

PORTUGUÊS

Série M-1
MANUAL DE INSTRUÇÕES
(Elétrica)

Introdução

Bem-vindo ao uso de produtos de nossa empresa e a escolha assertiva de investimento para indústria têxtil! Este é o manual de referência do produto recém desenvolvido com “corte de linha por guilhotina elétrica (sucção opcional) ”.

Por favor leia cuidadosamente este manual para melhor uso do produto!

Antes de ler este manual, por favor anote os seguintes requerimentos:

1. Antes de praticar, o uso deve ser aterrado para garantir a segurança pessoal!
Resistência aterramento: $< 4\Omega$
2. Pessoal não profissionalizado, não desmonte a caixa de controle;
3. Por favor use em local com temperatura acima de $5\text{ }^{\circ}\text{C}$, abaixo de $45\text{ }^{\circ}\text{C}$;
4. Por favor trabalhe em 30% à 90% da humidade relativa do ambiente;
5. Tensão Voltagem $220\text{V}\pm 10\%$, frequência 50/60HZ ;
6. Use tecido de algodão suave para limpar a luz infravermelho superior e inferior, antes do uso diário.

Precauções de Segurança:

1. Não coloque o pé no pedal quando a energia está conectada;
2. Este produto necessita de instalação profissional e comissionamento (infraestrutura e processos elétricos prontos para recepção do produto);
3. Não abra a caixa de controle quando a energia estiver ligada;
4. Desligue a energia quando fizer a troca de agulha, passagem de linha ou substituir a linha na caixa de bobina;
5. Desligue a energia quando instalar, remover e reparar;
6. Desligue a energia quando trocar/virar ou elevar a máquina de costura;
7. Mantenha longe de ondas de alta frequência eletromagnética e ondas de rádio, etc, de maneira a evitar que haja interferência no servo drive por ondas eletromagnéticas e levar assim, para ações erradas.

Garantia:

1. Qualquer problema de qualidade, outra que danificada pela mão humana, durante o período de garantia, pode ser livre de cobrança;
2. Sem o consentimento da companhia para desmontagem, danos por modificação não serão dadas a garantia;
3. Se você não pode resolver um problema, você deve contatar a companhia;
4. A companhia tem a interpretação final deste manual.

Índice

1: Introdução para a operação comum do painel

2: Como entrar e modificar os parâmetros

3: Tabela com descrição de operação dos parâmetros

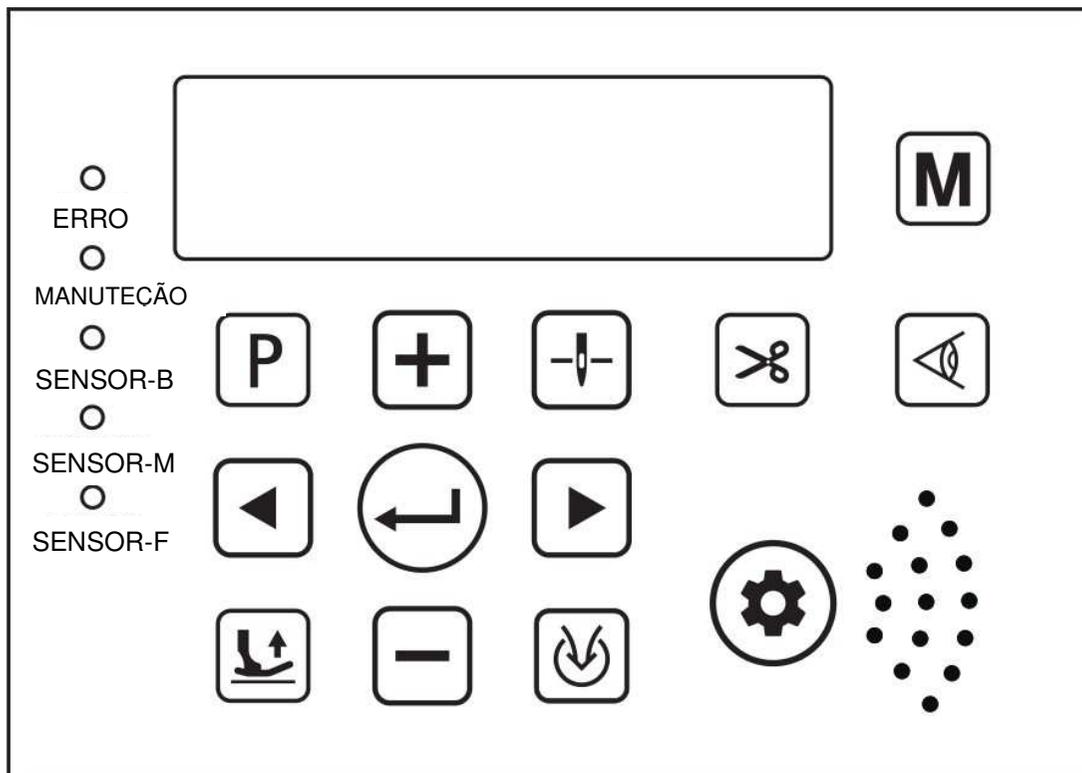
3.1 Lista de parâmetros do sistema do técnico

3.2 Lista de parâmetros do sistema do operador

4: Descrição da porta da caixa de controle

5: Código de análises de falhas

1: Introdução para a operação comum do painel



NO.	Ícone	Descrição da Função
1		Tecla Modo: para mudar o modo de costura atual, estará entre o ciclo de costura livre, semiautomática, automática total e costura normal.
2		Tecla de função de luz infravermelha: abrir e fechar a luz infravermelha, pressione por 2 segundos no ajuste de sensibilidade do olho da luz. Na interface do ajuste de sensibilidade da luz do olho, clique,  ,  ,  para automaticamente ajustar a intensidade da luz do olho correspondente a espessura do material, material médio, material espesso. Depois do ajuste estar completo, pressione o botão  para salvar.

3		Tecla da função do calcador: Selecione as maneiras do modo de costura do calcador, você pode pressionar continuamente para selecionar sucessivamente o calcador depois, o calcador antes, o calcador antes e depois, ou fechado.
4		Tecla função de corte: selecione os jeitos do modo de corte quando costurar, pressione continuamente na mudança você pode escolher o corte da linha frontal, porte de linha posterior, corte de linha antes e depois, ou fechado.
5		Tecla função da sucção de ar (necessária instalação do dispositivo de sucção – opcional): selecione o método de sucção quando costurar, pressione continuamente pode ser selecionado depois da sucção, antes da sucção, antes e depois da sucção, ou fechado.
6		Tecla de ajuste da parada da agulha: usualmente para trocar a posição da parada da barra de agulha no momento da parada entre a costura para cima e baixo.
7		Tecla Menu: entrada de parâmetros do usuário, pressione por 2 segundos para entrar no sistema de parâmetros (necessário uma senha).
8		Tecla de confirmação: Tecla de confirmação de parâmetros.
9		Tecla de ajuste numérico: utilizado para modificar dados.
10		Tecla de ajuste numérico: utilizado para modificar dados.
11		Tecla esquerda: Quando o parâmetro é modificado, o cursor se move à esquerda.

12		Tecla direita: Quando o parâmetro é modificado, o cursor se move à direita.	
13		Tecla de manutenção: Quando a máquina precisa ser ajustada, quando ocorre uma exceção, pressione este botão ou desligue a energia para manutenção.	
14	SENSOR-F	A luz indicadora do sensor infravermelho frontal	Quando o sensor infravermelho frontal é bloqueado por um tecido, a luz SENSOR- F, senão apaga.
15	SENSOR-M	A luz indicadora do sensor infravermelho no meio	Quando o sensor infravermelho do meio é bloqueado por um tecido, SENSOR-M, senão a luz apagada.
16	SENSOR-B	A luz indicadora do sensor infravermelho final	Quando o sensor infravermelho final é bloqueado por um tecido, o SENSOR- B acende acesa, senão a luz apagada.
17	ERRO	Luz indicadora da Tecla de segurança	Piscando ao desconectar, luz apagada sob circunstâncias normais
18	MANUTEÇÃO	Luz indicadora de manunteção	Quando a tecla de manutenção é pressionada, a lâmpada pisca e a lâmpada é desligado após sair do modo de serviço.

2: Como entrar nos parâmetros e como modificar os parâmetros

A análise para entrar nos parâmetros do sistema: pressione o botão por 2 segundos () para a lista de “parâmetros do sistema” (necessário a entrada de senha para ajuste).

() , () As teclas a serem usadas para selecionar o valor do parâmetro de seleção, ou o valor, o local selecionado estará piscando.

() () As teclas irão aumentar ou diminuir o valor da área que pisca. Depois de editar

os parâmetros, pressione a tecla () para salvar os parâmetros e sair do sistema de parâmetros.

3: Tabela com descrição de parâmetros do operador

3.1 Lista de parâmetro de sistema do técnico (pressione por um tempo para entrar P)

N°	Descrição da função	Parâmetros valores padrões	Parâmetros alcance de ajuste	Descrição do parâmetro
S02	Verifique o número de agulhas depois de deixar a primeira luz infravermelha	20	1~50	Ajuste o número de agulhas entre 2 luzes infravermelhas
S03	Atraso antes do corte o número de pontos	4	0~50	Após o sensor de luz infravermelho traseiro, o número de pontos para o atraso do corte
S04	Atraso após o corte de número de pontos	4	0~50	Após a luz infravermelho traseiro deixar, o número de pontos para o atraso do corte
S05	Abertura sucção frontal número de agulha	2	1~50	Indução da primeira luz infravermelha da qual as agulhas começam a aspirar
S06	Fechada sucção frontal número de agulha	14	1~50	Quando aberto, a contagem depois de alguns pontos para fechar a ingestão
S07	Abertura sucção traseira número de agulha	2	1~50	Deixando a luz infravermelha traseira para qual as agulhas começam a aspirar
S08	Sucção traseira com atraso fechado	200	50~5000ms	Depois de deixar o orifício da luz, contem quantos milissegundos para fechar a aspiração
S12	Parada atraso do número do pin	2	1~99	Depois de, Quantas agulhas, irá parar automaticamente depois do corte de linha
S13	Abertura do número do pin	50	1~247	Sucção depois de, quantas agulhas deixam o orifício da luz

S14	Fechamento do número do pin	20	1~100	Número dos pins de sucção
S15	Luz de corte traseiro	25	1~100	Depois de deixar a luz de corte, por quantidade de agulha, não detecta o terceiro sinal de luz para cortar a linha
S16	Tempo de resposta do sensor traseiro	40	1~100ms	A luz frontal responde o tempo depois da indução
S19	O tempo de retenção do calcador	220	100~2000ms	A duração depois da elevação do calcador (ms)
S20	Força de corte total	100	0—100%	Ação de ajuste da força total de corte
S21	Tempo de proteção do calcador	4	1~120S	Quanto tempo antes do calcador manual desligar (s)
S22	Tempo de proteção do calcador	20	20~800ms	O tempo de colocar o calcador (ms)
S23	Alimentação contínua, sucção, e corte de linha	0	0~1	0 : fecha 1 : abre
S24	Botão de corte manual	1	0~1	0: Quando o motor está funcionando, o corte manual não funciona. 1: Funciona
S25	Botão de segurança	3	0~3	0: botão de segurança fechado 1: botão de segurança de estação de segurança 2: botão de segurança do calcador 3: botão de segurança abertura total
S26	Contagem tempo tesoura	35	10~1000ms	Contagem do tempo (não precisa de ajuste a princípio)

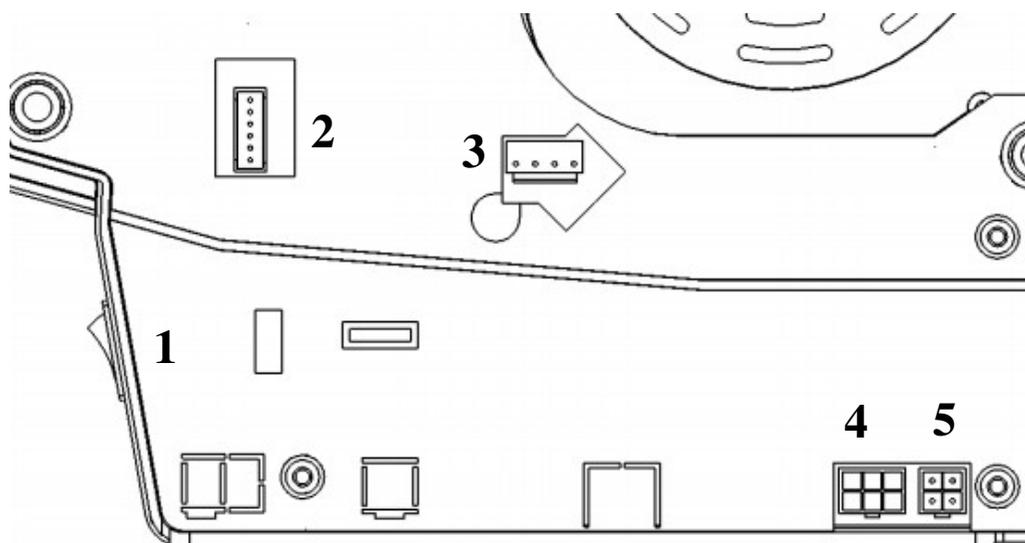
S27	Tempo recuperação da interface	5	5~99S	O tempo que o painel de controle volta para a interface principal (segundos) após entrar no menu
S29	Polaridade da luz frontal	0	0~1	A luz frontal reflete a polaridade reversa
S30	Polaridade da luz traseira	0	0~1	A luz traseira reflete a polaridade reversa
S31	Tempo total do calcador	180	10~990ms	O calcador trabalha a toda a potência
S32	Força total do calcador	100	20~100%	ação inicial do calcador, potência instantânea
S33	Força mantida calcador	39	10~90%	levantamento do calcador após manter a potência (não mais que 50%)
S35	Luz de corte traseiro	1	0~1	0 : fechado 1 : aberto
S37	Idioma	1	0~1	0 : Chinês 1 : Inglês
S38	Velocidade máxima travada	5500	300~6500	Limite o máximo ajustável velocidade do motor
S39	Restaurar parâmetros de fábrica	0	0~1	Ajustado para 1 e pressione longamente a tecla OK para redefinir válido

3.2 Lista de parâmetros do Sistema do Operador (pressione brevemente para entrar P)

Número	Função declarada	Padrão	Alcance de referência	Especificação dos Parâmetros
P-01	Esquema do Operador	0	0~3	0 : costura normal 1 : costura livre 2: semi-automático 3: totalmente automático
P-02	Interruptor do Sensor infravermelho	0	0~1	0: desligado 1:ligado
P-03	corte	3	0~3	0:desligado 1:corte frontal 2:corte traseiro 3:corte traseiro e frontal
P-04	sucção	3	0~3	0:desligado 1:sucção frontal 2:sucção traseira 3:sucção frontal e traseira
P-06	Calcador	3	0~3	0:sem calcador 1:calcador frontal 2:calcador traseiro 3:calcador frontal e traseiro
P-07	Modo de início da velocidade	1	0~1	0:automático 1:pedal
P-08	Posição da Agulha	1	0~1	0:posição agulha baixa 1:posição agulha alta
P-09	Calcador automático	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-10	Sucção manual - operador	1	0~1	0:desligado 1:ligado
P-11	Velocidade de início da costura	5500	300~6500	
P-12	Velocidade máx.	5500	300~6500	
P-13	Iluminação da lâmpada de trabalho	2	0~2	
P-14	Iluminação da luz traseira	1	0~1	0:desligado 1:ligado
P-15	Costura livre	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-16	Corte de velocidade constante semi-automática	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-17	Calcador frontal	0	0~1	0: Modo Automático 1:Modo Manual-Operador

P-18	Corte controlado pelo pé	1	0~1	0:desligado 1>manual total-operador
P-19	Sucção média	1	0~1	0:desligado 1:ligado
P-20	Calcador meia volta	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-21	Corte depois do calcador	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-22	Desligando calcador	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-23	Início costura livre	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-24	Atraso detectar luz traseira de corte	1	0~1	0:desligado 1:ligado
P-25	Padrão malha (renda) número de pontos	0	0-10	Ajuste o número apropriado de pontos de acordo com o tamanho do furo da renda
P-26	Modo de Auto-run	0	0~1	0:desligado 1:ligado
P-27	Tempo costura Tempo motor parado	4	3~20	Unidade do tempo por Segundos
P-28	Tempo costura Tempo motor pausado	2	2~20	Unidade do tempo por Segundos
P-29	Versão do controle elétrico	V1.XX		
P-30	Versão exibido na tela	V1.XX		
P-31	Tom de Alerta	2	0~2	0:Mudo 1:Campainha 2:Voz
P-32	O volume	3	0~3	

4 : Ilustração da porta da caixa de controle



O número da porta	O nome do dispositivo da porta
1	Botão de Energia
2	Saída elétrica
3	Saída codificação
4	Eletroímã: corte de eletroímã, sucção de ar valor por imã ou magnético, elevação calcador eletroímã
5	Porta do controlador de velocidade

5 : Análise de código de falha

Código falha	Descrição da falha	Rasão da falha	Solução da Falha
ER-01	O sinal da agulha está errado	<p>1 : o contato entre a agulha e linha é ruim</p> <p>2 : o imã permanente no volante manual está na posição errada ou está desmagnetizado.</p>	<p>1 : verifique a agulha e linha</p> <p>2 : verifique onde o imã permanente está na posição errada</p> <p>3 : mude o volante manual</p>
ER-02	O sinal do controle de velocidade está errado	<p>1: não conectou a velocidade controlador em quando a máquina está ligada.</p> <p>2: o controlador de velocidade está conectado na posição errada.</p> <p>3: o controlador de velocidade está desconectado.</p> <p>4: o controlador de velocidade está quebrado</p>	<p>1 : verifique a linha de sinal do controlador de velocidade</p> <p>2 : mude o controlador de velocidade</p> <p>3: mudar o controlador</p>
ER-03	O sinal do motor está errado	<p>1: o contato entre plugues é ruim</p> <p>2: Moore e rotador apresentam alguns grandes desvios ao instalar o motor</p> <p>3: o motor e o Moore estão quebrados</p>	<p>1: abra a tampa de borracha e verifique se o rotador do motor e o estator estão no mesmo nível, certifique-se de que o desvio seja inferior a 1 MM</p> <p>2: mudar o motor</p> <p>3: mudar o controlador</p>
ER-04	O motor parou de rodar	<p>1 : a máquina de costura é muito pesada ou está presa</p> <p>2 : o motor está sobrecarregado</p> <p>3 : as 4 linhas de transmissão do motor não conectaram ou foram conectadas na posição errada</p>	<p>1: verifique as 4P linhas do motor</p> <p>2: verifique se a máquina de costura também está pesado.</p> <p>3: mudar o controlador</p>

ER-05	Tensão do Hardware	1: A máquina de costura está muito pesada ou bloqueada 2: Sobrecarga do motor	1: Verifique se a máquina de costura está muito pesada 2: Substitua o controlador 3: Reinicie a máquina
ER-07	Tempo esgotado com comunicação	1: conexão do display a conexão da linha da placa está ruim 2: o chip da placa principal é quebrado	1: verifique a linha de conexão entre a tela e o controlador 2: verificar se existem algumas máquinas de alta frequência interferindo 3 : Substitua o controlador
ER-09	Erro de memória	Memória na placa principal danificada ou erro	1 : Substitua o controlador
ER-11	Interruptor de segurança 1 está desconectado	1: pressionou o pedal de segurança não voltou para a posição certa 2: o contato das linhas de conexão do calcador é ruim 3: o componente Moore do calcador está quebrado.	1: verificar se a linha de conexão do interruptor de segurança do calcador está anormal 2: verifique se o ímã do interruptor de segurança do calcador voltou à posição correta. 3: alterar o componente Moore
ER-12	Interruptor de segurança 2 está desconectado	1 : interruptor de segurança da plataforma de costura não está instalado corretamente ou está quebrado 2 : falha de linha	1: verifique se o interruptor de segurança da plataforma de costura está quebrado 2: verifique se a máquina de costura está levantada

Nome Empresa	Endereço	TEL	FAX	HTTP	E-Mail
JUKI SINGAPORE PTE LTD.	20BENDEMEERROAD, #04-12BSBENDEMEER CENTRE SINGAPORE 339914	(65)6553-4 388		http://www.juki.com.sg/	we.sgp-sales@ml.juki.com
Juki Machinery Vietnam Company Ltd	153 HOA LAN STR., WARD 2, PHU NHUAN DIST., HO CHI MINH CITY, VIETNAM	(84)28-351 78833	(84)28-351 78318		sales@jukimv.com
Juki Machinery Bangladesh Ltd	NATORE TOWER (5TH FLOOR) PLOT#32-D & 32-E, ROAD#02, SECTOR#03, UTTARA MODEL TOWN, DHAKA, BANGLADESH	(880)2-489 54731	(880)2-489 54733		vl.imbl-info@ml.juki.com
Juki India Private Limited	GROUND AND 1ST FLOOR, NO.1090/I, 18TH CROSS ROAD, 3RD SECTOR, HSR LAYOUT BANGALORE-560 102, KARNATAKA STATE, INDIA	(91)80-425 1-1900	(91)80-425 1-1999	http://jukiindia.com/	jukiblr@jukiindia.com
JUKI CENTRAL EUROPE	UL.POLECZKI 21(PLATAN PARK C) 02-822 WARSAW, POLAND	(48)22-545 -0400	(48) 22-5450411	http://juki.europa.com/	
JUKI America INC	8500 NW 17TH STREET, SUITE 100, DORAL, FL 33126-1035, U.S.A.	(1)305-594 -0059		https://juki.com/	