você pressiona levemente a parte da frente do pedal. (Se a costura de avanço automático reverso estiver pré-configurada, a máquina funcionará em alta velocidade após completar a costura de avanço reverso).

3. A máquina para (com a agulha para cima ou para baixo) quando você retorna o pedal à sua posição original.

4. A máquina corta as linhas quando você pressiona completamente a parte de trás do pedal.

- Se a sua máquina estiver equipada com o dispositivo de subida automática, há uma etapa adicional entre a parada da máquina e a etapa de corte de linha. O calçador sobe quando você pressiona levemente a parte de trás do pedal e, se você pressionar ainda mais a parte de trás, o cortador de linha é acionado.

AJUSTE DO GUIA DE LINHA DO BRAÇO DIREITO



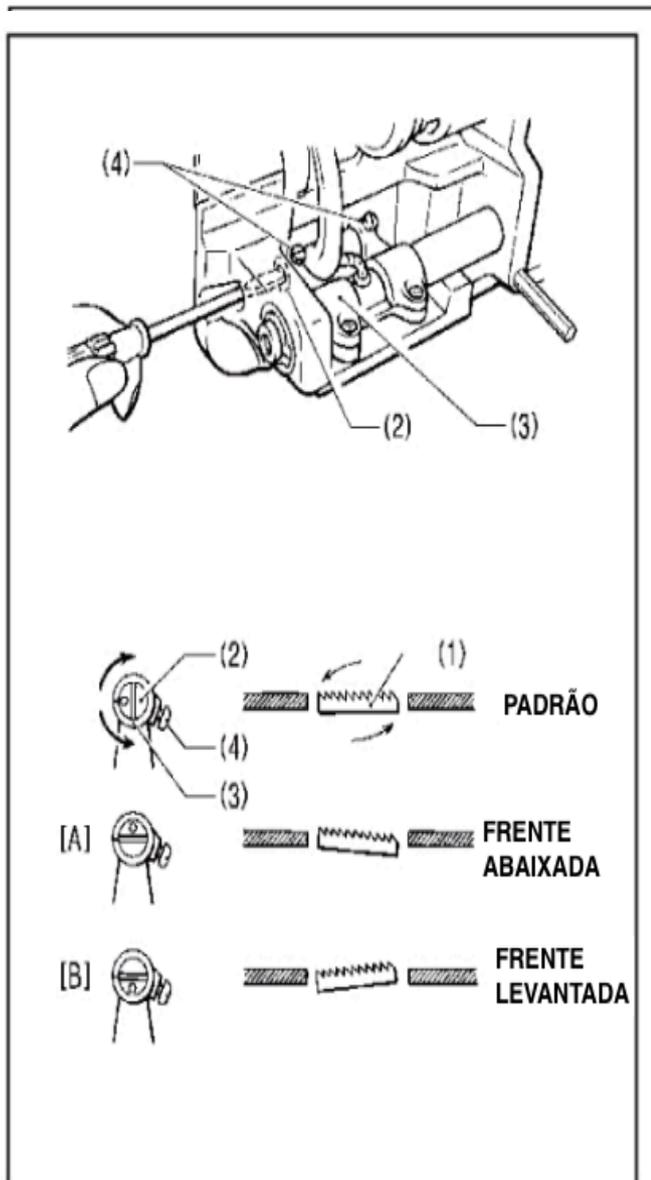
A posição padrão do guia de linha do braço direito (1) é aquela em que o parafuso (2) está no centro da faixa ajustável para o guia de linha do braço direito (1).

Para ajustar a posição, afrouxe o parafuso (2) e mova o guia de linha do braço direito (1).

- Ao costurar material grosso, mova o guia de linha do braço direito (1) para a esquerda. (A quantidade de linha puxada será maior).

- Ao costurar material fino, mova o guia de linha do braço direito (1) para a direita. (A quantidade de linha puxada será menor).

AJUSTE DA ALTURA DO CALCADOR



A altura padrão do calcador (1) quando está na altura máxima acima da chapa da agulha é de 1,0 mm para especificações M e 1,2 mm para especificações H.

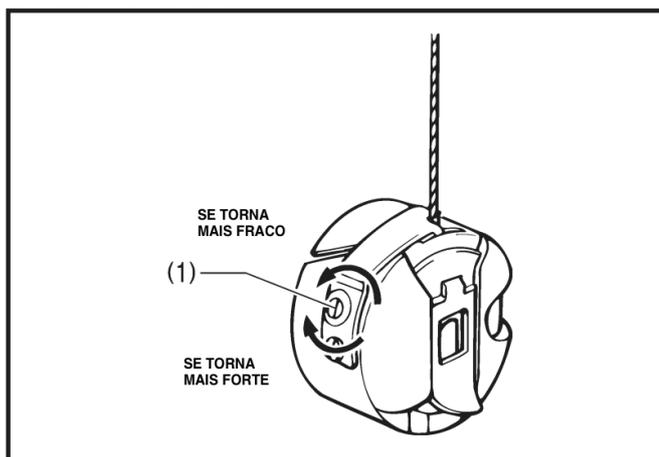
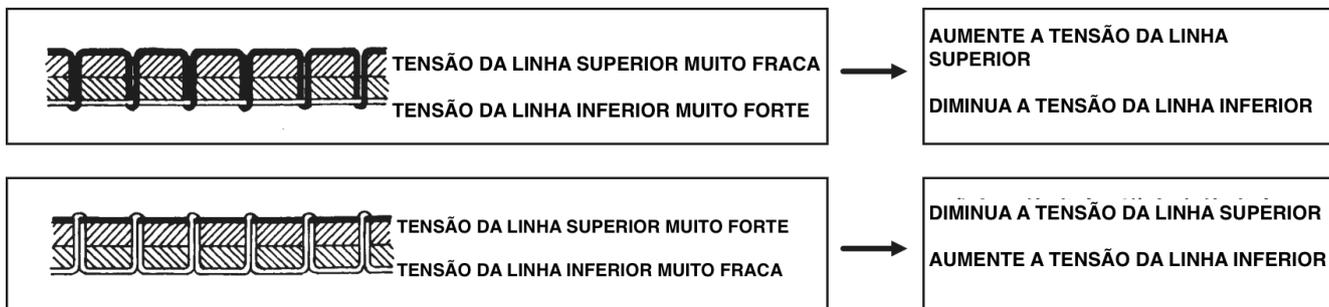
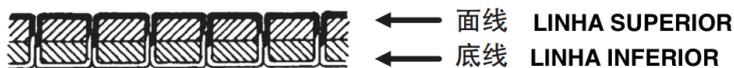
1. Gire a polia até que o dente de alimentação (1) suba para a posição mais alta.
2. Incline para trás a cabeça da máquina.
3. Afrouxe o parafuso (2).
4. Mova a barra de alimentação (3) para cima ou para baixo para fazer o ajuste.
5. Aperte o parafuso (2).

AJUSTE DO ÂNGULO DO CALCADOR

O ângulo padrão para o dente de alimentação (1) quando ele está em sua posição mais alta acima da chapa da agulha é quando a marca "O" no eixo (2) está alinhada com o braço do suporte do dente de alimentação (3) e o dente de alimentação (1) está paralelo à chapa da agulha.

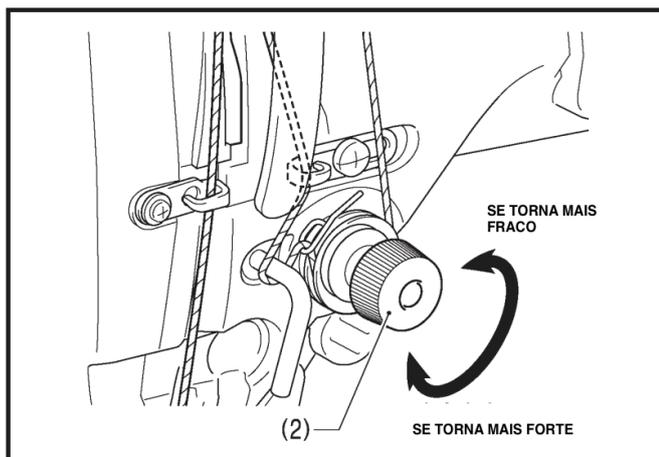
1. Gire a manivela da máquina para trás, levante o dente de alimentação da posição mais baixa para a mesma posição da chapa da agulha.
2. Incline a cabeça da máquina para trás.
3. Afrouxe os dois parafusos de ajuste (4).
4. Gire o eixo (2) na direção da seta em um intervalo de 90 graus em relação à posição padrão. (Figura [C]). Para evitar franzir o tecido, abaixe a frente do dente de alimentação (1). Para evitar que o material escorregue, levante a frente do dente de alimentação (1).
5. Aperte firmemente os parafusos de ajuste (4).

AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA



Tensão da linha inferior

Ajuste girando o parafuso de ajuste (1) até que o estojo da bobina caia suavemente pelo seu próprio peso enquanto a ponta da linha saindo do estojo da bobina é segura.



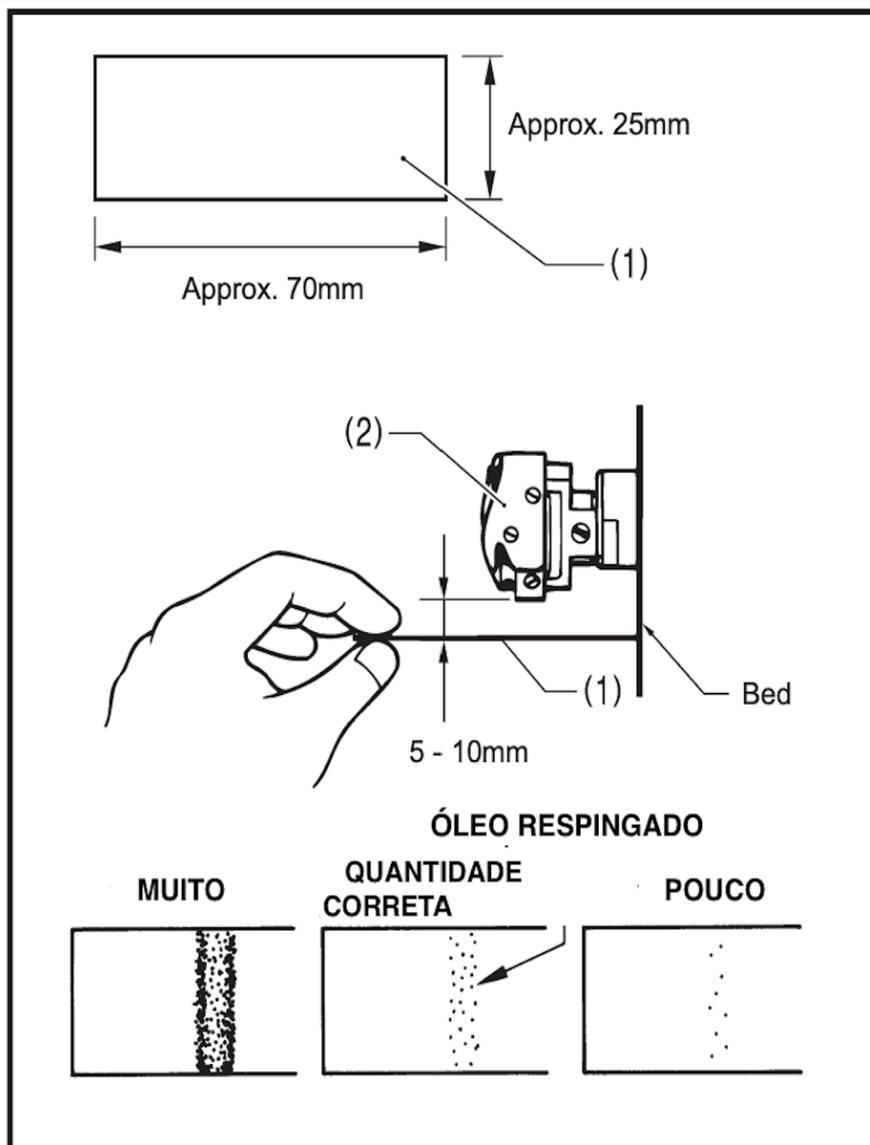
Tensão da linha superior

Após ajustar a tensão da linha inferior, ajuste a tensão da linha superior para obter uma costura uniforme e adequada.

1. Abaixar o calcador.
2. Ajuste girando a porca de tensão (2).

AJUSTE DA QUANTIDADE DE LUBRIFICAÇÃO DA LANÇADEIRA

Verificando a quantidade de lubrificação



1. Remova a linha de todos os pontos, desde a alavanca do alimentador de linha até a agulha.

2. Use a alavanca de elevação para levantar o calcador.

3. Faça a máquina funcionar na velocidade de costura normal por aproximadamente 10 minutos sem costurar qualquer material (segundo o mesmo padrão de início/parada como se estivesse realmente costurando).

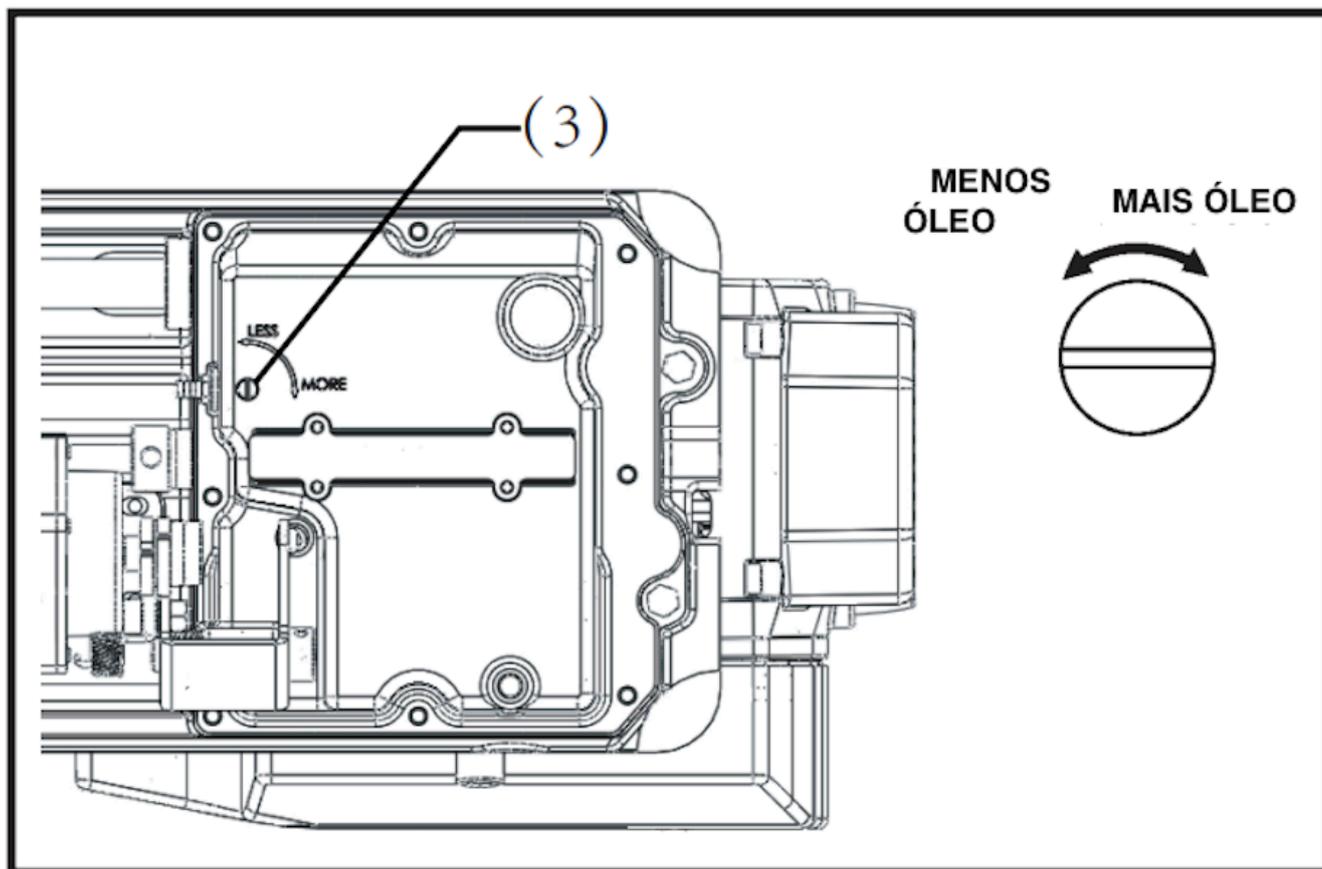
4. Coloque a folha de verificação da quantidade de lubrificação (1) à esquerda do gancho rotativo (2) e mantenha-a lá. Em seguida, faça a máquina de costura funcionar na velocidade normal por 10 segundos. (Qualquer tipo de papel pode ser usado como folha de verificação da quantidade de lubrificação (1).)

5. Verifique a quantidade de óleo que respingou na folha.

Se for necessário ajuste, realize as seguintes operações em "Ajustando a quantidade de lubrificação".

NOTA:

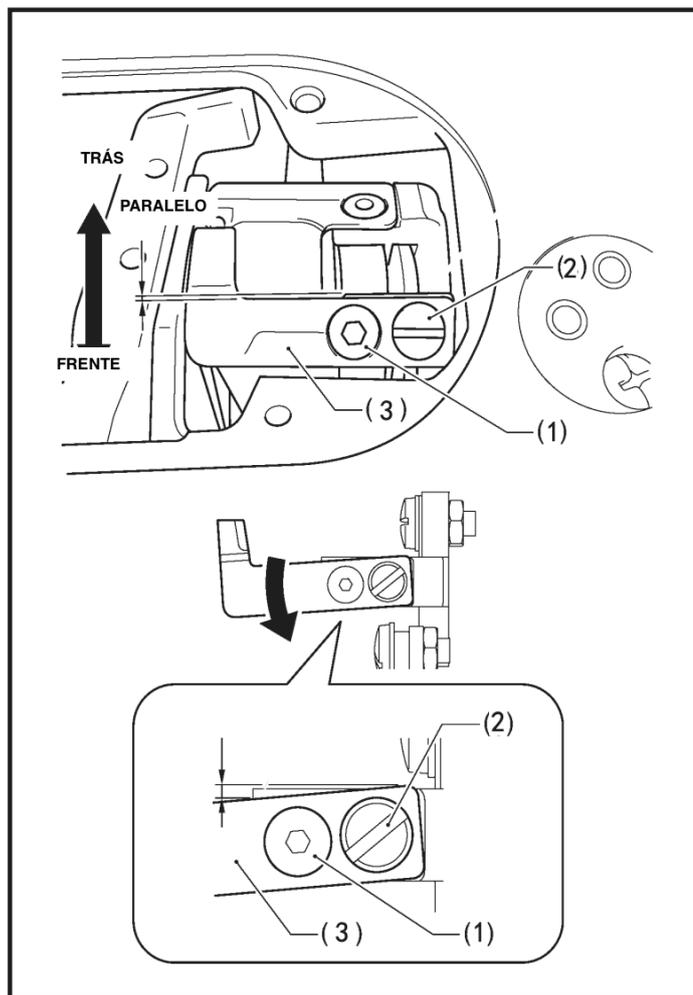
Se a quantidade de lubrificação não corresponder à quantidade correta mostrada na ilustração à esquerda (se a quantidade de óleo respingado for muito grande ou nenhuma), gire o parafuso de ajuste (3) no sentido horário para apertá-lo completamente, depois gire-o de volta no sentido anti-horário em 3 voltas e meia e, em seguida, realize o seguinte ajuste.



Ajustando a quantidade de lubrificação

1. Incline a cabeça da máquina para trás.
2. Gire o parafuso de ajuste do gancho rotativo (3) para ajustar a quantidade de lubrificação.
 - Se o parafuso de ajuste do gancho rotativo (3) for girado no sentido horário, a quantidade de lubrificação aumenta.
 - Se o parafuso de ajuste do gancho rotativo (3) for girado no sentido anti-horário, a quantidade de lubrificação diminui.
3. Verifique novamente a quantidade de lubrificação de acordo com o procedimento dado em "Verificando a quantidade de lubrificação" acima.
 - Gire o parafuso de ajuste do gancho rotativo (3) e verifique a quantidade de lubrificação repetidamente até que a quantidade de lubrificação esteja correta.
4. Verifique novamente a quantidade de lubrificação após a máquina de costura ter sido usada por aproximadamente duas horas.

CORTE DE LINHA

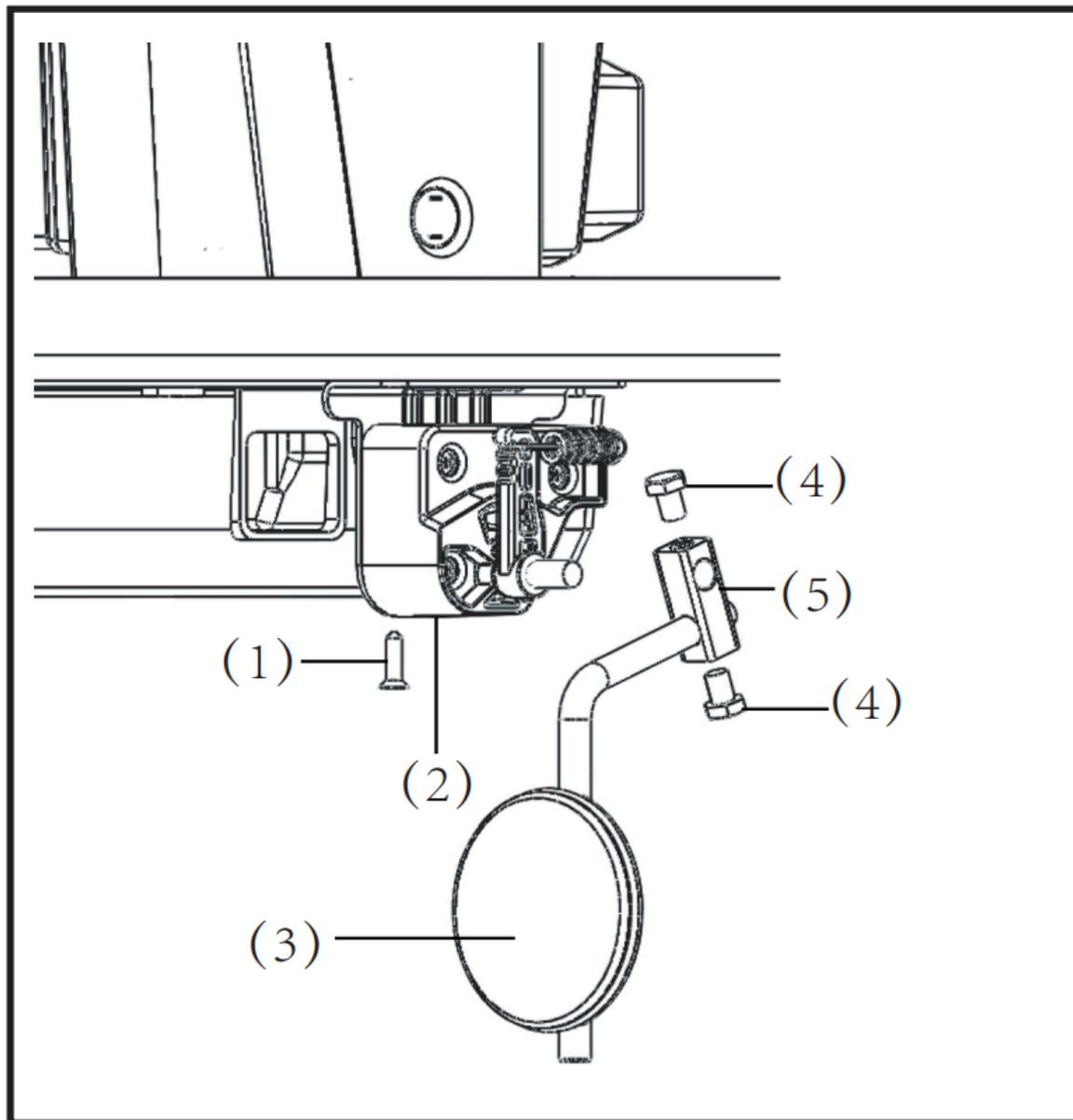


1. Quando usar linha grossa ou não cortar, afrouxe o parafuso (1) e (2), ajuste o ângulo da lâmina móvel (3).

2. Incline a lâmina (3) para o interior, a pressão da superfície da lâmina aumenta. Incline para o exterior, a pressão da superfície da lâmina diminui.

3. Ajuste o ângulo da lâmina (3), em seguida, aperte novamente o parafuso (1) e o parafuso (2).

4. Após o ajuste, mova manualmente para cima e para baixo o suporte da lâmina para confirmar se a máquina pode cortar a linha normalmente ou não.

INSTALAÇÃO DA JOELHEIRA

1. A montagem do joelho eletrônico (2) é fixada na placa e o parafuso de fixação (1) é apertado.
2. Conecte a montagem de controle do joelho (3) com a junta de controle do joelho (5) e a montagem do joelho eletrônico (2).
3. Aperte o parafuso (4).
4. Verifique se o controle do joelho está flexível após a instalação.

INSTRUÇÕES DO CONTROL BOX

1. PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Antes de usar, por favor, leia estes dados técnicos e o manual da partida.

1.1 (1) Tensão da fonte de alimentação e frequência de trabalho: siga as especificações marcadas na placa de identificação do motor e da caixa de controle.

(2) Interferência de ondas eletromagnéticas: Por favor, fique longe de equipamentos de ondas de alta frequência ou transmissores de ondas de rádio, etc., de modo a evitar que as ondas eletromagnéticas geradas interfiram com o dispositivo de acionamento e, assim, operem de maneira errada

(3) Aterramento: Para evitar interferência de ruído ou acidentes com vazamentos, faça um projeto de aterramento (incluindo máquina de costura, motor, caixa de controle, posicionador).

1.2 Ao desmontar o motor ou caixa de controle, não o retire com a energia ligada; Há alta tensão perigosa dentro da caixa de controle, então depois de desligar a energia, aguarde 1 minuto ou mais para abrir a tampa da caixa de controle

1.3 Para garantir a segurança pessoal, desligue a energia ao fazer a manutenção da máquina ou ao realizar trabalhos de inserção de agulhas.

1.4 Essa marca é consistente com o fato de que, quando a máquina é instalada, se estiver errada, pode machucar o corpo humano ou a máquina será danificada.

Então há esse sinal na máquina onde há perigo.

Este sinal está de acordo com o sinal de que há eletricidade de alta tensão, etc., onde há perigo em aspectos elétricos

2. LISTA DE PARÂMETROS

Parâmetro	Função do Parâmetro	Amplitude	Padrão	Descrição
Par. 01	Velocidade Máxima de Costura (r/s)	100-3700	3500	
Par. 04	Velocidade Inicial de Retrocesso (r/s) 200-3200	200-3200	2000	
Par. 05	Velocidade Final de Retrocesso (r/s) 200-3200	200-3200	2000	
Par. 06	Velocidade de Costura em Ponto de Travete	200-3200	2000	
Par. 07	Velocidade de Início Suave (r/s)	200-1500	400	
Par. 08	Números de Pontos para Início Suave	0-99	2	
Par. 09	Velocidade Automática de Costura em Ponto Constante (r/s)	200-3700	2500	Ajuste constante da velocidade de costura quando um tiro nos sinaliza ativo.
Par. 15	Modo de Correção de Ponto	0-4	2	Modo de correção de ponto de alcance (0-4):

				0: Meio ponto 1: Um ponto 2: Meio ponto correto contínuo
				3: Contínuo correto um ponto 4: Ponto correto contínuo e rapidamente parar a máquina.
Par. 17	Seleção Automática de Modo de Contagem	0-1	0	0: O valor do parâmetro P41 aumenta a contagem automática 1: o parâmetro P41 desativa a contagem automática.
Par. 28	Seleção de Modo para Travete	0-2	1	0: Manual, Pedal- controle pode parar e iniciar. 1: Automático, um tiro para pedalar, ele pode executar automaticamente a ação de barra de aderência.
Par. 32	Equilíbrio de Ponto para Travete	0-200	167	
Par. 35	Saída de Linha Solta	0-1	1	0: A função de saída da rosca solta é fechada 1: A função de saída da rosca solta está ativada
Par. 36	Liberção de Tensão/Deslocamento do Dispositivo de Grampeamento Grande	0-1	1	0: Função de liberação de tensão da rosca desligada, função do dispositivo de grampo grande ligado. 1: Função de liberação de tensão da rosca ligada, função do dispositivo de grampo grande desligado.
Par. 37	Seleção de Função de Limpador e Grampeador (Configuração de Pressão do Dispositivo de Grampeamento de Linha)	0-11	3	0: Nenhuma ação 1: Ação do fio do limpador / limpador 2-11: Ação da braçadeira da rosca e a pressão aumentou gradualmente)
Par. 41	Exibição da Quantidade de Costura Concluída	0-9999	0	
Par. 49	Velocidade de Aparagem (rpm)	100-350	250	Ajustando a velocidade de corte
Par. 53	Cancelar Levantamento de calcador ao Meio-Acelerar o Pedal	LIGAR/DESLIGAR	DESLIGADO	0: DESLIGADO 1: Salto do pedal e meio salto do pedal com função de elevação do pé 2: Salto do pedal com função de levantamento do pé, meio salto do pedal sem função de levantamento do pé.

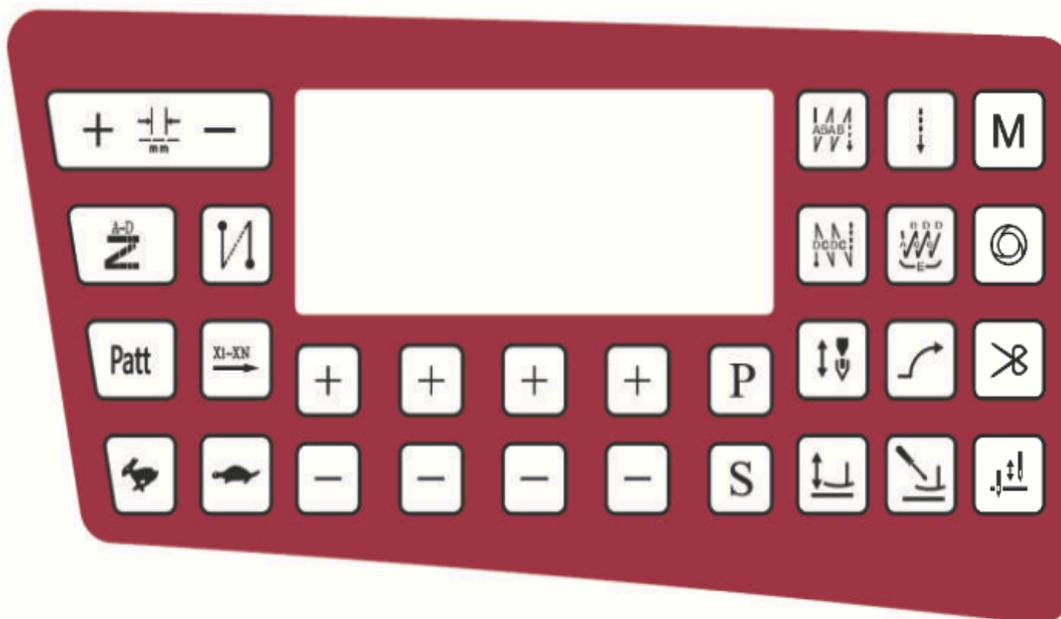
Par. 54	Tempo de Aparagem (ms)	10-990	200	Tempo de ação da sequência de corte de rosca
Par. 55	Tempo de Limpeza de Linha/Tempo de Varredura de Linha	10-990	380	Tempo de ação da sequência de tempo de discagem/varredura
Par. 58	Ajuste de Posição Superior	0-1439	84	Para cima ajuste de posicionamento, a agulha irá parar antecipadamente quando o valor diminuir, e a agulha irá parar quando o valor aumentar
Par. 59	Ajuste de Posição Inferior	0-1439	752	Ajuste de posição para baixo a agulha avançará quando o valor diminuir. A agulha demorará a parar quando o valor aumentar.
Par. 60	Velocidade de Teste (r/s)	100-3700	2000	Configuração de velocidade da função de teste
Par. 61	Teste A	DESLIGADO/LIGADO	DESLIGADO	Teste o item A, após a configuração, pressione [P60.] para definir
Par. 62	Teste B	DESLIGADO/LIGADO	DESLIGADO	Item de teste B, após a configuração, o ciclo de start-costura-stop-trimming será executado na velocidade definida por [P60.]
Par. 63	Teste C	DESLIGADO/LIGADO	DESLIGADO	Item de teste C, após o ajuste, o ciclo start-costura-stop sem energia cinética de posicionamento será executado na velocidade definida por [P60.]
Par. 64	Tempo de Condução do Teste B, C	1-250	20	Nos testes B e C, definir o tempo de condução
Par. 65	Tempo de Estacionamento do Teste B, C	1-250	20	Nos testes B e C, defina o tempo de estacionamento
Par. 66	Teste de Interruptor de Proteção da Máquina	0-2	0	0: sem detecção; 1: detecção de sinal zero; 2: detecção de sinal positivo
Par. 68	Limite de Velocidade Máxima	4000	3700	Limite máximo de velocidade
Par. 72	Ajuste de Posição Superior de Agulha	0-1439		Ajuste a posição de parada da agulha, o valor será alterado de acordo com a posição do volante, pressione a tecla S para salvar a posição atual (valor) como posição de parada da agulha acima.
Par. 73	Ajuste de Posição Inferior de Agulha	0-1439		Ajuste para baixo posição de parada da agulha, o valor será alterado de acordo com a posição do volante, pressione a tecla S para salvar a posição atual (valor) como posição de parada da agulha para baixo.
Par. 74	Compensação de Passo de Ponto Positivo 0-100	0-100	50	

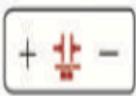
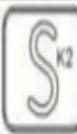
Par. 75	Compensação de Comprimento de Ponto de Retrocesso	0-100	50	
Par. 80	Ângulo de Corte Primeira Entrada	5-359	950	O primeiro ângulo de alimentação do aparador de rosca (calculado na posição inferior de 0°)
Par. 82	Ângulo de Corte Segunda Entrada	5-359	1412	Ângulo de corte da rosca da segunda alimentação (calculado na posição inferior de 0°)
Par. 92	Ângulo de Início do Codificador			Leia o ângulo de partida do codificador, a padronagem de fábrica foi definida, por favor, não altere-o à vontade
Par. 101	Ângulo de Início da Liberação de Tensão da Linha	1-359	30	
Par. 102	Ângulo de Término da Liberação de Tensão da Linha	1-359	180	
Par. 103	Corrente de Início do Dispositivo de Grampeamento Grande	0-300	3	
Par. 112	Tempo de Atraso antes do Fio do Gancho com Função de Grampeamento sem Qualquer Sobra (ms)	0-999	100	
Par. 113	Tempo de Ação do Fio do Gancho com Função de Grampeamento sem Qualquer Sobra (%)	0-990	30	

Par. 114	Tempo de Atraso na Volta do Fio da lançadeira com Função de Grampeamento sem Qualquer Sobra (%)	0-990	30	
Par. 115	Ciclo de Trabalho para Fio do Gancho com Função de Grampeamento sem Qualquer Sobra (ms)	0-100	30	
Par. 116	Tempo de Sucção para Função de Grampeamento sem Qualquer Sobra (ms)	0-5000	1000	
Par. 122	Valor de AD Inicial do Sensor do Joelho	0-1023	600	
Par. 123	Limite de Tamanho de Passo da Agulha			
Par. 128	Teste de Função do Motor do Passo de Aparagem			Teste de corte de rosca, pressione a tecla de tesoura para executar o processo de teste (o corte terá duas ações)
Par. 129	Correção do Ponto Zero do Motor de Alimentação Reversa	0-100	50	
Par. 130	Correção do Ponto Zero do Motor de Alimentação da Aparagem	0-100	50	
Par. 131	Comprimento de Ponto Normal	0-74	52	
Par. 132	Comprimento de Ponto Compacto	0-74	36	
Par. 133	Comprimento de Ponto Largo	0-74	74	
Par. 134	Segunda Distância de Aparagem (após ação)	0-200	145	
Par. 136	Altura Máxima do Levantamento do Calcador	0-150	145	
Par. 137	Primeira Distância de Aparagem (antes da ação)	0-200	110	
Par. 141	Velocidade de Aparagem 2	20-400	200	
Par. 142	Velocidade de Aparagem 1	20-400	150	

Par. 146	Velocidade do Calcador	20-250	200	
Par. 149	Corrente de Retenção do Motor 1	01/dez	6	
Par. 150	Corrente de Retenção do Motor 2	01/dez	8	
Par. 151	Corrente Máxima do Motor 1	01/dez	12	
Par. 152	Corrente Máxima do Motor 1	01/dez	8	
Par. 153	Comprimento do Ponto do Belo Acabamento	0-74	25	
Par. 154	Velocidade do Belo Acabamento	100-1000	500	
Par. 155	Interruptor de Função da Chave de Compensação de Agulha 0-1 da Cabeça da Máquina	d 0-1	0	0: função de compensação da agulha; 1: função de costura densa
Par. 159	Direção do Belo Acabamento	0-1	0	0: direção positiva 1: direção negativa 0: direção positiva 1: direção negativa
Par. 160	Pontos do Belo Acabamento	0-12	0	Definir para 0 bela função de costura fora

3. DESCRIÇÃO DAS TECLAS



	Configuração do Comprimento dos Pontos		Costura de Retrocesso Final
	Chave de Retrocesso do Padrão		Seleção da Posição da Agulha de Parada
	Costura Bonita		Configuração de Levantamento Automático do Calcador
	Chave de Costura Livre do Padrão		Costura Livre
	Chave de Costura em Ponto Constante do Padrão		Costura Reversa Consecutiva
	Aumento de Velocidade		Configuração de Início Lento
	Diminuição de Velocidade		Configuração de Levantamento Manual do Calcador
	Aumento de Parâmetro/Diminuição de Parâmetro		Costura de Múltiplas Secções
	Edição de Parâmetro de Função		Função Automática
	Chave de Confirmação		Aparar a Linha
	Iniciar Costura com Retrocesso		Levantar ou Encher a Agulha

4. MODO DE MONITORAMENTO

Em circunstâncias normais, pressione a tecla **P** para ajustar o parâmetro para 42, pressione “S” para confirmar e entrar no modo de monitoramento. Pressione as teclas de mais e menos correspondentes para exibir os parâmetros de monitoramento relacionados. Pressione P para retornar ao modo de costura.

Nr. De Série	Nome	Padrão	Nr. De Série	Nome	Padrão	Nr. De Série	Nome	Padrão	Nr. De Série	Nome	Padrão
N01	NÚMERO DE SÉRIE DO CONTROLE ELETRÔNICO	7	N04	VALOR DE AJUSTE DO PEDAL	345	N07	VALOR DE VOLTAGEM AD	630	N10	POSICIONAMENTO DO SENSOR DE TESOURA	0
N02	NÚMERO DA VERSÃO DA CAIXA DE SELEÇÃO	6803	N05	ÂNGULO DE POSICIONAMENTO SUPERIOR	84	N08	CODIGO DE ERRO DE GRAVAÇÃO	154	N12	PARAMETRO DO SENSOR DE JOELHO	500
N03	VELOCIDADE E DA COSTURA	0	N06	ÂNGULO DE POSICIONAMENTO INFERIOR	1403	N09	HORAS DE OPERAÇÃO	7	N13	PARAMETRO DO SENSOR DO CALCADOR	0

5.1 MODO DE DEPURAÇÃO:

Após entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla “M” por 3 segundos para entrar no modo de depuração. Para sair deste modo e retornar ao modo normal, pressione “P” para voltar ao modo normal.

Nr. De Série	Nome	Padrão	Nr. De Série	Nome	Padrão	Nr. De Série	Nome	Padrão
72	CORREÇÃO DA POSIÇÃO DA AGULHA	84	92	ÂNGULO DE INICIO DO ENCODER		128	TESTE DE AÇÃO DA TESOURA	

Após entrar normalmente no modo de costura, pressione e segure a tecla “M” por 3 segundos, a tela LCD exibirá “92”, pressione a tecla S para entrar na interface de teste do ângulo do motor, pressione a tecla **ك**, o motor girará algumas vezes e, em seguida, a tela LCD exibirá o número do ângulo, o que significa que o ângulo de instalação do motor do códigograting é o número exibido. Pressione a tecla S para salvar. Para sair deste modo e retornar ao modo normal, pressione a tecla “P” para voltar ao modo normal.

Após entrar normalmente no modo de costura, pressione e segure o botão "M" por 3 segundos, a tela LCD exibirá "92", o botão muda para "128", pressione o botão S para entrar na interface de teste de ação de aparar a linha e, em seguida, pressione  as tesouras agirão uma vez de acordo com o ângulo desejado (Ciclo). Se desejar retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla "P" para sair e voltar ao modo normal.

5.2. Modo de Senha: Pressione e segure a tecla "P" por um longo tempo para entrar no modo de senha, a tela LCD exibe 0000 e a adição e subtração correspondentes modificam o valor abaixo. Se a senha estiver correta, pressione a tecla "S" para visualizar os parâmetros avançados.

5.3. Salvar parâmetros de fábrica e restaurar parâmetros de fábrica: Pressione e segure a tecla  or 5 segundos para salvar os parâmetros de fábrica. Pressione e segure a tecla  por 5 segundos para restaurar os parâmetros de fábrica.

5.4. Edição de Costura de Padrão: Após entrar no modo de costura normalmente, pressione e segure a tecla "Patt" por um longo tempo, a tela LCD exibirá "n-01 01", pressione a tecla +- para alternar os padrões n1-n9, selecione o número do padrão a ser configurado e pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela de cristal líquido exibirá "1 1 3.0". Neste momento, você pode configurar o número de pontos, o número de repetições e a distância entre pontos no primeiro segmento. Pressione a tecla correspondente abaixo e a tecla  para definir cada valor de parâmetro. Pressione a tecla S para salvar. Pressione a tecla P para sair, e um período de configuração estará concluído; pressione a tecla  a tela LCD exibe n-01 02, pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela LCD exibe "1 1 3.0", agora você pode definir o número de pontos, repetições e comprimento do ponto do segmento, pressione a tecla correspondente  e a tecla para definir cada valor de parâmetro, pressione a tecla "S" para salvar, a tecla P para sair, e a configuração do segundo segmento está concluída; pressione a tecla  , a tela LCD exibe n-01 03, pressione a tecla "S" para entrar na configuração, a tela LCD exibe "1 1 3.0", se o número de pontos do segmento atual estiver definido como zero neste momento, a costura deste segmento não será executada durante a costura; a configuração está concluída. Em seguida, pressione S para salvar e pressione P para sair. Para retornar ao modo normal a partir deste modo, pressione a tecla "P" duas vezes.

Pressione a tecla "Patt" por um período maior, para acessar a interface do display			Pressione "S" para acessar a interface do display		
Número do Padrão	N-01	1	1	1	3.0
Significado	Número do Padrão	Primeiro Padrão NO. 1	Contatos	Repetições	Tamanho do ponto
Caminho	Teclas de adição e subtração abaixo		Botões "+" e "-"	Botões "+" e "-"	

Pressione a tecla "Patt" por um período maior, para acessar a interface do display			Pressione "S" para acessar a interface do display		
Número do Padrão	N-01	2	1	1	3.0
Significado	Número do Padrão	Primeiro Padrão NO. 1	Contatos	Repetições	Tamanho do ponto
Caminho	Teclas de adição e subtração abaixo		Botões "+" e "-"	Botões "+" e "-"	

5.5. Padrões de Costura: Após ajustar o modo de costura normalmente, pressione a tecla  e a tela LCD exibe "n0", pressione as teclas de mais e menos para alternar entre os padrões n1-n9, selecione o número do padrão a ser costurado e pressione a tecla "S" para confirmar, em seguida, pressione o padrão selecionado para costurar; ao sair da costura de padrões, ajuste o parâmetro para "n0", pressione a tecla "S" para confirmar e a tecla P para sair e entrar no modo de costura livre.

6. LISTA DE CÓDIGOS DE ERRO

CÓDIGO DO ERRO	PROBLEMA	STATUS / MEDIDA
E01	Voltagem Acima do Normal	Desligue a alimentação do sistema e verifique se a tensão de fornecimento está correta. (Ou excede a tensão nominal.) Se estiver correta, substitua a caixa de controle e informe a fábrica.
E02	Voltagem Abaixo do Normal	Desligue a alimentação do sistema e verifique se a tensão de fornecimento está correta. (Ou excede a tensão nominal especificada para uso.) Se estiver correta, substitua a caixa de controle e informe a fábrica.
E03	Comunicação de transmissão anormal entre o painel de operação e a CPU.	Desligue a alimentação do sistema e verifique se a interface do painel de operação está solta. Se o contato estiver bom, substitua o painel de operação. Se não for o painel de operação, a caixa de controle está danificada, por favor, substitua-a.
E05	A conexão da unidade de controle de velocidade está anormal.	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o conector da unidade de controle de velocidade está solto ou se caiu. Retornará o normal após reiniciar o sistema. Se ainda assim não funcionar normalmente, substitua a unidade de controle de velocidade e informe o fabricante.

E07	<p>Erro de rotor bloqueado do motor.</p> <p>b) O mecanismo frontal da cabeça está bloqueado ou a correia do motor está presa a algum objeto estranho.</p> <p>c) A peça de trabalho é muito espessa e o torque do motor é insuficiente para penetrar.</p> <p>d) A saída do módulo de acionamento está anormal.</p>	<p>Gire o motor manual da cabeça da máquina para ver se está travado. Se estiver travado, remova primeiro a falha mecânica da cabeça da máquina. Se a rotação estiver normal, verifique se o conector do codificador do motor e o conector do cabo de alimentação do motor estão soltos. Por favor, fixe se estiverem soltos. Se o contato estiver bom, verifique se a tensão de alimentação está anormal ou se a velocidade está configurada muito alta. Se houver algum problema, ajuste. Se estiver normal, substitua a caixa de controle e informe o fabricante.</p>
E08	<p>Motor de passo com função anormal.</p>	<p>Verifique o valor de N14 no parâmetro do item P42, 0: anomalia de comunicação, 2: sobre corrente de passo reverso 4: passo reverso não pode ser encontrado na inicialização Origem 16: sobre corrente de corte de linha 32: passo de corte de linha não pode encontrar a origem. Desligue a alimentação do sistema e observe se o motor de passo está travado. Se estiver travado, remova primeiro a falha mecânica da cabeça da máquina. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e informe o fabricante. Se estiver normal, verifique se a interface do motor de passo está solta ou solta e restaure-a ao normal, depois reinicie o sistema.</p>
E10	<p>Proteção contra sobrecorrente do solenoide.</p>	<p>Desligue a alimentação do sistema e verifique se o cabo da solenoide (válvula solenoide) ou a solenoide (válvula solenoide) está danificado.</p>
E09 / E11	<p>Sinal de posicionamento anormal.</p>	<p>Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do codificador do motor está solta ou solta e restaure-a ao normal, depois reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor e informe o fabricante.</p>

E13	Proteção contra superaquecimento do módulo de alimentação	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o módulo de alimentação e o dissipador de calor estão em bom contato.
E14	Sinal do Encoder Anormal	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do codificador do motor está solta ou solta e restaure-a ao normal, depois reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor e informe o fabricante.
E15	A proteção anormal de sobrecorrente do módulo de energia	Desligue a alimentação do sistema e ligue novamente. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e informe o fabricante.
E16	Desvio anormal do motor de corte de linha	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o mecanismo de corte de linha retorna à posição correta; verifique se a configuração de corte de linha está errada.
E17	O interruptor de proteção da cabeça não está na posição correta	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a cabeça da máquina está aberta e se o interruptor da cabeça da máquina está danificado.
E19	Falha ao Iniciar o motor	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do codificador do motor e a interface de alimentação do motor estão soltas ou soltas, restaure-as ao normal e reinicie o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e informe o fabricante.

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:



Sun Special

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