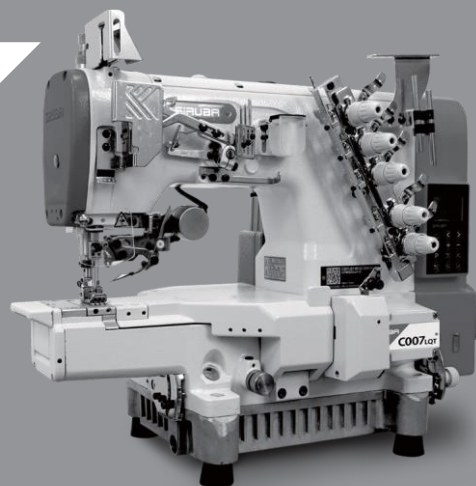


SIRUBA

MANUAL DE PARÂMETROS DE CONTROLE
ELETRÔNICO

C007LQ Elétrico/Pneumático
C007LQT Motor de Passo



C007LQT

Manual do usuário do motor de passo Siruba C007LQT

Prefácio

Bem-vindo, obrigado por usar nossos produtos, esta é a escolha de investimento certa para a indústria de vestuário!

O manual do usuário é para o nosso produto recém-desenvolvido "W1500 Auto-Trimmer servo Motor system" Manual de referência, por favor, leia este manual com atenção, espero que ele possa lhe dar uma ajuda útil.



Observe os seguintes requisitos antes de ler esta nota

O usuário deve ter aterrado a máquina antes de iniciar as operações para garantir a segurança

Pessoas que não possuem capacitação profissional, não poderão a caixa de controle

A caixa de controle e o motor devem estar longe de ambientes magnéticos e de alta radiação

Não trabalhe em ambientes quentes (excesso)

Não trabalhe em ambientes extremamente úmidos

Garanta uma tensão de alimentação estável (210V ~ 240V)

Requisito de segurança

Não coloque os pés nos pedais quando o motor estiver ligado

Deixe os profissionais instalarem e depurarem este produto

Não abra a caixa de controle e a tampa do motor quando energizado

Por favor, desligue a energia ao trocar a agulha, passar a linha ou substituir a linha inferior da bobina

Durante o serviço de instalação ou remoção, desligue a energia

Por favor, desligue a energia quando o cabeçote da máquina de costura estiver tombado

Política de garantia

1. Desde a compra deste produto, damos garantia de 4 meses de gratuitamente. Durante o período de garantia, todos os problemas da qualidade o produto será reparado livremente, exceto quando houver danos causados pelo homem, ou de força maior.

2. Não Desmonte o equipamento sem o consentimento da empresa, caso contrário, os danos causados pela modificação não serão garantidos

Sem o nosso consentimento desmontar ou modificar, o danificado não dará em garantia. Sempre que encontrar o problema não pode ser resolvido, você pode entrar em contato com o serviço de pós-vendas da empresa.

Conteúdo

Introdução ao sistema servo

Introdução da operação comum da tela de exibição

Como inserir parâmetros e como modificá-los

Tabela de descrição de parâmetros operacionais

A caixa de controle Descrição da porta

Análise de código de erro

Introdução da operação comum da tela de exibição

1、A tela de exibição é descrita da seguinte forma



2. Introdução da função



Nº	Icones dos botões	Descrição da função	
1		O parâmetro determina o botão Salvar	
2		Tecla de função de arranque lento ※: Pressione para ligar ou desligar a função de início lento	Tecla para a esquerda (ao ajustar parâmetros)

3		LED Tecla liga ou desliga da luz LED do cabeçote da máquina ※: valor de luminância 0-5, 0 significa que a luz LED está apagada. 1-5 significa que a luz LED está acesa	Tecla para a Direita (ao ajustar parâmetros)
4		Tecla "+" (modifique os parâmetros mais), aumente 50 RPM ao pressionar a tecla uma vez na interface do host	
5		Tecla "-" (modifique os parâmetros menos), diminua 50 RPM ao pressionar a tecla uma vez na interface do host	
6		Pressione P e +, insira os parâmetros do usuário. Pressione P e -, insira os parâmetros do sistema com senha.	
7		Função de corte automático e levantador automático do calcador (após o corte automático, o calcador se levanta automaticamente) ※: ligar ou desligar	
8		Modo de corte: Pressione a tecla OK para entrar, repita a tecla para ligar/desligar a função de corte Modo de calcador: Pressione OK para entrar, ligue / desligue a função de levantamento do calcador após pressionar metade do pedal trás. Ligar/desligar a função de levantamento do calcador após pressionar metade do pedal trás.	
9		Vários Modo de costura / Modo de costura livre	
10		Ajuste da posição da agulha Posição da agulha para cima / posição da agulha para baixo	Ajuste de velocidade
11		Caça o fio após o corte Ligar/desligar	

2. Como entrar e modificar os parâmetros do sistema:

1. Pressione as teclas () e () para inserir o parâmetro do usuário, selecione o parâmetro as uma das teclas () () , ajuste o valor com as teclas () () e, confirme com a tecla () .
2. Pressione as teclas () e () para inserir o parâmetro do usuário, insira o parâmetro com senha 2014, selecione o parâmetro com () () e ajuste o valor com () () e, confirme com a tecla () .

Nota: Na descrição da primeira parte é o método de entrada, na segunda parte é referente aos parâmetros específicos nº em nome dos parâmetros que significam o seguinte: "三: Tabela de descrição de parâmetros operacionais"

Tabela de descrição de parâmetros operacionais

Parâmetro do sistema	Descrição da função	Eletro magnético	Modelo pneumático	Motor de Passo	Incremento	Faixa de Valores	Descrição do parâmetro
P1	Velocidade de costura MAX	4500	4500	4500	100	200~6500	Rotações por minuto
P2	Velocidade de costura Inicial	250	250	250	50	150~800	Rotações por minuto
P3	Curva de aceleração do pedal	85	85	85	1	10-100	
P10	Velocidade de corte	350	350	350	10	150-600	
P11	Seleção de início lento	0	0	0	1	0~1	0: Desativar 1: Ativado
P12	Quantidade de pontos lentos	2	2	2	1	0~30	Número de pontos
P13	Velocidade de arranque lenta	400	400	400	50	200~800	Rotações por minuto
P20	Sensibilidade à aceleração	4	4	4	1	1~6	
P21	Restaurar configurações de fábrica	0	0	0	1	0~3	
P22	Direção de acionamento do motor	1	1	1	1	0~1	0: Sentido anti-horário 1: No sentido horário
P23	Exibe a velocidade atual	0	0	0	1	0~9999	Exibe a velocidade atual do motor
P24	Exibir tensão do pedal de controle	0	0	0	1	0~9999	Tensão de saída do controlador de pedal de exibição
P25	Operação automática de modo teste	0	0	0	1	0~1	0:DESLIGADO 1: LIGADO
P26	Voltar para redefinir a costura W	0	0	0	1	0~1	0:Habilitado 1: Desabilitado
P27	Modo de costura automática W	0	0	0	1	0~3	1:Inicie a máquina na velocidade máxima de costura 2: Inicie a máquina na velocidade programada 3: Reservado
P28	Encontrando a posição da agulha automática	1	1	1	1	0~2	0: Proibido 1: Habilitado (Não encontre a posição da agulha se estiver com posição de parada superior) 2: Habilitado (Encontre a posição da agulha em qualquer posição de parada)

P34	O ângulo da posição superior do batente da agulha	0	0	0	1	-30 ~ 30	Ângulo
P35	O ângulo da posição de parada da agulha para baixo	150	150	150	1	150-300	Ângulo
P36	Tempo de atraso para início da ação da tesoura	20	25	0	1	0~2000	Mili segundo
P37	Tempo de ação da faca (potência total + manter o poder)	110	90	10	1	10~2000	Mili segundo
P38	Tempo de ação de tesoura de potência total	80	80	80	1	10~990	Mili segundo
P39	Potência máxima durante a ação de corte de linha	90	100	80	1	20~100	
P40	A ação da faca mantém o ajuste de potência	60	60	60	1	10~100	Percentual
P41	Tempo de liberação de proteção de ação da faca	10	10	10	1	1~800	Mili segundo
P42	Tempo de proteção de corte	1	1	1	1	0~5	Segundos
P43	Ativação do interruptor de reinicialização da ação da faca	1	1	1	1	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado
P44	Modo de ação manual de corte	0	0	0	1	0~1	0: Desativado (após o término do processo de costura ou giro a máquina manualmente, o passo para trás não corta a linha) 1: Habilitado (após o término do processo de costura ou gira a máquina manualmente, o passo para trás pode cortar a linha).
P45	Reserva (modo de desligamento de corte)	1	1	1	1	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado
P46	Tempo de início atrasado da ação do caça-fio	70	70	145	1	0~2000	Mili segundo
P47	Tempo de ação do caça-fio (potência total + manter o poder)	55	55	55	1	10~2000	Mili segundo
P48	Tempo de ação do caça-fio no tempo de potência total	45	45	45	1	10~990	Mili segundo
P49	Ação do caça-fio na potência total	90	90	90	1	20~100	Percentual
P50	Tempo de ação do caça-fio ao manter o ajuste de potência	50	50	50	1	10~100	Percentual
P51	O tempo para a proteção para liberação da ação do limpa-fio	25	25	25	1	1~800	Mili segundo
P52	Tempo de proteção da ação da caça fio	3	3	3	1	1~5	Segundo

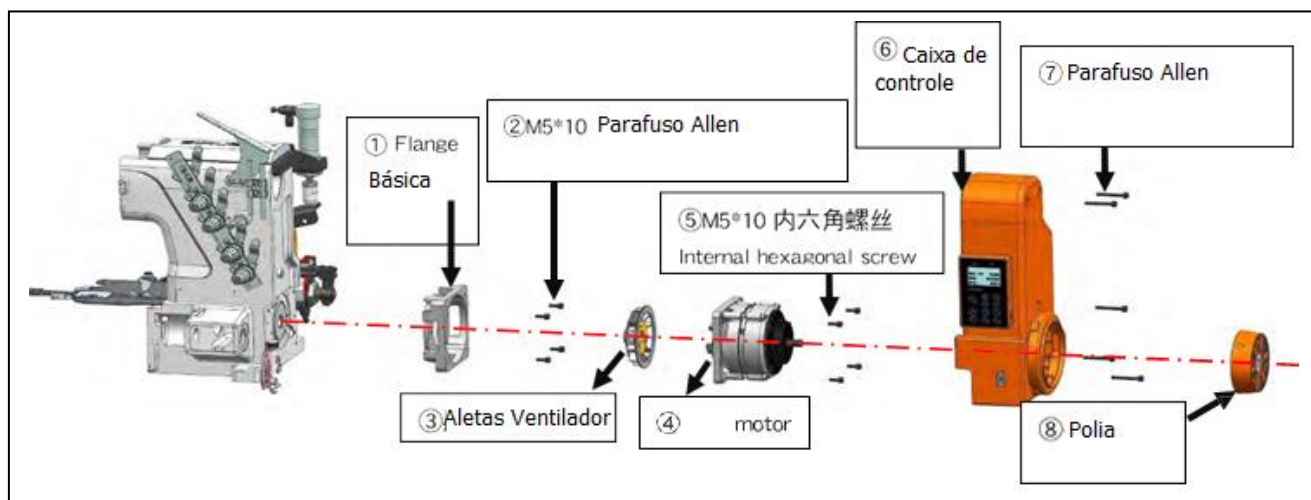
P53	Ativação do interruptor de proteção de ação do caça fio	0	0	0	1	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado
P54	Modo de ação do caça fio	0	0	0	1	0~4	0: Caça-fio normal 1: Corte e sopra uma vez 2: Sopra a cada levantamento do calcador 3: Longo sopro 4: Sopro com paradas
P55	Modo de sopro	10	10	10	1	5~3000	
P56	Tempo de início do atraso da ação do calcador	110	110	1	1	0~2000	Mili segundo
P57	Tempo de ação do calcador (potência total + potência de manutenção)	260	260	260	1	100~2000	Mili segundo
P58	Tempo de potência total da ação do calcador	160	160	160	1	100~990	Mili segundo
P59	Potência máxima do calcador	100	100	100	1	60~100	PERCENTUAL
P60	A ação do calcador para manter o ajuste de potência	50	50	50	1	1~90	PERCENTUAL
P61	Tempo de proteção de liberação da ação do calcador	65	65	65	1	1~800	Mili segundo
P62	Tempo de inatividade do levantador automático do calcador	10	10	10	1	1~120	Segundo
P63	O interruptor de proteção do calcador está ativado (detecção de origem do degrau).	1	1	1	0	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado
P64	Modo de ação do calcador	0	0	0	1	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado
P65	Tempo de atraso para início de levantamento do calcador ao acionar metade do pedal	150	150	150	1	0~2000	Mili segundo
P67	Detecção de baixa tensão e sobretensão desligada	0	0	0	1	0~3	0: Função de baixa e alta tensão ativadas 1: Função de baixa tensão desativada 2: Função de sobre tensão desativada 3: Função de baixa e alta tensão desativadas
P69	Poder de liberação do corte	0	0	0	1	0~55	PERCENTUAL
P70	Limite máximo de corrente elétrica do motor	350	350	350	10	50~600	
P71	Bloqueio de velocidade máxima	4200	4200	4200	50	200~5500	Rotações por minuto
P72	Senha do sistema	2014	2014	2014	1	0~9999	
P73	Volume da voz	25	25	25	1	0~30	DB
P74	Seleção de idioma	0	0	0	1	0~1	0: Chinês 1: Inglês

P76	Tempo de início do atraso da ação de sucção de ar	140	140	140	1	0~2000	Mili segundo
P77	Tempo mantendo a ação de sucção de ar	20	20	20	1	1~600	Mili segundo
P78	Tempo de potência total da ação de sucção de ar	160	160	160	1	10~990	Mili segundo
P79	Potência máxima durante a ação de sucção de ar	100	100	100	1	20~100	PERCENTUAL
P80	Potência mantida durante a ação de sucção de ar	80	80	80	1	1~100	PERCENTUAL
P81	Tempo de liberação da ação de sucção de ar	45	45	45	1	1~800	Mili segundo
P82	Tempo de proteção da ação de sucção de ar	1	1	1	1	1~120	segundo
P83	Permissão para acionar o interruptor de proteção de sucção de ar	0	0	0	1	0~1	0: Desabilitado 1: Habilitado
P84	Ação de sucção de ar	0	0	0	1	0~4	0: Desligado; 1: Sopro Longo; 2: Sopro em Intervalos: primeiro Sopro 3: Sopro em Intervalos: primeira parada 4: Sopro após o levantamento do calcador
P85	Modo de sopro	0	0	0	1	0~2	0: Soprando após o levantamento do calcador 1: Sopre uma vez 2: Sopre duas vezes 3: Sopre três vezes 4: Sopre quatro vezes
P86	Ligar Sopre em intervalos a cada determinada quantidade de pontos	10	10	10	1	1~250	Quantidade de pontadas
P87	Desligar Sopre em intervalos a cada determinada quantidade de pontos	30	30	30	1	1~250	Quantidade de pontadas
P88	Seleção do modo de máquina de Cobertura	C007L Elétrica	C007L Pneumática	C007L Motor Passo	1	0~2	0:Elétrica 1:Pneumática 2:Motor de Passo
P89	Contagem de corte (peças)	0	0	0	1	0~9999	
P90	Exibição na interface principal	0	0	0	1	0~4	0: desligado 1: contagem de números 2: velocidade 3: tensão do pedal 4: tensão

P91	Tempo de execução auto-teste	5	5	5	1	1~60	Segundo
P92	Tempo de parada na função de auto-teste	2	2	2	1	0~60	Segundo
P93	Velocidade de auto-teste	4500	4500	4500	100	200~5500	RPM
P94	Bloqueio de velocidade	5000	5000	5000	100	200~5500	RPM
P95	Velocidade virtual	100	100	100	50	0~5000	RPM
P99	Versão de exibição	1	1	1	1	0~9999	
P100	Versão do controlador	505	505	505	1	0~9999	
P101	Direção do motor de passo	1	1	1	1	0~1	0:Para frente 1:Reverso
P102	Deslocamento de origem do motor de passo	32	32	32	1	0~400	grau
P103	Potência de origem do motor de passo	2	2	2	1	0~50	PERCENTUAL
P104	Poder do corte da linha do motor de passo	85	85	85	1	5~95	PERCENTUAL
P105	Ângulo da linha de corte do motor de passo	/	/	900	1	1~1200	
P106	Velocidade de avanço do motor de passo	/	/	800	1	1~1200	
P 107	Velocidade da faca no retorno	/	/	500	1	1~1200	
P 108	Potência de avanço do motor de passo para a frente na faca	/	/	1	1	1~5	
P 109	Potência de retorno do motor de passo para a frente na faca	/	/	1	1	1~5	
P 110	Ângulo de elevação do calcador do motor de passo	/	/	1500	1	1~1800	
P 111	Aumente a velocidade do calcador do motor de passo	/	/	500	1	1~1200	
P 112	Velocidade do calcador de liberação do motor de passo	/	/	600	1	1~1200	
P 113	Potência de elevação do calcador do motor de passo	/	/	2	1	1~5	
P 114	Potência de liberação do calcador do motor de passo	/	/	1	1	1~5	
P 115	05 modo de função	/	/	0			
P 116	05 modo de correção de agulha de costura	/	/	0	1	0~1	
P 117	05 modo de alimentação de velocidade do material	/	/	390			

P 118	O corte da linha inicia o curso de desaceleração	/	/	80	1	5~600	
P 119	Velocidade de desaceleração inicial de corte de linha	/	/	500	1	100~950	
P 120	Reduzindo a velocidade de desaceleração	/	/	350	1	100~950	
P 131	Levante o calcador para desacelerar o curso do calcador	/	/	100	1	5~1000	
P 132	Desaceleração da velocidade do Calcador na elevação	/	/	200	1	100~1200	
P 133	O calcador inicia o curso de desaceleração	/	/	300	1	5~1000	
P 134	Desaceleração da velocidade de liberação do Calcador	/	/	100	1	100~1200	
P 135	Pressão do Pedal em dois estágios	/	/	1	1	0~1	
P 136	Interruptor de corte em dois estágios	/	/	0	1	0~1	

Instalação e Ajuste



Instalação do controlador de velocidade:

1. Instale a base 1 na extremidade da máquina e fixe-a com os parafusos 2.
2. Conecte a conexão no 3 e ajuste-a no eixo principal da máquina, fixando-a com o parafuso.
3. Instale o motor 4 na lâmina do ventilador 3, fixando-o com os parafusos 5.

Nota: certifique-se de que a direção do motor está correta e gire a roda manual para verificar se o motor está pesado ou travado.

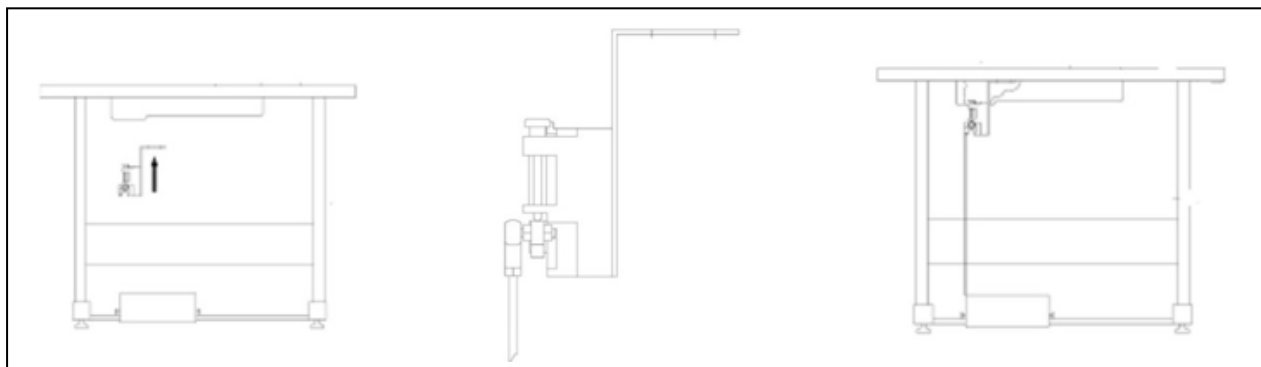
4. Fixe a caixa de controle 6 no motor com os parafusos 7.
5. Instale a polia manual 8 no motor, fixando-a com os parafusos.

Nota: o ponto "P" na polia manual deve apontar para a posição da caixa de controle quando a agulha

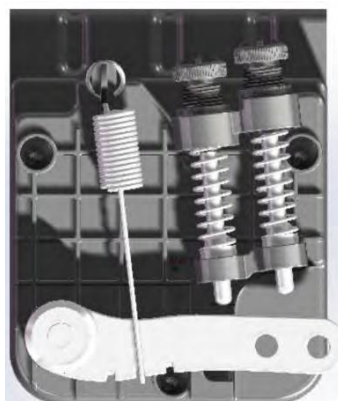
estiver na posição mais alta.

Instalação e ajuste do controlador de velocidade:

1. Fixe o pedal e o controlador de velocidade sob a mesa.
2. Verifique a firmeza do pedal e do controlador após a instalação.
3. Consulte o diagrama de instalação para confirmação.



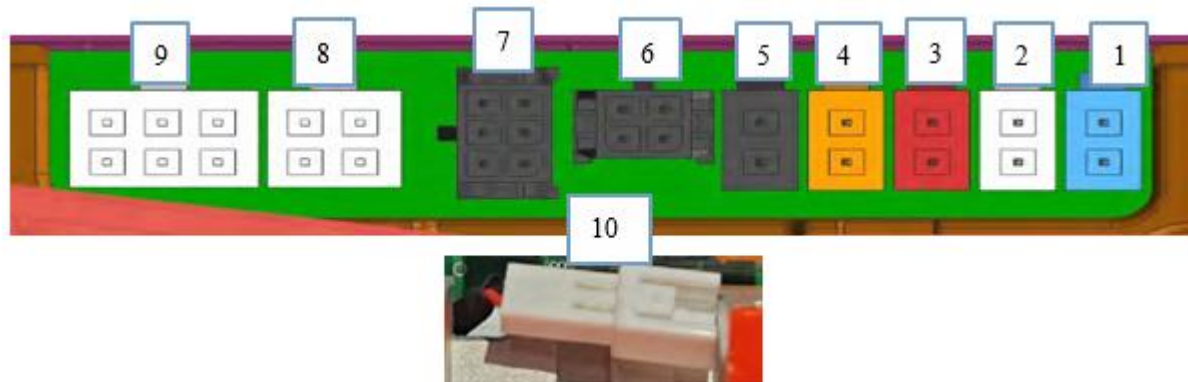
Ajustando a Potência do pedal acionador



Quatro: Descrição das portas da caixa de controle:

Nº	Nome do plugue	Definição da porta de saída			Especificação	COR	Cabo:
1	Corte	-	34V			Azul	HX42000-2R
2	Caça-fio	-	34V			Branco	HX42000-2R
3	Reservado	-	34V			Vermelho	HX42000-2R
4	Calcador	-	34V			Laranja	HX42000-2R
5	Reservado	-	34V			PRETO	HX42000-2R
6	Display IOT	5V	TX			PRETO	HX30002-4A
		Aterramento	RX				
7	Dispositivo de segurança	+	-	SINAL		PRETO	HX30002-6A
		+	-	SINAL			
8	Plugue de fase do motor de passo	W	V			BRANCO	HX42000-2R
		Aterramento	U				

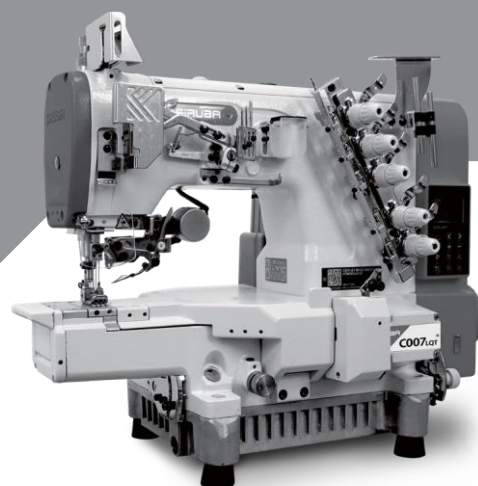
9	Plugue de SINAL do motor de passo	ENCODER A	5		BRANCO	HX42000-2R
		ENCODER B	Aterramento			
10	LED	-	+			HA-2R



Análise de erro através do código informado

O código de erro exibido	Significado do código de erro	Possíveis causas para o erro	Solução
ER-01	Não encontra posição da agulha	A conexão do cabo do motor está ruim/danificado;	Desligue o controlador e verifique o plugue de sinal do motor, se estiver mal conectado, reinicie o controlador. Entre em contato com o pós-venda se o problema persistir.
ER-02	Error de sinal do controlador do pedal	1: Iniciar sem conectar o controlador do pedal 2: O Plugue do controlador do pedal está ligado incorretamente ou desconectado 3: Dano do controlador do pedal	Desligue o controlador e verifique a conexão entre o pedal e o controlador, reinicie o controlador. Entre em contato com o pós-venda se o problema ainda persistir.
ER-03	Erro no Sinal de fase do Motor	Erro no Sinal de fase do Motor	Desligue o controlador e verifique a conexão entre o motor e o controlador, reinicie o controlador. Entre em contato com o pós-venda se o problema ainda persistir.
ER-04	Proteção do rotor/motor travado	1: A máquina de costura está pesada ou travada; 2: Sobrecarga no motor. 3: Verifique se o cabo está conectado ou com mal contato;	1: Verifique se o plugue está conectado ou com mal contato; 2: A máquina de costura está pesada ou travada 3: Substitua o controlador
ER-05	Proteção contra sobrecorrente do hardware	1: A máquina de costura está pesada ou travada; 2: Sobrecarga no motor; 3: O sinal da fase do motor não está conectado	
ER-07	A comunicação entre o painel e a placa-mãe atingiu o tempo limite	1: O cabo de conexão da placa-mãe e do painel está mal conectado; 2: O chip da placa-mãe está danificado	1: Verifique a linha de conexão entre o painel de exibição e a caixa de controle; 2: Verifique se o controlador funciona bem, se não, dano do controlador; 3: Verifique se há uma máquina de alta frequência perto, causando interferência na máquina; 4: Troque o painel de exibição;
ER-09	Erro de Memória	1: A memória da placa-mãe está danificada ou com defeito	1: A caixa de controle (control box) está danificada
ER-10	Erro na comunicação entre painel e sensor	1: Erro de conexão entre o painel de exibição e o sensor	1: Danos no painel de exibição 2: Erro de conexão entre o painel de exibição e o sensor
ER-15	Erro na placa do motor	Erro na placa do motor	

ER-16	Erro de Sobretensão	1. A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito alta, a tensão da fonte de alimentação de 220V excede o valor limite (AC310V) ou a inércia da carga é muito grande para a tensão regenerativa excede o valor limite (DC440V) ou o circuito de detecção de tensão falha. Nota: (a tensão da fonte de alimentação do sistema de controle de 110V excede o valor limite (AC155V), ou a inércia da carga é demasiado grande para a tensão de regeneração excede o valor limite (DC220V).	
ER-20	Erro de subtensão	1. A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito baixa, a tensão da fonte de alimentação de 220V é menor que o valor limite (AC91V) ou a tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é menor que o valor limite (DC130V) ou o circuito de detecção de tensão falha. Nota: (A tensão da fonte de alimentação de 110 V está abaixo do limite (AC45.5 V) ou a potência de acionamento do motor a tensão de alimentação está abaixo do limite (DC 65V))	
Er22	Erro no pedal	1. Verificar se o pedal não está pressionado quando a inicialização está ocorrendo. 2. O valor do pedal está errado.	Pressione e puxe o pedal novamente para desencatar, caso o mesmo esteja preso. Pressione P e a tecla trimmer (corte) para inserir os parâmetros de manutenção, pressione OK quando estiver na interface do pedal – p24, verifique o valor se for 200±15% quando o pedal não funcionar, altere-o se o valor estiver anormal
ER-35	Proteção contra sobrecorrente do motor de passo	1: Verifique a conexão do fio de sinal do motor de passo 2: Verifique a conexão do fio de alimentação do motor de passo	Entre em contato com o pós-venda se não puder resolver o problema
ER-37	Falha na detecção de corrente da fase A do motor de passo	Danos no chip principal do controlador	Contate o departamento de pós-vendas
ER-38	Falha na detecção de corrente da fase B do motor de passo	Danos no chip principal do controlador	Contate o departamento de pós-vendas
ER-39	Falha na detecção de corrente da fase A e B do motor de passo	Danos no chip principal do controlador	Contate o departamento de pós-vendas
ER-45	Erro no pedal	Verifique se o cabo de sinal do motor de passo está mal conectado	Entre em contato com o pós-venda se não puder resolver o problema
ER-46	O ponto de partida do motor de passo não foi redefinido	Verifique se a estrutura do motor de passo instalado está dando erro ou não, verifique se o erro persiste após afrouxar os parafusos de fixação.	



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

A especificação e/ou o equipamento descrito no livro de instruções e na lista de peças estão sujeitos a alterações devido a modificações sem aviso prévio C007LQT.
SETEMBRO.2023