

PORTUGUÊS

L-1D
MANUAL DE INSTRUÇÃO
(ELÉTRICO)

CONTEÚDO

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	1
2. USO DO PAINEL	2
3. CONFIGURAÇÕES	3
4. TABELA DE PARÂMETROS	4
5. LISTA DE CÓDIGO DOS ERROS	13
6. DEFINIÇÃO	15

1. Instrução de segurança

Por favor leia cuidadosamente este manual antes de usar corretamente.

1.1 (1) Tensão de alimentação e frequência: Conforme referência da placa do motor e caixa de comando.

(2) mantenha longe de ondas de alta frequência eletromagnética e ondas de rádio etc., mantenha longe de ambientes com alta interferência magnético ou alta radiação para evitar que haja obstruções e falha na operação.

(3) Aterramento: Utilizado para evitar obstruções por ruídos ou acidente por escape de eletricidade (incluindo máquina de costura, motor, caixa de comando e posicionador).

1.2 Certifique-se de que a energia esteja desliga por pelo menos 1 minuto para abrir a tampa do control box, porque lá há alto risco de alta tensão.

1.3 Certifique-se de que a energia esteja desliga enquanto realizar reparos ou substituir a agulha com intuito de proteger o operador.

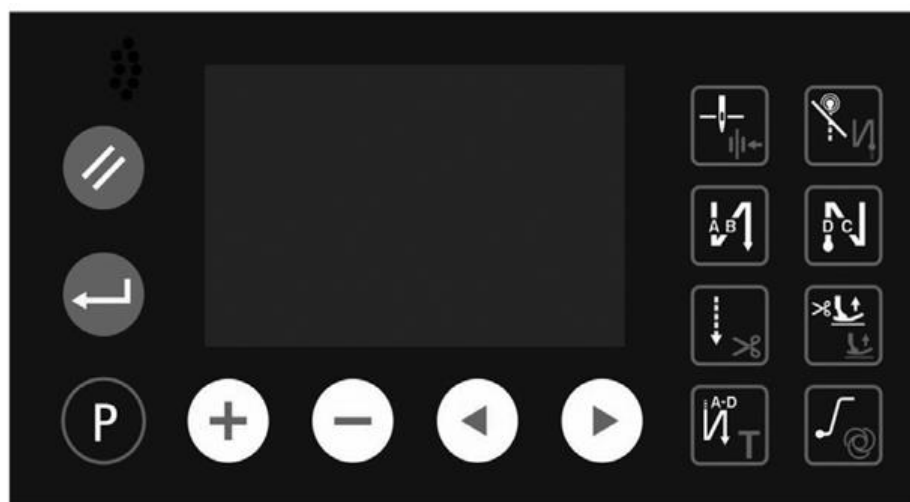
1.4  Utilizado onde existe potencial perigo.



Utilizado onde existe alta tensão e corrente elétrica.

1.5 Período de garantia de quatro meses, sob condição de que está máquina seja operada de forma correta e não tenha danos por erro humano.

2. Operação do painel



Nº	FUNÇÃO	TECLA	DESCRIÇÃO
1	Configuração Reset		Se a máquina estiver em modo de espera (descanso) pressione este botão por 1.5 segundos.
2	Tecla para confirmar		1. Tecla para confirmar 2. No Menu inicial aperte a tecla para configuração do arremate; um aperto contínuo no botão para costura programada. Pressione novamente para sair e voltar ao menu principal. 3. Desbloquear
3	Configuração dos parâmetros		1. Entre em diferentes níveis de parâmetros (os parâmetros são divididos em três níveis). Na interface de costura, pressione a tecla “P” para entrar (na interface dos parâmetros) e o nível 1 dos parâmetros será mostrado. Na interface de costura, pressione longamente a tecla “P” para entrar (senha para interface dos parâmetros). Após colocar a senha de manutenção correta, pressione a tecla “P” para entrar (na interface dos parâmetros). Neste momento o nível 1 e 2 dos parâmetros será mostrado. A senha do nível 2 é: 1111
4	Aumentar ou diminuir		Interface de costura sob condições normais 1. Ajuste o tamanho do ponto 2. Tecla para aumentar ou diminuir os valores (tecla para configurar o modo de costura normal no display/visor) 3. Valor do parâmetro, mais ou menos 4. Editar valor padrão, aumentar ou diminuir
5	Esquerda ou direita		1. As teclas de esquerda e direita são utilizadas para ajustar a velocidade de costura. A esquerda reduz e direita aumenta a velocidade. 2. Presione a “” e coloque “3333” na interface de costura, e ajuste o tamanho de ponto para esquerda e direita. 3. Interface do dispositivo geral de costura. 4. A figura mostra várias configurações de intervalo do interruptor.

6	Parada de agulha. Função Tensor		1. Função de parada em cima ou embaixo 2. Tensor, função ligada ou desligada. Tensão eletrônica é habilitada depois de aberta.
7	Função Anti-bolinha. Função para fechar ponto		1. Função anti-bolinha ligada ou desligada, disponível para equipamentos com sistema anti-bolinha (BIRD NEST). 2. Função de fechamento de ponto ligada ou desligada. Depois de habilitada, adicione mais um ponto para melhorar o reforço da costura e diminuir a sobra de linha.
8	Costura frontal com reforço		Sentido: Frontal Reforçando a costura / Frontal Dupla Reforçando a costura / Frontal Quadrupla para reforço sólido / desligue
9	Costura traseira com reforço		Sentido: Traseiro Reforçando a costura / Traseira Dupla Reforçando a costura / Traseira Quadrupla para reforço sólido / desligue
10	Três modos de segmentos. Função de corte		1. Aperte a tecla para a costura simples, múltiplos pontos de costura, costura livre, costura livre programada w.
11	Ciclo de função do calcador		Funções dos ciclos do calcador:
12	Padronizar costura. Motor. Ajuste do ângulo/ função de ensino experimental		1. Depois que está função estiver habilitada a costura frontal e traseira podem ser costuradas de acordo com o padrão próprio de ajuste. 2. Atalho para o modo deburar (debug) na costura livre (pressione por mais de três segundos). 3. Para fixar o comprimento do ponto de costura, tente no modo de treinamento (segure por pouco mais que 1 segundo)
13	Início lento. Configuração da tecla função do gatilho.		1. Início lento ligado ou desligado 2. Efetivo (Liga/desliga) no comprimento de ponto fixado (Uma seção de costura, multi-seções de costura, multi-seções de costura para padrão de tricô) 3. Modo de costura W programada. Abre automaticamente

3. Configurações

Modo para deburar (debug): Após entrar no modo normal de costura, pressione a tecla  por três segundos para entrar no modo deburar. Se você quiser voltar para este padrão retorne para o modo normal, pressione a tecla  para sair no modo normal.

Modo de ajuste do comprimento do ponto: Após entrar no modo normal de costura, pressione a tecla  por três segundos para entrar no modo deburar. Pressione “+” ou “-”, para chegar no parâmetro P-6, pressione , então a máquina pode ser ajustada na posição zero correta. Mude para o parâmetro 7, pressione , para corrigir o comprimento do ponto. Mude para o parâmetro 8, pressione , para corrigir o comprimento do retrocesso, todas as correções são salvas ao sair pressionando a tecla .

Restaurando as configurações de Fábrica

Após entrar no modo normal de costura, pressione a tecla  por mais de 1.5 segundos, e então irá aparecer uma mensagem no display como “YES” (SIM). [Então pressione “+”

novamente para ajustar para “NO” (NÃO)], pressione o botão  para confirmar os parâmetros padrões de fábrica que serão restaurados ao modo de fábrica.

Interface de configuração de edição de padrões

Após entrar no modo normal de costura, pressione as teclas  +  por dois segundos, na tela de exibição “d1”, pressione “+” alternando o padrão d1-d9, selecione o padrão e então pressione  para entrar nas configurações. Na tela de exibição “1 3.0 01”, neste caso, o número de pontos e o comprimento de ponto do primeiro estágio pode ser carregado para fora. Neste caso, o número de pontos e o comprimento de ponto do primeiro estágio pode ser carregado para fora. Pressione esquerda ou direita para configurar. O primeiro parágrafo está configurado, pressione esquerda ou direita para configurar número de flashes, pressione mais ou menos na tecla para mudar outras configurações/segmentos, se o número de ponto for zero, a próxima configuração não poderá ser feita. Depois de mudar toda a distância da agulha e a configuração contagem da chapa, pressione a tecla  para salvar e retorno a tela “d1”, e pressione a tecla  para sair sem salvar. Se você quiser que este padrão retorne ao modo normal, pressione a tecla  para sair e entrar no modo normal.

4. Tabela do Sistema de Parâmetros:

Nº	Configuração	Conteúdo	Faixa de ajuste	Faixa de aumento (degrau)	Configuração pré-ajustada	Nível
P-01	Velocidade de costura	Configurar velocidade de costura	200~5000(rpm)	100	4000	1
P-02	Início lento	1~9: início lento	0~9	1	2	1
P-03	Configuração de ponto decorativo	Função para realizar um ponto decorativo: 0 Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-04	Velocidade de costura com tamanho de ponto fixo	Configure a velocidade de costura com ponto fixo	200~4000(rpm)	100	3000	1
P-05	Modo de costura fácil	Modo de costura fácil: 0 Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-06	Valor de correção do ponto zero	Quando o tamanho do ponto é configurado em 0mm, ajuste o valor do ponto da agulha para que seja zero.	50~150	1	100	1
P-07	Valor de correção da distância da agulha	Ampliação positiva da distância da costura (Distância da agulha fixada)	50~150(%)	1	100	1
P-08	Valor de correção da distância anti-agulha	Ampliar escala de distância de pontos reversos	50~150(%)	1	100	1
P-09	Velocidade de costura traseira (no retrocesso)	Pode evitar que a agulha se quebre durante o retrocesso	500~1500(rpm)	50	800	1
P-10	Configurar o comprimento do ponto de um determinado número	0: Configure o número de pontos para definir o valor. 1: Quando o comprimento é feito por conta própria, o número de pontos é o padrão, ou seja, o número total de pontos é o número de total de pontos X configurado.	0/1	1	1	1
P-12	Meia altura do levantamento do calcador	Configurar altura do levantamento do calcador após corte quando costurar pouco	0~100	1	60	2
P-13	Máxima altura do levantamento do calcador	Configurar máxima altura do levantamento do calcador após corte	0~100	1	50	2

P-14	Velocidade de levantamento do calcador	Configurar velocidade máxima para o levantamento do calcador	20~300(rpm)	10	150	2
P-15	Velocidade de liberação do calcador (passo válido)	Velocidade de passo de liberação do calcador	20~300(rpm)	10	150	2
P-16	Ciclo de trabalho (OUTPUT) do calcador com descida lenta	Ciclo de trabalho do calcador com descida lenta	0~100	1	0	2
P-17	Ciclo de trabalho de corte e afrouxamento	Corte de linha eletromagnético: Relação de serviço de cisalhamento de linha solta (muito pequena afetará a força de sucção eletromagnética da linha de cisalhamento)	0~100	1	50	2
P-18	Costura de reforço frontal	Imediatamente após o final da costura com reforço, acionar o corte de linha sem uma função de costura com reforço traseiro. 0 Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-19	Sólido após/antes da parada da costura	0 Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-20	Seleção de Função do corte no botão do cabeçote	0: Inválido; 1: Corte Manual de linha quando estiver em standby (descanso); 2: Corte Manual através do pedal	0/1/2	1	0	1
P-21	Início lento velocidade 1	Velocidade do primeiro ponto lenta.	100~3000(rpm)	50	400	1
P-22	Início lento velocidade 2	Velocidade do segundo ponto lenta.	100~3000(rpm)	50	1000	1
P-23	Início lento velocidade 3	Velocidade do terceiro ponto lenta.	100~3000(rpm)	50	1500	1
P-24	Função para descida lenta do calcador	Configurado para proteger danos no tecido ao descer o calcador com velocidade lenta	0/1	1	1	1
P-25	Função de levantamento do calcador	0: Inválido – 1 Válido	0/1/2	1	1	1
P-26	Função de sobre espessura	Configurar a função de sobre espessura: 0: Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1

P-27	Ligar e posicionar	A função está configurada para automaticamente encontrar a posição da agulha ao ligar a máquina 0: Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-28	Modo de sinalização do interruptor para virar/levantar	Configuração do modo de sinalização do interruptor para virar/levantar o cabeçote da máquina 0: sempre aberto 1: sempre fechado 2: proíbe a proteção	0/1/2	1	0	1
P-29	Tempo para descida lenta do calcador	Configure o tempo para descida lenta do calcador. Quanto maior o tempo, mais lento será a decida do calcador	100~500 (ms)	5	80	2
P-30	Habilitar contagem da linha da base	0: Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-31	Configurar valor de contagem inicial da linha da base	Configurar valor de contagem inicial da linha da base	200~4000 (0.1m)	20	1600	1
P-32	Tempo de parada da costura para arremate decorativo (efetivo apenas para o calcador)	Configuração do tempo de parada da costura de arremate decorativo	5~500 (ms)	5	50	1
P-34	Seleção do modo de velocidade junta padrão	Selecionar: 0: Para automático para modo de velocidade junta padrão 1: Controle no pedal	0/1	1	0	2
P-35	Razão múltipla de contagem por peças	Configuração da razão múltipla de contagem por peças	0~50	1	0	1
P-36	Configuração de valor inicial para contagem de peça	Configuração de valor inicial para contagem de peça	0~1000	5	100	1
P-37	Tempo do limpador de linha	Tempo do limpador de linha	0~800 (ms)	10	40	2
P-38	Função de configuração de escolha de contagem por peça	0: Adiciona 1: Diminui	0/1	1	0	1
P-39	Tempo de desligamento	Tempo de desligamento antes da queda suave do calcador	0~50	1	12	2

	antes da queda suave do calcador					
P-41	Velocidade Baixa	A velocidade mais baixa do pedal	100~500(rpm)	10	200	1
P-42	Seleção da curva de aceleração do pedal	Ajuste da velocidade de aceleração do pedal 0: normal 1: baixa aceleração 2: rápida aceleração	0/1/2	1	2	1
P-44	Velocidade de corte da linha	Velocidade de corte da linha	100~500(rpm)	10	250	1
P-45	Função de limite de velocidade do retrocesso	O processamento de velocidade de retrocesso pode evitar a quebra da agulha na costura reversa 0:1: limite de velocidade ilimitada; 2: limite de velocidade	0/1/2	1	0	1
P-46	Atraso no Levantamento do calcador para a costura	Atraso com o calcador abaixado	0~800 (ms)	10	100	2
P-47	Quando estiver conectada a joelheira levanta o calcador avaliar a velocidade.	Quando estiver conectada a joelheira levanta o calcador para avaliar a velocidade.	200~1000(rpm)	50	500	2
P-48	Quando estiver conectada a joelheira levanta o calcador	Quando estiver conectada a joelheira levanta o calcador	0~100	1	0	2
P-49	Tempo de espera do calcador	Levantar o calcador após o tempo de espera para forçar a desligar	1~60 (s)	1	25	2
P-50	Tempo de saída da pressão total de levantamento do calcador	Tempo de saída da pressão total de levantamento do calcador	0~800 (ms)	10	150	2
P-51	Ciclo de trabalho de saída do levantamento do calcador Tempo de espera de levantamento do calcador	Ciclo de trabalho de saída do levantamento do calcador Tempo de espera de levantamento do calcador	0~100	1	40	2
P-53	Velocidade inicial na costura com reforço	Velocidade inicial na costura com reforço	100~3000(rpm)	50	1800	1
P-54	Coeficiente de compensação da	Coeficiente de compensação da costura no arremate frontal	80~120	1	100	1

	costura no arremate frontal					
P-55	Coeficiente de compensação da costura no retrocesso	Coeficiente de compensação da costura no retrocesso	80~120	1	100	1
P-56	Velocidade final na costura com reforço	Velocidade final na costura com reforço	100~3000(rpm)	50	1800	1
P-57	Iniciar a costura de reforço com arremate frontal	Iniciar a costura de reforço com arremate frontal	80~120	1	100	1
P-58	Iniciar a costura de reforço com retrocesso frontal	Iniciar a costura de reforço com retrocesso frontal	80~120	1	100	1
P-59	Velocidade da costura de reforço contínua	Velocidade da costura de reforço contínua	100~3000(rpm)	50	1800	1
P-60	Limite de velocidade para cancelamento do ponto de arremate	0: O software tem velocidade limitada 1: Sem velocidade limitada	0/1	1	0	1
P-61	Um interruptor para cancelar o limite de ângulo ao alterar o comprimento do ponto	0: altera o comprimento do ponto dentro do ângulo limite 1: altera o comprimento do ponto em qualquer ângulo (o comprimento do ponto pode não coincidir ou a agulha pode quebrar)	0/1	1	0	1
P-62	Deslocamento do pedal na partida	Posição do pedal na partida (curso em relação a posição média do pedal)	10~50	1	25	2
P-63	Curso do pedal na aceleração	Posição do pedal ao iniciar a aceleração (curso em relação a posição média do pedal)	10~100	1	40	2
P-64	Curso do pedal na velocidade de rotação mais alta	Posição do pedal na velocidade de rotação mais alta (curso em relação a posição média do pedal)	10~150	1	110	2
P-65	Curso do pedal ao levantar o calcador	Posição do pedal ao levantar o pedal (curso em relação a posição média do pedal)	-100~-10	1	-30	2
P-67	Curso do pedal 1 ao cortar a linha	Posição do pedal ao iniciar o corte sem a função do calcador (deslocamento em relação a posição média do pedal)	-100~-10	1	-30	2

P-68	Curso do pedal 2 ao cortar a linha	Posição do pedal ao iniciar o corte da linha com função de calcador (Deslocamento em relação a posição média do pedal)	-100~-10	1	-60	2
P-69	Posicionando a posição da agulha para baixo	Para ajustar para baixo a posição da agulha	0~240	1	165	1
P-70	Função do ângulo reverso da agulha	Função do ângulo reverso da agulha após o corte de linha: 0: Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-71	Inversão do ângulo de elevação da agulha	Inversão do ângulo de elevação da agulha.	0~45	1	20	1
P-72	Ajuste da força do tensor de sobra da linha	Ajuste a força do tensor de sobra da linha 0: A função do tensor de sobra de linha é inválida 1~9: Três ajustes de intensidade	0~9	1	7	1
P-73	Ângulo de atuação de prensagem da linha	Ângulo de atuação de prensagem da linha	10~150	5	120	1
P-74	Ângulo de liberação de pressão da linha	Ângulo de liberação de pressão da linha	160~300	5	240	1
P-75	Ajustando a posição da agulha	Ajustando a posição da agulha	0~240	1	33	1
P-77	Configuração de Modo de Costura bonita	0: Inválido – 1 Válido	0/1	1	0	1
P-78	Configuração de Modo de Costura bonita (fechamento do ponto)	1: Fechamento do ponto no início da costura; 2: Fechamento do ponto no final da costura; 3: Fechamento do ponto no início e final da costura;	1/2/3	1	2	2
P-79	Retornar as configurações dos parâmetros de fábrica	Função especial dos parâmetros 5/8: Retornar aos parâmetros de fábrica	0~15	1	0	1
P-80	Velocidade máxima de costura	Velocidade máxima de costura	300~5000(rpm)	100	4000	2
P-81	Velocidade percentual do pedal	Velocidade percentual do pedal	50~100	1	100	2

P-83	Função para aumento de força	Tentar caso a agulha não tenha força para penetrar no tecido 0: inválido 1~15: ajuste de intensidade	0~15	1	0	2
P-84	Função do corte de linha e adicionar força	Efetivo quando cortar a linha for um eletroímã: 0: Inválido – 1~15 Ajuste intenso	0~15	1	0	2
P-88	Ângulo de sucção de linha solta	Ângulo de sucção de linha solta	0~360	2	180	2
P-89	Ângulo de liberação de linha solta	Ângulo de liberação de linha solta	0~360	2	350	2
P-90	Seleção da configuração de linguagem	Configuração de linguagem: 0: Desligado / 1: Chinês / 2: Inglês	0~2	1	1	2
P-91	Alterar seleção de calibragem	Alterar seleção de calibragem 0: Alteração não-permitida 1: Alteração permitida	0~1	1	0	2
P-92	Tempo de confirmação do pedal de levantamento do calcador	Tempo de confirmação do pedal de levantamento do calcador	10~300(ms)	10	80	2
P-93	A posição neutra do pedal	Ajustando a posição neutra do pedal, após o corte	-15~15	1	0	2
P-95	Seleção da função anti-nest (anti-ninho/bolinha)	Seleção da função anti-nest (anti-ninho/bolinha) 0: Tipo braçadeira de linha 1: Tipo Anti-ninho/bolinha 2: Tipo limpador de linha	0/1/2	1	0	2
P-100	Configuração de função da joelheira	Configuração de função da joelheira: 0: Inválido 1: Válido	0/1	1	1	2
P-101	A tensão na posição zero do sensor da joelheira	A tensão na posição zero da joelheira para levantamento do calcador (Unidade: 0,01V)	0~500	5	110	2
P-102	Tensão nos sensores da joelheira no curso máximo	Tensão do sensor da joelheira no curso máximo de deslocamento (Unidade: 0,01V)	0~500	5	185	2
P-103	Interruptor da função de linha tensionada/solta	0: Controle de tensão da linha	0/1	1	1	2

		1: Controle do eletroímã que controla a solda da linha				
P-104	Ativação da função de parada de padrão	0: indisponível 1: pare a agulha quando passar por uma certa quantidade de pontos	0/1	1	0	2
P-105	Configuração da função do sensor de altura do calcador	Configuração da função do sensor de altura do calcador 0: indisponível 1 disponível	0/1	1	1	2
P-106	O ajuste de tensão na posição zero do sensor de altura do calcador	O ajuste de tensão na posição zero do sensor de altura do calcador (unidade: 0.01v) (queda do calcador, o impelente deve estar sob a mesa)	0~250	1	215	2
P-107	Configuração de sensibilidade para detecção de espessura excessiva	Ajuste da tensão dos sensores de altura do calcador para detecção de excesso de espessura (unidade: mv) (em relação à tensão da posição zero)	0~500	5	100	2
P-108	Ciclo de trabalho de pressão total do corte de linha	Ciclo de trabalho de pressão total do corte da linha (buffer durante o corte e fechamento da linha)	50~100	1	90	2
P-109	Ajuste de força do eletroímã (solenóide) para levantamento do calcador	Ajuste de força do eletroímã (solenóide) para levantamento do calcador (cuidado quando o calcador é absorvido)	50~100	1	65	2
P-110	Espessura do material e controle de tensão	Aumente a tensão ao costurar material espesso	0~10	1	0	2
P-111	Velocidade de costura para espessura excessiva do material	Velocidade limite de para espessura alta do material	300~5000(rpm)	50	1500	2
P-112	Coeficiente de deslocamento do ponto de espessura excessiva do material	Compensação de pontos de espessura excessiva do material	50~150(%)	1	120	2
P-113	Modo de compensação do	Modo de compensação do comprimento do ponto da agulha	0/1	1	0	1

	comprimento de ponto da agulha	0: inválido 1: Válido (pressione P114 para definir o comprimento do ponto)				
P-114	Ajuste de compensação do comprimento do ponto da agulha	Ajuste de compensação do comprimento do ponto da agulha. Faixa de parâmetros do tipo de comprimento do ponto 5mm (1,0mm~5,0mm) Faixa de parâmetros do tipo de comprimento do ponto 5mm (1,0mm~7,0mm)	10-50 (70) mm	1	35	1
P-115	Configuração da função do botão de costura reversa	0: costura reversa 1: costurado apertado 2: costura reversa 3: costura reversa + costura reversa	0-3	1	0	2
P-116	Configuração da função do botão de enchimento da agulha	0: costura reversa 1: costura firme 2: costura reversa 3: costura reversa + costura reversa	0-3	1	2	2
P-117	Configuração da densidade do passo da agulha	Configuração de costura do cabeçote entre ponto a ponto	50~150	1	110	2
P-118	Número de ajustes da agulha para costura bonita	Número de ajustes da agulha para costura bonita	1~10	1	2	2
P-119	Ajuste da distância da agulha para costura bonita	Ajuste da distância da agulha para costura bonita	50~150	1	107	2
P-121	Iniciar ângulo de corte do parágrafo 1	Iniciar ângulo de corte do parágrafo 1	200~300	2	230	2
P-122	Curso do corte do Parágrafo 1	Curso de corte Parágrafo 1	0~100	1	40	2
P-123	Iniciar ângulo de corte do parágrafo 2	Iniciar ângulo de corte do parágrafo 2	250~360	2	330	2
P-124	Curso do corte do Parágrafo 2	Curso de corte Parágrafo 2	0~100	1	65	2
P-125	Parada e corte durante a costura com comprimento fixo	0: inválido 1: válido	0/1	1	0	2

P-126	Ativar soltura de linha ao iniciar a costura	0: inválido 1: válido	0/1	1	1	2
P-127	Atraso no afrouxamento linha (solta) antes de iniciar a costura	Atraso no afrouxamento (solta) da linha antes de iniciar a costura	0~1000	10	100	2
P-128	Tempo de ação da linha solta (afrouxada) ao iniciar a costura	Tempo de ação da linha solta (afrouxada) ao iniciar a costura	0~1000	10	200	2
P-129	Configuração de brilho da luz de fundo da tela (visor)	Configuração de brilho da luz de fundo da tela (visor)	0~10	1	5	1
P-131	Configuração da função de salvamento de parâmetros de fábrica	0: inválido 1: salvar o parâmetro atual como parâmetro de fábrica	0~1	1	0	3
P-135	Seleção da função reversa intermediária	0: indisponível 1: disponível	0~1	1	0	1
P-136	O número de configuração do ponto intermediário	Configuração de pinos (pin setting)	1~50	1	4	1
P-137	Define o número de vezes para frente e para trás no meio da costura	Definir quantidade de vezes	1~10	1	1	1
P-138	Configuração da função para bloqueio de tela	Configuração da função da tela de bloqueio 0: inválido 1: válido	0~1	1	0	1
P-139	Configuração de tempo para bloqueio da tela	Configuração de tempo para bloqueio da tela: 0~240(s)	0~1	1	20	2
P-140	Tempo de atraso antes de enganchar a linha para anti-ninho/bolinha (anti-nest)	O tempo de atraso entre o fim do corte e o gancho do anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0~500ms	5	50	2
P-141	Tempo de engate da linha do sistema anti-ninho/bolinha (anti-nest)	O tempo de ação do eletroímã enganchado com a linha	0~500ms	5	50	2

P-142	Atraso após gancho de linha do anti-ninho/bolinha (anti-nest)	Desliga o tempo de atraso do eletroímã que aciona o gancho do anti-ninho/bolinha (anti-nest)	0~500ms	5	50	2
P-143	Relação de serviço do engate da linha do anti-ninho/bolinha (anti-nest)	Ajuste a força de ação do eletroímã enganchado	0~100	1	100	2
P-144	Tempo de trabalho de sucção do anti-ninho / bolinha (anti-nest)	O tempo de trabalho da válvula de sucção	0~2000ms	10	250	2
P-145	Tempo de trabalho em linha reta do anti-ninho / bolinha (anti-nest)	O tempo de trabalho do solenoide em linha reta	0~500ms	5	50	2
P-150	Configuração do comprimento máximo do ponto	Configuração da distância máxima da agulha comprimento do ponto 5 mm escala de parâmetro do modelo (1,0 mm 5,0 mm) comprimento do ponto 7 mm escala de parâmetro do modelo (1,0 mm 7,0 mm)	10-50 (70) mm	1	50	2
P-151	Comprimento do primeiro ponto	0: inválido 1: válido	0~1	1	0	2
P-152	Configuração do comprimento do primeiro ponto	Faixa de parâmetros de configuração do comprimento do ponto (1,0 mm 5,0 mm)	10~50	1	40	2
P-153	Configuração do modo de avanço no botão do cabeçote	0: inválido 1: válido (pressione um válido, pressione novamente para cancelar, como costura fechada, excesso de espessura, calcador)	0~1	1	0	2
P-155	Configuração de brilho da lâmpada da barra de agulha	0: luz da barra de agulha desligada 1 ~ 5: ajuste o brilho da lâmpada da barra de agulha com 5 variações (interruptor de controle HMI 0/1/2/3/4/5)	0~5	1	5	2
P-157	Configuração da função do interruptor de costura para trás	Configuração do modo de costura para trás 0: Configuração do modo de costura para trás	0/1/2	1	0	1

		1: Costura para trás mais ponto de fixação 2: Apenas costura para trás, nenhuma ação no modo de espera				
P-158	Tempo de saída de pressão total da costura para trás (somente calcador, corte de linha)	Tempo de saída de pressão total do calcador	0~800(ms)	10	150	2
P-159	Ciclo de trabalho de saída da costura para trás (somente calcador, corte de linha)	Ciclo de trabalho de saída do calcador	0~100	1	40	2
P-160	Duração da costura para trás	Desligamento forçado após a duração da costura para trás	0~60 (S)	1	12	2
P-161	Compensação 1 de costura no início do reforço (Somente calcador e corte de linha)	Parâmetros de compensação de ponto na costura com reforço (início)	0~100	1	23	1
P-162	Compensação 2 de costura no início do reforço (Somente calcador e corte de linha)	Parâmetros de compensação de ponto na costura com reforço (início)	0~100	1	15	1
P-163	Compensação 1 de costura no reforço final (Somente calcador e corte de linha)	Parâmetros de compensação de ponto na costura com reforço no final	0~100	1	30	1
P-164	Compensação 2 de costura no reforço final (Somente calcador e corte de linha)	Parâmetros de compensação de ponto na costura com reforço no final	0~100	1	18	1
P-165	Compensação 1 de costura contínua (Somente calcador e corte de linha)	Parâmetros de compensação de ponto na costura contínua com reforço	0~100	1	30	1
P-166	Compensação 2 de costura contínua (Somente calcador e corte de linha)	Parâmetros de compensação de ponto na costura contínua com reforço	0~100	1	10	1

P-170	Habilitar sistema de compensação de velocidade	=0 P171~176 parâmetros inválidos =1 P171~176 parâmetros inválidos	0~1	1	1	2
P-171	Compensação de velocidade de costura sentido horário	Sistema de compensação de velocidade no sentido horário	50~150	1	100	2
P-172	Compensação de velocidade de costura – sentido anti-horário	Sistema de compensação de velocidade no sentido horário	50~150	1	100	2
P-173	Compensação de velocidade de costura no reforço inicial – sentido horário	Coeficiente de compensação de velocidade no sentido horário	50~150	1	100	2
P-174	Compensação de velocidade de costura no reforço inicial – sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de velocidade no sentido anti-horário	50~150	1	100	2
P-175	Compensação de velocidade de costura no reforço final – sentido horário	Coeficiente de compensação de velocidade no sentido horário	50~150	1	100	2
P-176	Compensação de velocidade de costura no reforço final – sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de velocidade no sentido anti-horário	50~150	1	100	2
P-180	Sistema de compensação de pontos habilitado	=0 P181~P200 Parâmetro inválido =1 P181~P200 Parâmetro inválido	0~1	1	1	2
P-181	Compensação de ponto 1mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 1mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-182	Compensação de ponto 1mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 1mm no anti-horário	50~150	1	100	2
P-183	Compensação de ponto 2mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 2mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-184	Compensação de ponto 2mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 2mm no anti-horário	50~150	1	100	2

P-185	Compensação de ponto 3mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 3mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-186	Compensação de ponto 3mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 3mm no anti-horário	50~150	1	100	2
P-187	Compensação de ponto 4mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 4mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-188	Compensação de ponto 4mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 4mm no anti-horário	50~150	1	100	2
P-189	Compensação de ponto 5mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 5mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-190	Compensação de ponto 5mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 5mm no anti-horário	50~150	1	100	2
P-191	Compensação de ponto 6mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 6mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-192	Compensação de ponto 6mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 6mm no anti-horário	50~150	1	100	2
P-193	Compensação de ponto 7mm no sentido horário	Coeficiente de compensação de ponto de 7mm no sentido horário	50~150	1	100	2
P-194	Compensação de ponto 7mm no sentido anti-horário	Coeficiente de compensação de ponto de 7mm no anti-horário	50~150	1	100	2

5. LISTA DE CÓDIGO DOS ERROS

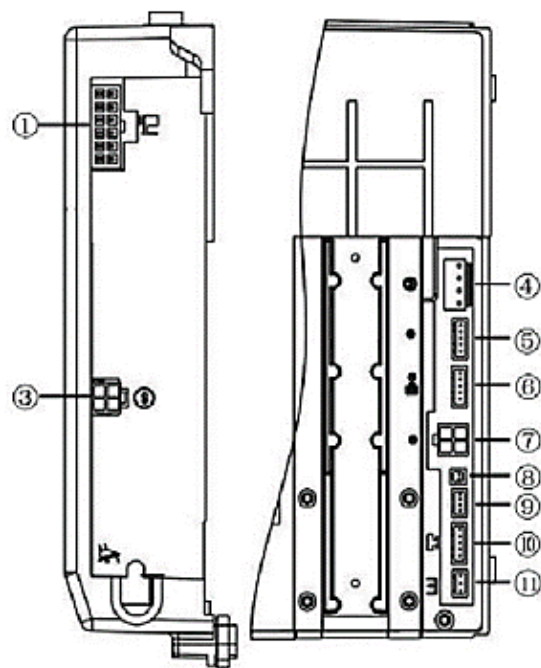
Código do Erro	Conteúdo	Possíveis causas	Checagem e solução
E011 E012	Erro no sinal do motor	Sensor de posição do motor está com falha	Cheque se o plugue da tomada do dispositivo/motor está bem conectado; Verifique se o dispositivo de detecção do sinal/medição elétrica está quebrado; Cheque se a polia (volante) da máquina está instalada corretamente.
E021 E023	Sobrecarga no Motor	Parada do motor Sobrecarga no motor	Cheque se o plugue da tomada do dispositivo/motor está bem conectado; Verifique se cabeçote ou sistema de corte está travado completamente; Se os materiais são muito espessos; Verifique se o sinal/medição elétrica está normal;
E101	Falha nos drivers do Hardware	Deteção anormal de corrente no Hardware provocando erro	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E111 E112	Tensão muito alta	Tensão de alimentação alta. Erro no sistema de parada de tensão no circuito	Verifique se a tensão da linha de energia não está muito alta; Verifique se o sistema de frenagem está funcionando adequadamente; Cheque se a tensão de alimentação no circuito está adequada;
E121 E122	Tensão muito baixa	Baixa Tensão atual, detecção de tensão errada	Verifique se a tensão da linha de energia não está baixa; Cheque se a tensão de alimentação no circuito está normal;
E131	Falha no Circuito	Deteção anormal de corrente	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada;
E133	0z Falha no Circuito	Falha no circuito 0z	Cheque se a corrente no circuito 0z está adequada;
E134	DBFLT. Defeituoso	Falha no circuito automático de resistência	Cheque se o resistor de frenagem está com bom contato; Cheque se o resistor de frenagem está quebrado/danificado.

E201	Sobrecarga no circuito	Detecção de erro na corrente	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Verifique se o sinal/medição elétrica está normal;
E211 E212	Operação anormal do motor	Erro de Tensão ou Corrente	Cheque se o plugue da tomada do dispositivo/motor está bem conectado; Verifique o sinal/medição elétrica;
E301	Erro de comunicação	Erro no circuito Sci	Cheque se o plugue da caixa de comando do dispositivo está bem conectado; Caixa de comando está com componentes danificados
E302	Falha interna na operação	Erro no circuito Sci	Cheque se a caixa de comando do dispositivo não possui dano.
E303	Avaria na comunicação SPI	Erro no circuito Sci	Cheque se a placa de controle principal do dispositivo não possui dano.
E304	Falha do Chip Principal de comunicação HMI	Erro no circuito Sci	Cheque se a caixa de comando do dispositivo não possui dano.
E402	Falha na identificação do pedal	Falha na verificação do pedal	Conexão do pedal está solta/frouxa
E403	Falha da posição zero do pedal	A posição zero do pedal está acima do intervalo	O pedal está danificado ou não está parado quando for fazer a correção
E501	Falha no interruptor de segurança	Interruptor de segurança com defeito	Coloque o cabeçote para baixo ou cheque o dispositivo liga/desliga
E502	Alarme de Falta de óleo	Alarme de Falta de óleo	Adicione Óleo
E601	Falha nos drivers do Hardware	Hardware do motor de passo de alimentação STEP2 está com sobrecorrente	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E602	Falha nos drivers do Hardware	Software do motor de passo de alimentação (STEP2) está com sobrecorrente	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E603	Falha nos drivers do Hardware	Detectado curto-circuito no motor de passo de alimentação (STEP2)	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E604	Erro de sinal no motor	Ângulo inicial do motor de passo de alimentação (STEP2)	Cheque se os cabos e conectores do motor estão realizando contato;
E605	Erro de sinal no motor	Motor de passo de alimentação (STEP2) no início, encoder ou motor trancado	Cheque se os cabos e conectores do motor estão realizando contato ou se a máquina está trancada

E606	Falha nos drivers do Hardware	Detectado curto-circuito no enrolamento motor de passo de alimentação (STEP2)	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E607	Falha nos drivers do Hardware	Hardware do motor de passo (STEP1) do acionamento do corte está com sobrecarga	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E608	Falha nos drivers do Hardware	Software do motor de passo (STEP1) do acionamento do corte está com sobrecarga	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E609	Falha nos drivers do Hardware	Detectado curto-circuito na alimentação do motor de passo de (STEP1)	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E610	Erro de sinal no motor	Ângulo inicial do motor de passo (STEP1) do acionamento do corte	Verifique se o conector do motor de passo de acionamento do corte está bom.
E611	Erro de sinal no motor	Motor de passo do acionamento do corte (STEP1) no início, encoder ou motor trancado	Verifique se o conector do motor de passo de acionamento do corte está bom. Máquina está trancada
E612	Falha nos drivers do Hardware	Detectado curto-circuito no enrolamento de alimentação do motor de passo (STEP1)	Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E613	Falha nos drivers do Hardware	Alimentação do motor de passo (STEP2) no início, encoder ou motor trancado	Cheque se os cabos e conectores do motor estão realizando contato; Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
E614	Falha nos drivers do Hardware	Alimentação do motor de passo (STEP1) no início, encoder ou motor trancado	Cheque se os cabos e conectores do motor estão realizando contato; Cheque se a corrente de alimentação no circuito está adequada; Cheque se o driver do dispositivo não possui dano.
P.oFF	Display desligado	Desligado	Espere por uma fonte de energia para continuar
EvAL	Versão teste expirada	Versão teste expirada	Contate o vendedor
L.bob	Aviso sobre a linha abaixo	O valor de contagem da linha abaixo é negativo	Após substituir a linha abaixo, pressione “P” para cancelar o status de alerta.
Após asd	Contagem de peça	A contagem numérica é 0	Pressione a tecla  para entrar na interface, e um

			longo aperto no botão “costura frontal” (front seam) para cancelar.
--	--	--	---

6. DEFINIÇÃO



- 1- FUNÇÃO DO CONECTOR PIN14
- 3- BURN CONNECTOR
- 4- CONECTOR DO CABO DE ALIMENTAÇÃO DO MOTOR DE INDUÇÃO
- 5- CONECTOR DO ENCODER DO MOTOR DE INDUÇÃO
- 6- CONECTOR DO ENCODER DO MOTOR DE PASSO
- 7- CONECTOR DO CABO DE ALIMENTAÇÃO DO MOTOR DE PASSO
- 8- CONECTOR USB
- 9- CONECTOR PARA AVISO DE NÍVEL DE ÓLEO
- 10- CONECTOR DA CAIXA DE CONTROLE
- 11- CONECTOR DO COOLER

① 14PIN Definição do conector 14 pinos

Definição	1/2 compensação de ponto	Levantamento do calcador	1/4 compensação de ponto	5V	Linha solta	Caça linha	Corte
Pin	14PIN	13PIN	12PIN	11PIN	10PIN	9PIN	8PIN
Pin	7PIN	6PIN	5PIN	4PIN	3PIN	2PIN	1PIN
Definição	Compensação de ponto	Tensão eletromagnética	Retrocesso (Arremate)	Aterramento	Tensão eletromagnética	Tensão eletromagnética	Tensão eletromagnética

