

PORTUGUÊS

NA-11UT Series
Tela de Exibição e Operação

Conteúdo

1. Tela de exibição e operação.....	3
1-1. Botões e suas funções.....	3
1-2. Função de Contagem.....	6
1-3. Inicialização.....	6
2. Lista de parâmetros na memória.....	7
3. Tabela dos códigos de erros.....	14
4. Nome dos conectores	16

1. Tela de exibição e operação

1-1. Botões e suas funções

A tela de operação é conforme ilustrada abaixo.



Função	Botão	Explicação do funcionamento na máquina de costura
Seleção de arremate no início da costura		O número de pontos definido para arremate no início da costura (A, B) é costurado duas vezes.
		O número de pontos definido para arremate no início da costura (A, B) é costurado uma vez.
Seleção de arremate no final da costura		O número de pontos definido para arremate no final da costura (C, D) é costurado duas vezes.
		O número de pontos definido para arremate no final da costura (C, D) é costurado uma vez.
Costura constante		Função para costurar a costura constante (E) é executada. Quando a parte frontal da peça é pressionada, a máquina costura automaticamente o número predefinido de pontos (E) e posteriormente para.
Costura de forma poligonal		Para a costura de forma poligonal, o processo é definido com 1 dígito à esquerda e o número de pontos é definido com valor de três dígitos (G) à direita. Quando você pressiona a parte frontal do pedal, a máquina costura o número de pontos para o primeiro processo e para. Quando você pressiona a parte frontal do pedal novamente, a máquina costura o número de pontos para o próximo processo. Quando a máquina costurar o número de pontos para o processo final, a costura de forma poligonal é concluída.
Costura Livre		1. Quando a parte frontal do pedal é pressionada, a máquina de costura executa a costura. Quando o pedal é recolocado na posição neutra, a máquina de costura para. 2. Quando a parte frontal do pedal é pressionada, a máquina de costura executa automaticamente o corte da linha e operações relacionadas, como limpar a linha.

Costura sobreposta para travete		Quando a parte frontal do pedal é pressionada, a máquina de costura executa automaticamente pontos sobrepostos. O número de repetições é (E). Quando a parte frontal do pedal é pressionada, a máquina de costura executa automaticamente esta costura, corta a linha e para. A máquina de costura repete esta sequência de operação até que seja reiniciada pressionando a parte traseira do pedal.
Seleção da configuração do número de pontos		Para a realização da costura reversa (retrocesso), o número de pontos é definido com A, B, C e D. O número de pontos pode ser definido dentro do intervalo de 0 a 9. Para a costura constante, o número de pontos é definido com E. O número de pontos pode ser definido no intervalo de 0 a 99. Para a costura de forma poligonal, o número de pontos é definido com G. O número de pontos pode ser definido no intervalo de 0 a 200. A configuração do número de pontos e a exibição podem ser alteradas pressionando a tecla  para A, B, C ou D, ou E ou G. Enquanto a chave de memória é exibida, os valores armazenados podem ser verificados pressionando a tecla .
Configuração de levantamento da barra de agulha		1) Estilo de costura livre: Quando este botão é pressionado, a barra da agulha sobe e a máquina de costura avança meio passo para habilitar a operação de compensação da costura. (Praticamente, a máquina de costura continua a operação de compensação de costura conforme apropriado). 2) Estilo de costura de constante (exceto para a costura sobreposta) a) Quando a tecla é pressionada enquanto a máquina de costura para no ponto médio de cada processo, a agulha sobe. b) Quando a tecla é pressionada enquanto a máquina de costura está parada no final de cada processo, um ponto de correção pode ser costurado. (Praticamente, a máquina de costura continua a operação de compensação da costura conforme apropriado).
Dispositivo de um toque para início da costura		3) Costura livre e costura sobreposta travete Esta costura não é habilitada mesmo se esta tecla for pressionada. 4) Costura constante: Pressione esta tecla. Esta função é iniciada pressionando a parte frontal do pedal. Em seguida, a máquina costura automaticamente o número de pontos definido (E) e então para. 5) Costura de forma poligonal: Pressione esta tecla. O dispositivo de um toque é ativado pressionando a parte frontal do pedal. Em seguida, a máquina de costura executa automaticamente a quantidade do número de pontos definido com o valor do lado direito (G) e então para. Quando a parte frontal do pedal é pressionada novamente, a máquina de costura executa automaticamente a costura do próximo processo e para. A máquina de costura repete este procedimento até terminar a costura do último processo. Após a conclusão do último processo, a máquina de costura executa automaticamente o corte da linha.
Dispositivo de corte de linha		Configurando habilitar/desabilitar o corte de linha: Enquanto este interruptor for exibido na tela, a máquina de costura executa o corte de linha. Se este interruptor não for exibido na tela, a máquina de costura não realizará o corte de linha.

Partida no inicial suave		1) Caso esta função esteja habilitada, a máquina de costura opera primeiro em baixa velocidade quando o motor arranca pressionando a parte frontal do pedal. Quando a máquina de costura tiver costurado o número predeterminado de pontos, ela funcionará na velocidade de costura normal. Quando o motor é reiniciado sem corte de linha após a máquina de costura parar no meio da costura, a função de partida suave não é ativada. Por outro lado, a função de partida suave é ativada quando o motor é reiniciado após o corte da linha. 2) A configuração da velocidade de costura para a função de partida suave pode ser ajustada com [007.S]. 3) A configuração do número de pontos para a função de início suave pode ser ajustada com [008.SLS].
Configuração de posição de parada da agulha		Ajustando a posição de parada da agulha na parada do motor. Enquanto este botão for exibido no LCD, a posição de parada da agulha quando o motor para de girar é definido para a "posição superior". Caso este botão não seja exibido no LCD, a posição de parada da agulha quando o motor para de girar é ajustado para a "posição inferior".
Configuração do levantamento automático do calcador após o corte de linha		Altere entre ativar/desativar o levantamento do calcador após o corte da linha. Enquanto este botão estiver exibido no LCD, o calcador sobe automaticamente após o corte da linha. Caso este botão não seja exibido no LCD, o calcador permanece abaixado após o corte da linha.
Configuração do levantamento automático do calcador quando a máquina de costura para no meio da costura	- 	Altere entre ativar/desativar o levantamento do calcador quando a máquina de costura parar no ponto médio Enquanto este botão for exibido no LCD, o calcador sobe automaticamente quando a máquina de costura para no meio da costura. Caso este botão não seja exibido no LCD, o calcador permanece abaixado quando a máquina de costura para no meio da costura.
Aumento gradual do número definido	 	Aumento do número de pontos definido Para a exibição de seleção do interruptor de memória, a tecla aumenta o valor gradual do número do interruptor de memória Para a exibição do conteúdo do interruptor de memória, a tecla aumenta o valor gradual definido
Diminuição gradual do número definido	 	Diminuição de número de pontos definido Para a exibição de seleção do interruptor de memória, a tecla diminui o valor gradual do número do interruptor de memória Para a exibição do conteúdo do interruptor de memória, a tecla diminui o valor gradual definido
Iniciando a chave de memória		Quando esta tecla é mantida pressionada enquanto a costura já foi iniciada, o modo de nível de usuário é iniciado. Quando esta tecla é mantida pressionada novamente, o modo de nível de usuário é encerrado. No caso de selecionar a chave de memória, esta tecla pode ser utilizada como tecla de aumento gradual da chave de memória.

1-2. Função de Contagem

Contando o número de peças:

Caso a chave de memória [041, TM] seja ajustada para "0 (zero)" e mantida pressionada  por dois segundos, o display será alterado. 1N: No caso de contar o número de vezes o corte de linha, o número mostrado no contador retornará a 0 (zero) pressionando a tecla .

Contando a linha da bobina:

Caso a chave de memória [041, TM] esteja ajustada para "(Diferente de 0 (zero))" e for mantida pressionada  por dois segundos, o display será alterado. 1N: Para a contagem da linha da bobina, o contador é redefinido para o número de contagem de linha da bobina definido com [021, CS] pressionando a Tecla . Se o contador de linha da bobina atingir 0 (zero) durante a costura, "E" será exibido no painel e o alarme soará. Quando a tecla  é pressionada enquanto o alarme está soando, o alarme é interrompido e o contador da bobina é reiniciado.



[041, TM] Valor

1: Contagem regressiva para cada 1 ponto.

10: Contagem regressiva para cada 10 pontos.

100: Contagem regressiva para cada 100 pontos.

Contando o número de pontos:

Caso a chave de memória [041, TM] seja ajustada para "0 (zero)" e mantida pressionada  por dois segundos, o display será alterado e o número de vezes  é exibido. Quando a tecla  é pressionada novamente, o número de pontos é exibido no contador.

2N: Quando a tecla  é pressionada, o contador do número de pontos é redefinido para "0 (zero)".

1-3. Inicialização

Quando a energia é ligada enquanto a tecla  e a tecla  são pressionadas simultaneamente, o display mostra a indicação "3-xxxx" e os parâmetros do painel são inicializados com os valores ajustados de fábrica dentro de cinco segundos. (Os valores iniciais de fábrica são os valores padrão armazenados no painel de operação.) Desligue a energia uma vez após a conclusão da inicialização.

2. Lista de parâmetros na memória

(1) Nível de usuário

Quando a tecla  é mantida pressionada por dois segundos ou mais com a máquina de costura ligada, os interruptores de memória podem ser ajustados.

Cada vez que uma chave de memória é alterada, o valor alterado é armazenado na memória pressionando a tecla .

Código do parâmetro	Descrição do parâmetro	Variação	Valor inicial	Explicação do conteúdo representado pelo valor
001.H	Velocidade máxima de costura	100 à 2200	2200 pontos/min	Configuração do número máximo de rpm enquanto a máquina de costura está em operação Dependendo da velocidade mínima de costura No. 60
002.PSL	Ajustando a curva de aceleração	30 à 100	80%	Configuração da porcentagem de aumento de aceleração
003.NUD	Seleção da posição inicial da agulha quando a máquina de costura está parada	UP/DN	UP	Cima (UP) (parada na posição superior) / Baixo (DN) (parada na posição inferior)
004.N	Velocidade de costura no início da costura reversa	100 à 2200	1200 pontos/min	Ajuste da velocidade de costura a ser empregada no início do ponto reverso (retrocesso)
005.V	Velocidade de costura no final da costura reversa	100 à 2200	1200 pontos/min	Ajuste da velocidade de costura a ser empregada no final do ponto reverso (retrocesso)
006.B	Velocidade da costura sobreposta travete	100 à 2200	1200 pontos/min	Configuração da velocidade de costura a ser empregada no final da costura sobreposta para travete
007.S	Velocidade de início suave (lento)	100 à 2200	400 pontos /min	Configuração de velocidade para partida suave
008.SLS	Número de pontos com início suave (lento)	0 à 99	Dois (Pontos)	Configuração do número de pontos para o início suave
009.A	Velocidade de costura constante	100 à 2200	1500 pontos/min	Configuração da velocidade de costura a ser empregada quando a tecla AUTO no painel de operação é pressionada
010.ACD	Função para terminar automaticamente com o arremate após a costura constante (a função de ponto de compensação não está definida)	ON/OFF	ON	ON/LIGADO: A máquina de costura executa a costura constante e após o final executa automaticamente o arremate e para. Devido a esta sequência de operação, a função de compensação de ponto não pode ser usada antes de terminar o arremate. OFF/DESLIGADO: A máquina de costura executa a costura constante e após o final para sem executar automaticamente o arremate. Neste caso, é necessário acionar novamente o pedal para realizar o corte da linha. Deve-se lembrar, no entanto, que a compensação de ponto na costura pode ser usada.
011.RVM	Seleção do modo para ponto reverso (arremate)	ON/OFF	ON	O dispositivo para arremate: ON/LIGAR: A operação é habilitada tanto com a máquina de costura em funcionamento quanto quando está em repouso. OFF/DESLIGAR: A operação é habilitada enquanto a máquina de costura está em operação.

012.SMS	Seleção do modo de início de ponto reverso	A/M	A	A: A máquina de costura executa automaticamente a operação de costura constante quando o pedal é levemente pressionado. M: É possível selecionar o início ou a parada da costura máquina conforme desejado, dependendo da profundidade de pressão no pedal.
013.TYS	Seleção do modo de operação após iniciar o ponto reverso	CON/STP	CON	CON: A máquina de costura prossegue automaticamente para a próxima operação quando executa o retrocesso. STP: A máquina de costura interrompe a costura toda vez que completa o retrocesso em uma etapa. Portanto, é necessário acionar o pedal toda vez que a máquina interrompe a costura no final de cada etapa.
014.SBT	Não utilizado			
015.SBA	Força de retenção do solenoide	0 à 15	7	Força de retenção do dispositivo de tensão da linha
016.BB	Não utilizado			
017.SBN	Configurando o número de vezes para iniciar o retrocesso na costura	0 à 2	Duas vezes	Configuração do número de vezes de ida e volta para iniciar o retrocesso
018.BT1	Correção do início do ponto 1 do retrocesso	0 à 999	7	BT1, BT2 = 0, desabilitado BT1, BT2 = 1 - 16, tempo de operação é avançado (em incrementos de 1/8 pontos)
019.BT2	Correção do início do ponto 2 do retrocesso		6	BT1, BT2 = 17 - 31, tempo de operação é atrasado (em incrementos de 1/8 pontos) BT1, BT2 = 32 até 999 Não é usado
020.SME	Não utilizado			
021.CS	Configuração do número de contagens de linha da bobina	0 à 9999	5000	O número de contagens de linha da bobina no modo de contagem de linha da bobina é definido.
022.EBC	Parâmetro de ajuste do curso do pedal quando é levemente pressionado para trás	70 à 130	100	Ajuste fino do curso do pedal quando o pedal é levemente pressionado para trás
023.EBD	Parâmetro de ajuste do curso do pedal quando é pressionado para trás	70 à 130	100	Ajuste fino do curso do pedal quando o pedal é pressionado para trás
024.EBN	Configurando o número de vezes para o final retrocesso na costura	0 à 2	2	Configuração do número de vezes no final do retrocesso
025.BT3	Correção do final do ponto 3 do retrocesso	0 à 999	5	BT3, BT4 = 0, desabilitado BT3, BT4 = 1 - 16, tempo de operação é avançado (em incrementos de 1/8 pontos)
026.BT4	Correção do final do ponto 4 do retrocesso		6	BT3, BT4 = 17 - 31, tempo de operação é atrasado (em incrementos de 1/8 pontos) BT3, BT4 = 32 até 999 Não é usado
027.CT	Não utilizado			
028.PNS	Não utilizado			
029.DS	Não utilizado			
030.BCC	Não utilizado			
031.SMB	Não utilizado			
032.BAR	Método de configuração do parâmetro de costura sobreposta - Travete	0 à 9	0	0: Número de vezes de pontos sobrepostos para A, BD (Máx. 9 pontos) 1: Número de pontos sobrepostos para AB, CD-F (Máx. 99 pontos) 2: Número de vezes de pontos sobrepostos para A, B-F + C, D (Máx. 9 pontos)

033.	Não utilizado			
034.PZO	Ajuste da faixa de baixa velocidade do pedal	20 à 500	100	Contração / Expansão da faixa de baixa velocidade do pedal. 50% representa metade do intervalo original. 200% representa o dobro da largura do intervalo original.
035.BT5	Correção da costura sobreposta para travete ponto 5	0 à 999	6	BT5, BT6 = 0, desabilitado BT5, BT6 = 1 - 16, tempo de operação é avançado (em incrementos de 1/8 pontos) BT5, BT6 = 17 - 31, tempo de operação é atrasado (em incrementos de 1/8 pontos) BT5, BT6 = 32 até 999 Não é usado
036.BT6	Correção da costura sobreposta para travete ponto 6		5	
037. SMP	Seleção do modo de costura de dimensão constante	A/M	A	A: A máquina de costura executa automaticamente a operação de costura constante quando o pedal é levemente pressionado M: É possível selecionar iniciar ou parar a máquina de costura conforme desejado dependendo da pressão no pedal.
038.PM	Função de seleção da curva do pedal	0 à 30	10	0 - 9: A máquina de costura funciona em baixa velocidade no início da costura, depois muda a velocidade para alta. 10 (valor médio): Nenhuma alteração na velocidade de costura. 11-30: A máquina de costura funciona em alta velocidade no início da costura, depois muda a velocidade para baixa.
039.PS	Função de compensação de ponto através do botão do retrocesso	0 / 1	0	Só é habilitado caso [011.RVM] esteja em OFF. 0: A compensação de ponto não é executada com o botão de retrocesso. 1: A compensação de ponto é executada com o botão de retrocesso.
040.WON	Configuração da função de saída do limpa fio / e tensão da linha	0 à 6	2	0: A operação de limpeza da linha e a operação de tensão da linha não são realizadas 1: A operação de limpeza da linha é realizada e a operação de tensão da linha não é realizada 2: A operação de limpeza da linha não é realizada e a operação de tensão da linha é realizada. 3: A operação de limpeza da linha e a operação de tensão da linha são realizadas. 4 a 6: Não usado Configuração da operação do limpa fio: [071.W1] [072.W2] Configuração da operação do tensor da linha: [067.T1] [068.T2]
041.TM	Configuração estatísticas do número de peças / contagem de linhas da bobina	0 à 100	0	0: Modo de contagem do número de peças; o contador conta quando o número de peças costuradas do produto. Diferente de 0: Modo de contagem de linha da bobina; o valor definido de [021.CS] faz a contagem regressiva de acordo com o número de pontos. (Exemplo) 1: Contagem regressiva de um para cada ponto 10: Contagem regressiva a cada 10 pontos 100: Contagem regressiva a cada 100 pontos
042.FSM	Seleção de operação de levantamento do calcador quando a máquina para no meio da costura	OFF/ON	OFF	OFF: O calcador não sobe ON: O calcador sobe
043.FTM	Seleção de operação de levantamento do calcador após o corte de linha	OFF/ON	OFF	OFF: O calcador não sobe ON: O calcador sobe

044.PN	Exibição do número de peças concluídas do produto	0 para 9999	0	Ativado quando [041.TM] é definida para 0 (zero).
045.SS	Configuração de ativar/desativar o início suave	OFF/ON	OFF	OFF: A função de partida suave é desligada ON: A função de partida suave é ligada

(2) Lista para equipe de Manutenção

Quando a tecla  é mantida pressionada por dois segundos ou mais com a máquina de costura iniciada, as chaves de memória podem ser definidas.

Sempre que uma chave de memória é alterada, o valor alterado é armazenado na memória pressionando a Tecla .

Código do parâmetro	Descrição do parâmetro	Variação	Valor inicial	Explicação do conteúdo representado pelo valor		
046.DIR	Não utilizado					
047.MAC	Código do tipo de máquina de costura	0 à 999	6	Menor que 80: Tipos de máquina com ponto fixo (9: Tipo de ponto fixo para fins especiais (fornecido com a função de início de baixa velocidade de 1-ponto): Quando a exibição de início de baixa velocidade é cancelada, o primeiro ponto na costura livre é costurado em baixa velocidade		
048.SYM	Não utilizado					
049.SPD	Não utilizado					
050.MPD	Não utilizado					
051.CHK	Configuração da função de autoverificação de energização (Detecção do sinal do pedal e falha de energia)	0 à 10	2		Função de autoverificação de energização	Tempo de determinação de falha na rotação
				0	Desabilitado	1 segundo
				1	Habilitado	2 segundos
				2		3 segundos
				~		~
				9		10 segundos
				10		11 segundos
052.PA	Configuração da resposta do pedal ao pressionar a parte frontal do pedal	20 à 400	80%	Defina a resposta do pedal de acordo com a habilidade do operador. 20 %: Mais lento para responder à entrada de velocidade com o pedal 400%: Mais rápido para responder à entrada de velocidade com o pedal		
053.FT	Tempo de atraso (delay) na elevação do calcador no caso de pressionar levemente a parte de trás do pedal quando a máquina para no meio da costura	0 à 2000	100ms	Caso a máquina de costura seja fornecida com o dispositivo de elevação do calcador: Ajuste o tempo de atraso de acordo com a sensibilidade do pedal.		
054.BK	Com/sem retenção do eixo do motor quando a máquina de costura para	OFF/ON	OFF	ON: O ângulo do eixo do motor é mantido retido quando a máquina de costura para. OFF: Não retido		
055.TOT	Tempo limite total de operação do motor	1 à 800	8Hrs	Caso [058.UTD] esteja definido como ON Máximo de 33 dias (880 horas)		
056.TM1	Tempo de funcionamento do motor	1 à 999	2s	Caso [058.UTD] esteja definido como ON Tempo de operação de costura livre no momento do envelhecimento		
057.TM2	Tempo com o motor parado	1 à 999	51s	Caso [058.UTD] esteja definido como ON Tempo de parada entre os ciclos no momento do envelhecimento		
058.UTD	Tempo de envelhecimento	OFF/ON	OFF	O envelhecimento começa A máquina de costura funciona no modo de costura definido no painel de operação.		

059.T	Configuração da velocidade de corte de linha	80 à 400	300 pontos/min	Ajuste da velocidade de operação de corte de linha Se a velocidade de corte de linha for muito baixa: O corte de linha não pode ser executado normalmente. Se a velocidade de corte da linha for muito alta: O desempenho de parada é prejudicado.
060.L	Velocidade de costura no modo de baixa velocidade	80 à 400	200 pontos/min	Ajuste a velocidade de costura na qual a máquina de costura funciona no modo de baixa velocidade
061.FO	Tempo de saída total do calçador / solenoides de costura do retrocesso no estágio inicial	0 à 2000	250ms	Tempo durante o qual a máquina de costura funciona com a saída total dos solenoides do calçador / retrocesso (no início da operação)
062.FC	Frequência do sinal de saída do calçador/solenóide do retrocesso	0 à 100	38%	Frequência do sinal de saída do calçador / solenoides de ponto reverso Redução do consumo de energia e prevenção de superaquecimento do solenóide
063.FD	Atraso (delay) na partida do motor de acordo com o tempo de elevação do calçador	0 à 990	50	O tempo de partida do motor é ajustado para cronometrar a partida do motor pressionando o pedal até a elevação do calçador pelo solenóide.
064.HHC	Seleção da operação de elevação do calçador quando a parte de trás do pedal é levemente pressionada	OFF/ON	OFF	ON: A máquina de costura realiza o corte da linha sem levantar o calçador quando a parte traseira do pedal é levemente pressionada OFF: A máquina de costura levanta o calçador e não executa o corte de linha quando a parte traseira do pedal é levemente pressionada. (A máquina de costura realiza o corte da linha quando o pedal está totalmente pressionado.)
065.SFM	Sinalização do interruptor de segurança	0 à 5	0	0: O sinal de entrada do interruptor de segurança está sempre no estado (alto) 1: O sinal de entrada do interruptor de segurança está sempre no estado desligado (baixo) 2 a 5: Chave de segurança desabilitada.
066.LTM	Modo de corte de linha	0/1/2/3	2	0: Não usado 1: Não usado 2: Modo de corte de linha para a máquina de costura plana (o cortador de linha funciona quando a máquina de costura para na posição inicial inferior e sobe para a posição inicial superior) 3: Modo de corte de linha interlocked (o cortador de linha funciona quando a máquina de costura para na posição de parada superior)
067.T1	Posição de operação do tensor de linha	0 à 990	110	Ângulo no qual o dispositivo de tensão de sobra da linha é operado
068.T2	Ângulo de retenção da operação do tensor da linha	0 à 990	240	Ângulo no qual o dispositivo de tensão de sobra da linha é mantido
069.M	Definir a velocidade de costura no caso de parar a máquina de costura no meio da costura	0 à 1250	900	Ajuste da velocidade a ser empregada quando a máquina parar no meio da costura sem realizar o corte da linha
070.NC	Ajustando o ângulo de rotação reversa da operação de levantar a agulha após o corte da linha	0 à 280	0	0: A função de agulha para cima com rotação reversa não é usada 1 a 280: A máquina de costura executa rotação reversa com a agulha para cima. Definir valor "4" significa "uma vez". (Exemplo) Valor definido 4: Ângulo de elevação da agulha: 1 grau Valor definido 140: Ângulo de levantamento da agulha: 35 graus Valor definido 280: Ângulo de levantamento da agulha: 70 graus

071.W1	Tempo de atraso da operação do limpa fio	0 à 980	10ms	Tempo a ser decorrido até que a operação de extração de linha / limpeza de linha seja iniciada após a detecção da posição de parada superior
072.W2	Tempo de operação do limpa fio	0 à 9990	70ms	Tempo de operação da operação de extração / limpeza da linha
073.WF	Tempo de atraso (delay) da operação de levantamento do calcador	0 à 990	50ms	Tempo a ser decorrido até que a operação de elevação do calcador seja padrão após a conclusão da operação de extração / limpeza da linha
074.FHT	Operação mantendo o tempo máximo do solenoide retrocesso / solenoide de elevação do calcador ativado	1 à 400	30s	Caso o solenoide do retrocesso seja mantido no estado LIGADO até que o tempo definido seja alcançado, a energia de saída para o solenoide de retrocesso é desligada para proteger o circuito. Para ativar o solenoide novamente, pressione manualmente o botão de retrocesso. No caso de o solenoide de levantamento do calcador ser mantido no estado operacional pressionando levemente a parte traseira do pedal, a potência de saída para o solenoide de levantamento do calcador é DESLIGADA para proteger o circuito. Para ativar o solenoide novamente, retorne o pedal à sua posição neutra uma vez e pressione levemente a parte traseira do pedal novamente.
075.UEG	Posição de parada superior da agulha	0 à 250	60	Ajuste fino do ângulo de posição de parada superior da agulha Tome "40" como ponto zero. Quando este valor é diminuído, a agulha para em uma posição inferior. Quando este valor é aumentado, a agulha para em uma posição mais alta.
076.DRU	Grau de ângulo entre a posição da agulha para baixo e a posição da agulha para cima	1 à 360	165	O grau do ângulo em que a máquina de costura é girada na direção inversa até que a posição da agulha superior seja alcançada. A altura pode ser ajustada conforme desejado usando como referência a posição inferior da parada da agulha
077.ANU	Recuperação automática da posição de parada da agulha ao ligar a energia	OFF/ON	ON	ON: Quando a energia da máquina de costura é ligada, a máquina de costura recupera automaticamente a posição de parada da agulha levantada e para. OFF: Quando a energia da máquina de costura é ligada, a máquina de costura não recupera automaticamente a posição de parada da agulha levantada.
078. URU	Grau de ângulo entre a origem e a posição de parada da agulha levantada	0 à 360	0	O grau pelo qual a máquina de costura é girada na direção inversa até que a posição da agulha seja alcançada pode ser definido conforme desejado usando a origem como ponto de base.

3. Tabela dos códigos de erros

Código do Erro		Significado do código	Possível problema ocorrido	Medida corretiva
Problemas Códigos	ERR-00	Erro de autoverificação do sinal de entrada	1. O circuito do pedal pode ter um problema ou o pedal está no está pressionado ligar a máquina ou na função de auto verificação 2. Tensão DC, baixa tensão 3. Sinal anormal do módulo de acionamento	1. Retorne o pedal para a posição neutra. 2. Verifique se há problemas no sinal do pedal.
	ERR-01	Falha no sinal de comunicação do cabeçote	1. Falha do sincronizador ou falha de detecção superior na posição inicial 2. O ímã do sensor caiu 3. A correia dentada está solta ou com folga	
	PWROFF	Falha de Energia	1. Fusível de 30 V queimou 2. Falha no sistema de energia	Em caso de falha de energia, verifique cada fusível e re-energize a máquina de costura.
	ERR-03	Falha na operação no cabeçote da máquina de costura	1. Falha do sincronizador ou falha de detecção superior na posição inicial 2. O ímã do sensor caiu 3. A correia dentada está solta ou com folga	
	ERR-04	Sobrecorrente ou sobretensão ou tensão inadequada	1. Problema no sistema de alimentação do motor 2. Falha de energia instantânea	
	ERR-05	Tensão DC, sobretensão	1. O sistema de frenagem (resistência) quebrou ou o fusível de frenagem está com defeito. 2. Falha de energia instantânea	DESLIGUE a energia do sistema e procure o problema
	ERR-06	Potência de entrada do solenoide, sobrecorrente	1. Sobrecarga ou curto-circuito do solenoide 2. Falha no circuito de acionamento 3. Falha de energia instantânea	DESLIGUE a energia do sistema e procure o problema
	ERR-07	Falha na rotação	1. Máquina trancada ou componente mecânico trancando 2. Problema no mecanismo de corte de linha 3. Falha de sinal do encoder	Desligue a energia do sistema e faça uma investigação inspecionando se as partes mecânicas da máquina de costura estão normais ou não.

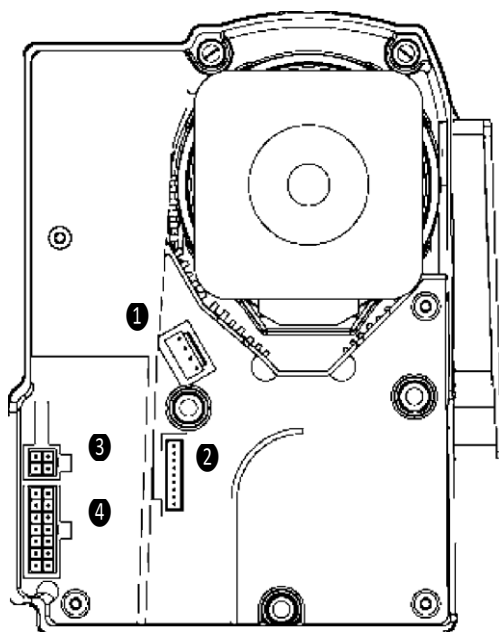
Código do Erro		Significado do código	Possível problema ocorrido	Medida corretiva
Aviso em geral	A	Falha na posição de parada da polia	1. A configuração do parâmetro para o MPD ou SPD não está correta. 2. Sobrecarga 3. Falha de sinal do encoder 4. Sinal sincronizador instável 5. Falha do motor ou falta de energia	Desligue a energia e verifique se o motor da máquina de costura está normal ou não.
	B	Velocidade máxima de costura excedida	1. Excesso de velocidade máxima de costura na mesma direção 2. A velocidade de costura ultrapassou 300 r/min na direção reversa 3. Falha de sinal do encoder 4. Falha do motor (desmagnetização, etc.)	1. Verifique a conexão entre a caixa de alimentação e o motor das linhas de acionamento U/V/W 2. Aterre o sistema
	C	Falha no Sistema de auto verificação do encoder	O sincronizador não está instalado	1. DESLIGUE a energia. Reinstale o sincronizador. E ligue a máquina novamente 2. Troque o sincronizador por um novo.
	D	Erro de EEPROM	O EEPROM que armazena os parâmetros tem um problema.	Substitua o EEPROM por um novo
	E	Falha no parâmetro do EEPROM	Parâmetros do EEPROM estão incorretos	Reinicie a máquina de costura
	F	Falha no sinal encoder	Caso o alarme "F" continue, o encoder no motor falhou.	Verifique se o conector do motor está desconectado ou com mau contato.

Se alguma falha for detectada, desligue primeiro a energia do sistema. Então, verifique o fio terra do sistema de controle.

Aguarde 30 segundos. Em seguida, ligue novamente a alimentação do sistema para verificar se o sistema opera normalmente ou não.

Se a falha não foi corrigida, repita o procedimento acima várias vezes. Se a falha persistir, entre em contato com seu distribuidor.

4. Nome dos Conectores



- 1- Conector de alimentação do motor
- 2- Conector do encoder do motor
- 3- Conector do pedal
- 4- Conector do solenoide

Verifique se os conectores estão bem travados após a conexão.

Tabela de comparação entre os caracteres numéricos mostrados na caixa de controle e os caracteres numéricos reais

Porção de caracteres numéricos:

Valor numérico atual	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Fonte do caractere numérico exibido	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Porção de caracteres alfabéticos:

Caracteres alfabéticos atual	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Fonte do caractere alfabético exibido	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Caractere alfabético atual	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Fonte do caractere alfabético exibido	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Caractere alfabético atual	U	V	W	X	Y	Z				
Fonte do caractere alfabético exibido	U	V	W	X	Y	Z				