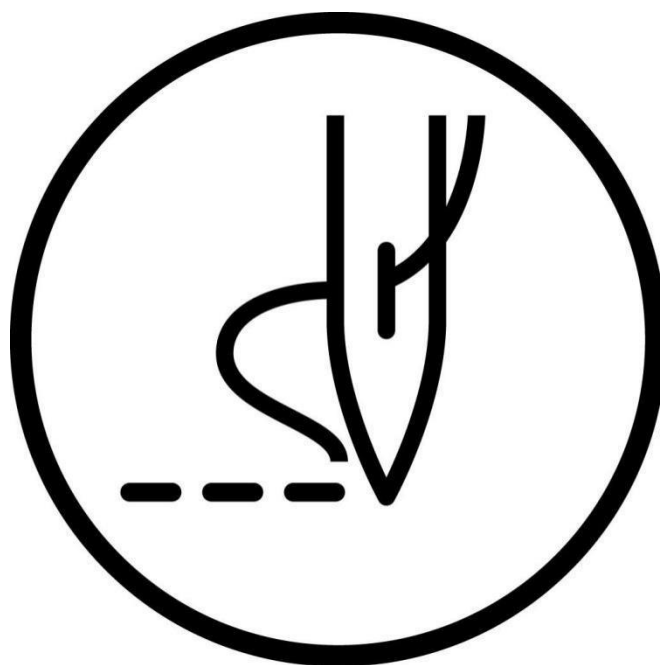

Máquina de abertura de sacos

Instruções do sistema de controle eletrônico



Leia este manual de instruções antes de usar a máquina. Guarde-o em um local de fácil consulta.

VER:202312A

Índice

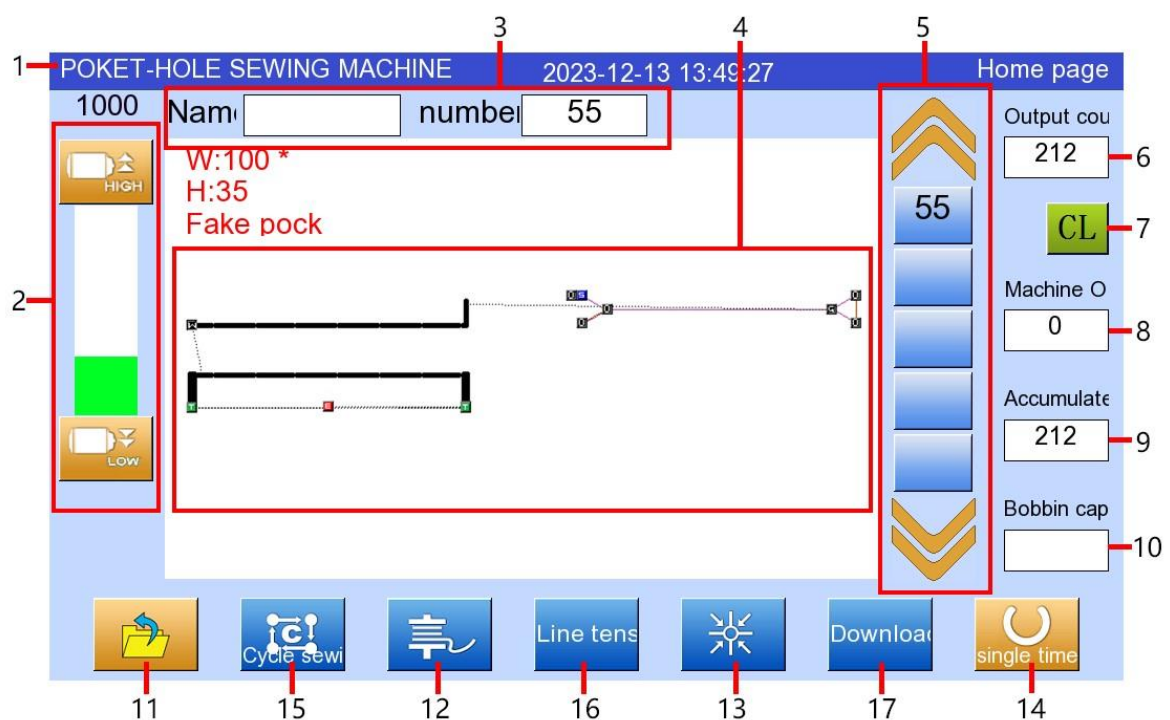
1	Descrição da interface	4
1-1	Descrição da interface principal	4
1-2	Descrição da interface de processamento	6
2	Instruções	7
2-1	Ajustar posição zero	7
2-2	Menu de funções principais	8
2-3	Layout de dados.....	10
2-4	Configuração de dados de costura	16
3.	Detecção de equipamentos e configuração de parâmetros	18
	Apenas algumas funções são explicadas abaixo.	19
3-1	Detecção de sinal do sensor/interruptor	19
3-2	Detecção de eletroímãs.....	20
	Perceber:	21
	1. Durante a inspeção, preste atenção à relação de ação entre cada máquina para evitar problemas irreparáveis.	21
	2. O eletroímã não pode ser aberto por muito tempo e deve ser fechado imediatamente após o teste é concluído para evitar que o eletroímã es quente e queime.21	
	3. Se não houver resposta no teste, verifique se a conexão do fusível e do solenóide está correta. válvula/eletroímã estão normais.....	21
	Teste de 3 etapas.....	21
4	Configurações de acessibilidade.....	22

Nesta interface, você pode selecionar o idioma de operação, definir a hora, atualizar a tela	
programa, inicializar a máquina, visualizar informações da versão e configurar pagamentos parcelados,	
etc. Aqui está uma breve descrição disto:	22
4-1 Marcação do tempo	22
4-2 seleção de idioma.....	23
4-3 Atualizar backup.....	24
4-4 Restaurar configurações	24
4-5 Interface de configuração de parcelamento	26
Apêndice 2 Tabela de fiação de entrada e saída:	45
Apêndice 3 Diagrama de configuração de controle eletrônico.....	50
Apêndice 4 Tabela de códigos de alarme.....	51

1 Descrição da interface

1-1 Descrição da interface principal

O painel de operação com tela sensível ao toque adota a tecnologia de operação por toque mais avançada do setor. A interface clara e o controle simples trazem mudanças inovadoras para o uso diário dos usuários. Os usuários podem tocar a tela com os dedos para realizar as operações correspondentes. Os usuários devem ter cuidado para não tocar na tela com objetos pontiagudos durante o uso, para não causar danos permanentes à tela e afetar o uso. A seguir, uma descrição da interface de controle principal:



1. Título

Exibe informações do fabricante do dispositivo, hora e nome da interface atual.

2. Governador

A velocidade é incrementada/decrementada em 100.

3. Truques

Nome e número do padrão atual.

4. Área de exibição de padrões

Exibe o tamanho do padrão atual no canto superior direito do padrão diagrama.

5. Área de seleção de padrões

Mude a página para selecionar o padrão desejado.

6. Contador de processamento

Exibe o número atual de peças e insere a configuração do contador de peças tela.

7. Chave clara

Limpar contagem atual de peças.

8. Contador de energia

Contagem a partir da inicialização atual, pressione o botão para inserir a peça de trabalho tela de configuração do contador.

9. Contador cumulativo

Exibe o número total de peças e os prompts do número total de peças.

10. Contagem da linha de fundo

Entre na tela de configuração do contador de linhas inferior.

11. Cardápio

Lista de funções: <Padrão de disco U> <Padrão do sistema> <Novo padrão> <Modificar padrão> <Conversão de padrões>
<Gerenciamento de Parâmetros> <Detecção de Equipamentos> <Funções Auxiliares>

12. Enrolamento

Clique para entrar na interface de enrolamento e pressione o interruptor de início dobrável para enrolar

o fio.

13. Retorno à origem

Reinicialização mecânica

14. Confirme a tecla de costura

Entre na interface de processamento de costura.

15. Laço de padrão

Os padrões podem ser combinados para costura em ciclo.

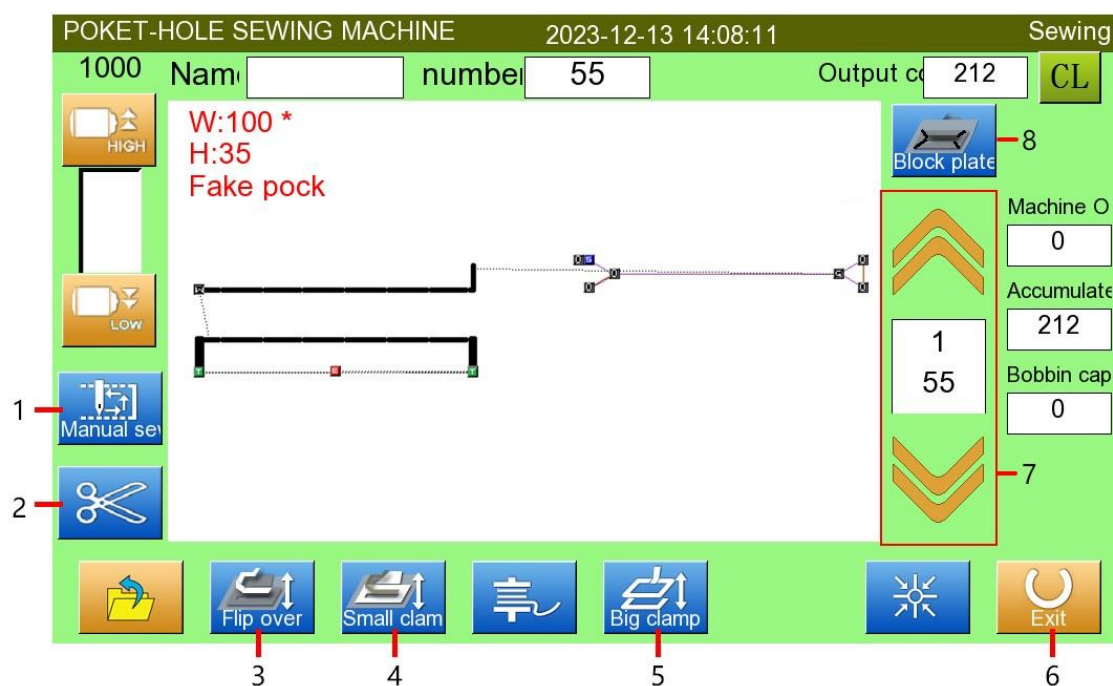
16. Dez linhas

Ajuste as dezenas das linhas.

17. Baixar

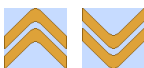
Baixar padrões

1-2 Descrição da interface de processamento



A maioria dos botões nesta interface são os mesmos do controle principal

interface. Agora, vamos explicar apenas as diferentes partes:

1.  — — A tecla de costura manual é usada para iniciar a cabeça da máquina
operação de costura;
2.  — — A chave de tesoura é usada para corte e teste manual de roscas
se a tesoura é normal;
3.  — — Aba utilizada para fixação durante a costura;
4.  — — A pequena placa de pressão é usada para levantar e abaixar manualmente a pequena
placa de pressão.;
5.  — — A grande placa de pressão é usada para levantar e abaixar manualmente a grande
placa de pressão.;
6.  — — A tecla Return é usada para sair da página de processamento;
7.  — — A tecla Jog é usada para mover a ponta da agulha para frente e para trás.;
8.  — — O defletor é usado para posicionar o tecido ao dobrá-lo para formar uma dobra
bordas.;

2 Instruções

2-1 Ajuste a posição zero

Antes de ligar a máquina, certifique-se de que a fonte de gás e

a fonte de alimentação está conectada e, em seguida, ligue o interruptor de alimentação. Após o

Quando o autoteste de inicialização estiver concluído, a tela entrará na interface de controle principal.

1.2-1-1 Ajuste da posição da agulha no fuso

(1): Pressione a tecla [Function Menu] para entrar no menu principal, pressione



Digitar

a interface [Detecção de Sinal], defina a posição da agulha no cabeçote da máquina,

gire o volante no sentido horário para girar a barra da agulha até a altura desejada e

imprensa



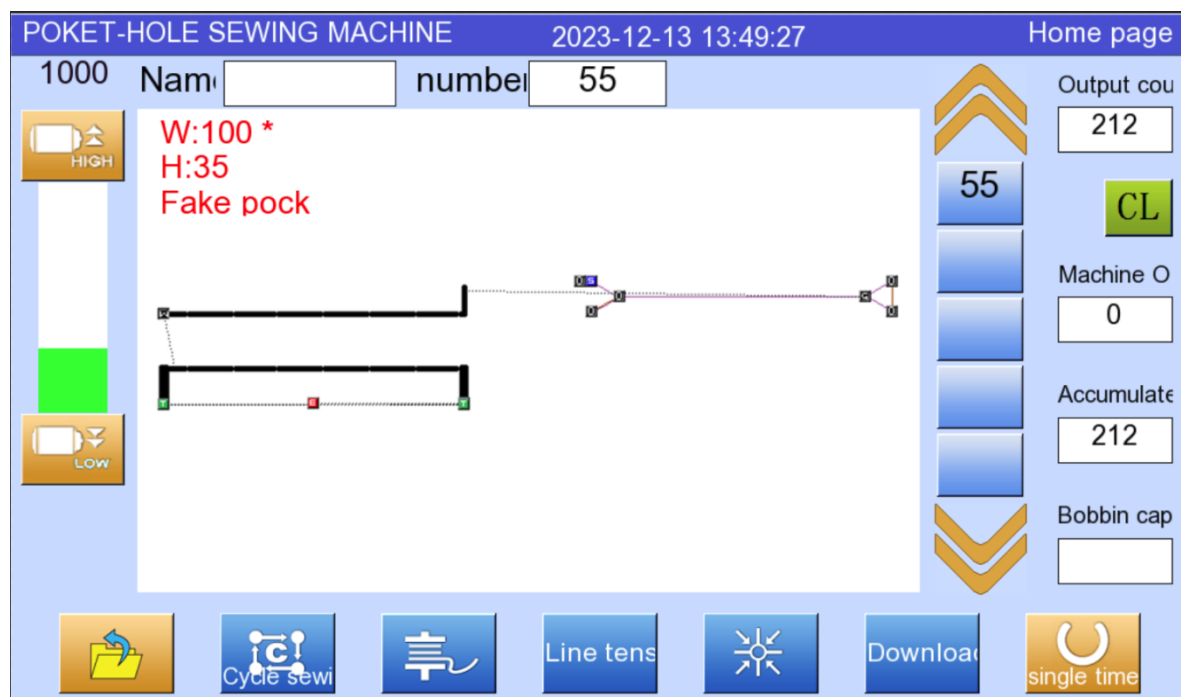
Você pode completar a configuração da posição da agulha mostrada na Figura

1.6 abaixo.



2-2 Menu de funções principais

Após a inicialização, entre nesta interface:

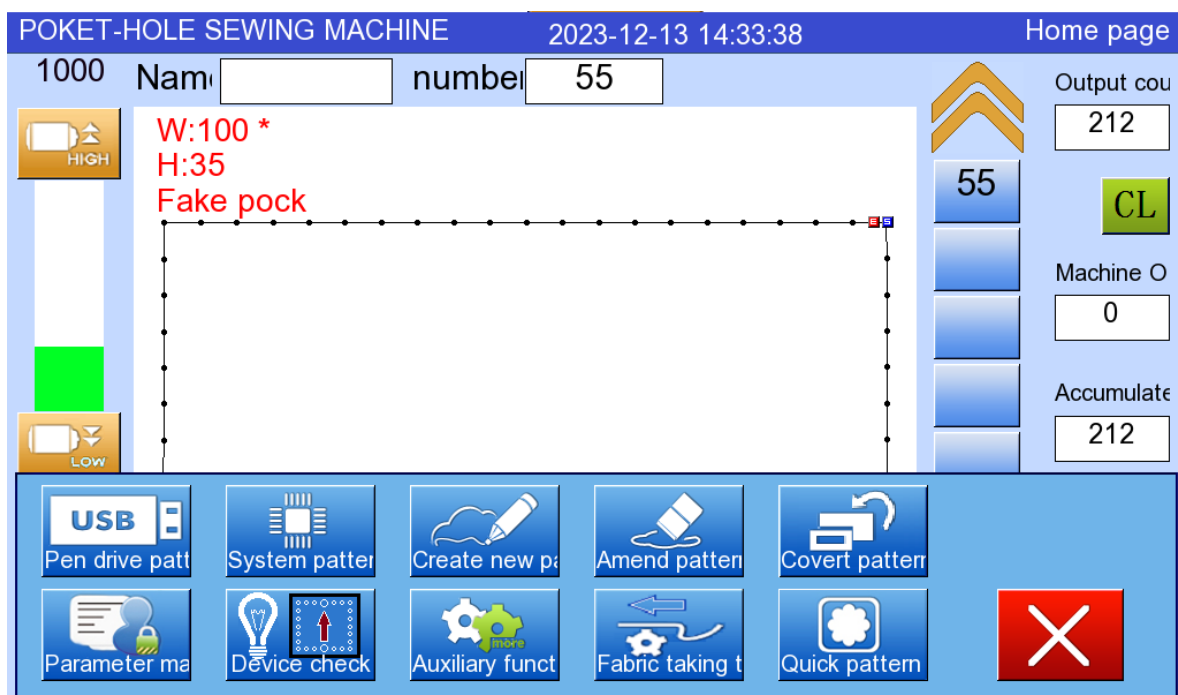


Nesta interface, toque



Pressione o botão para expandir a função

lista de botões (como mostrado abaixo:).



Selecione entre eles para inserir as funções correspondentes:.



< Padrão do disco U>: Editar padrão do disco U.



< Padrões do sistema>: Editar padrões no sistema.



< Criar um novo padrão>: Crie um padrão imediatamente.



< Modificar padrão>: Edita o padrão atual.



< Gerenciamento de parâmetros>: Itens de parâmetros do sistema.



< Detecção de equipamentos>: Usado para detectar se vários equipamentos e os sinais estão corretos ou não.



<Funções auxiliares>: Atualização do sistema, configuração de tempo, período de uso e outras funções.



< Teste de captação>: Usado para definir a posição relevante do motor de captação.



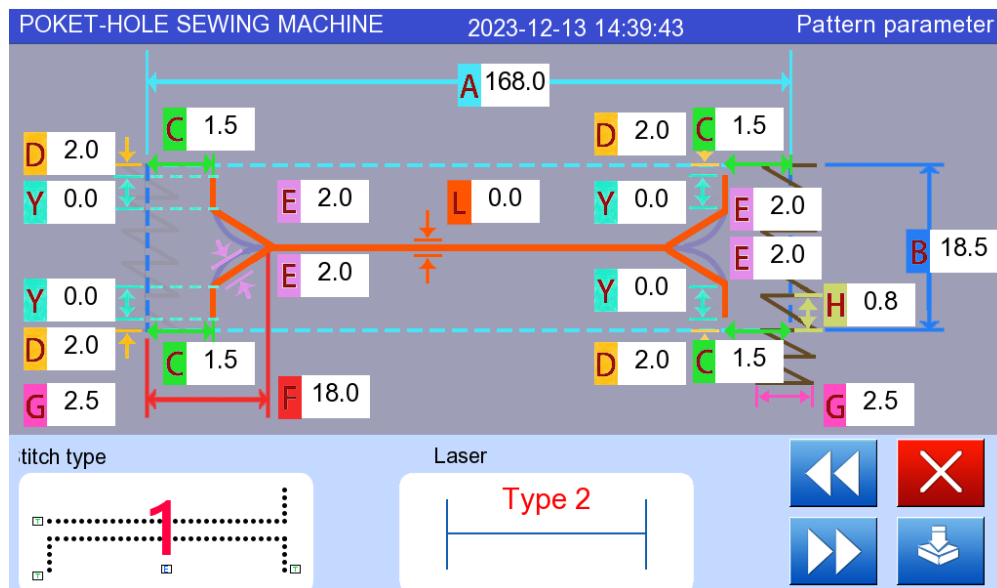
<Padronização de Dados>: Usado para gerar padrões rapidamente [Pocket Data Padronização].

2-3 Layout de dados

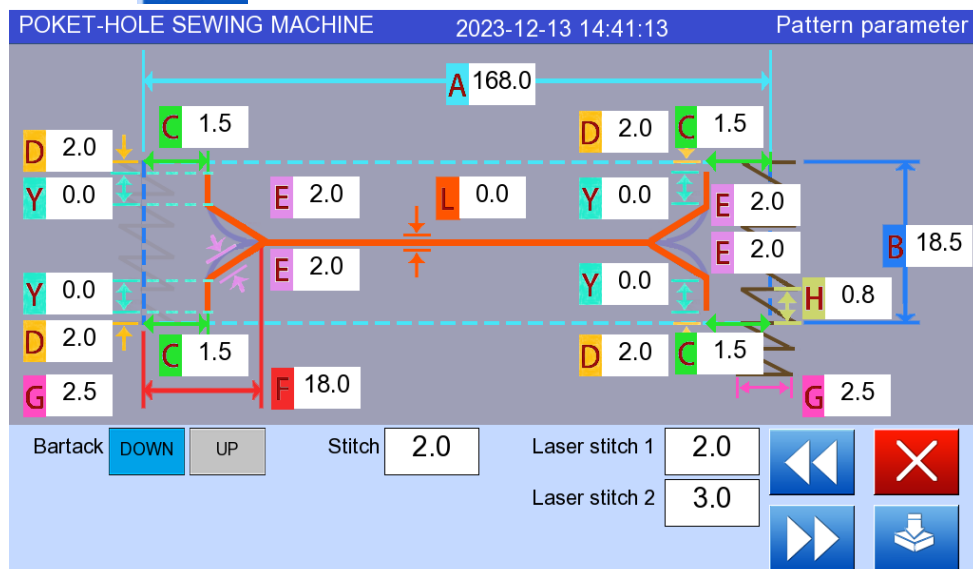
Clique



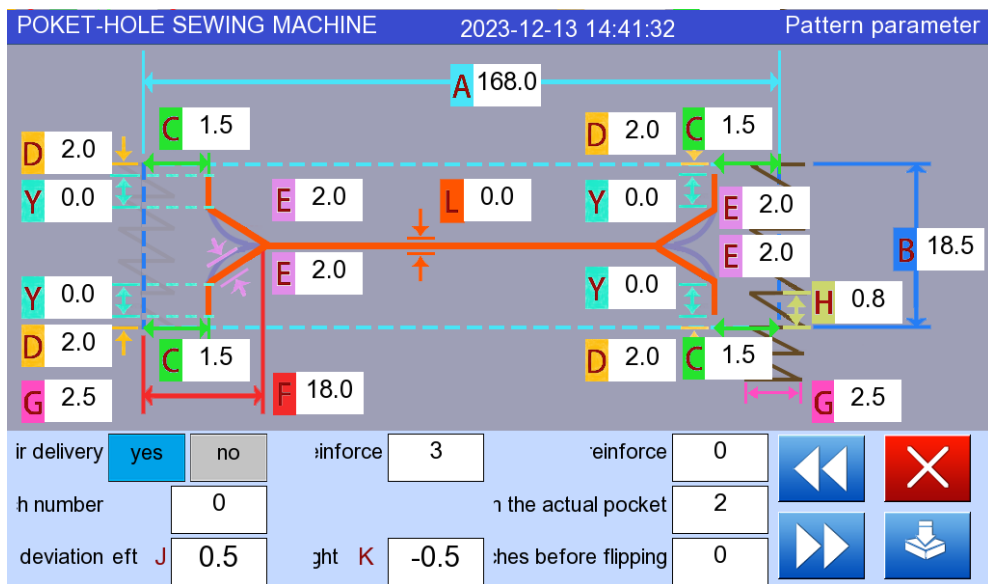
botão para entrar na seguinte interface:



Imprensa  botão para entrar na próxima interface:

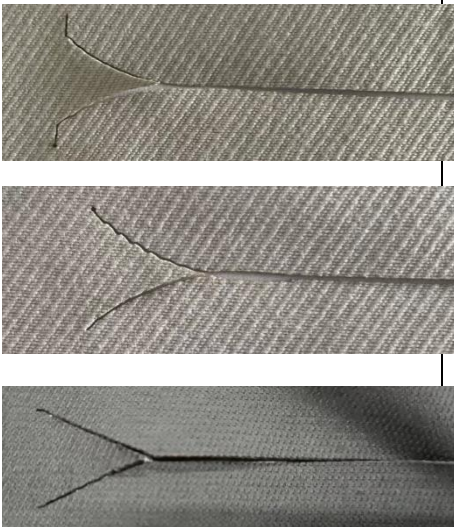


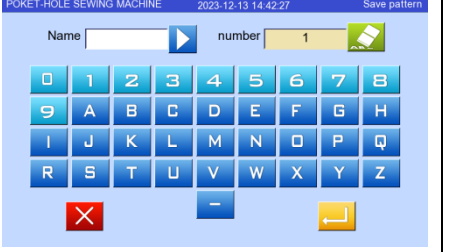
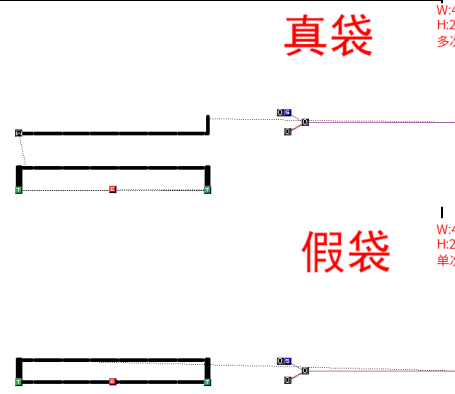
Imprensa  botão para entrar na próxima interface:



Descrição da função

serial número	Função	Contente
UM	Comprimento da costura do bolso	
B	Largura da costura do bolso	
C	Corte a laser para a esquerda e direita distância da sutura	
D	Corte a laser na parte superior e distância da costura inferior	
E	Medição de arco de corte a laser ajuste	
F	Distância da parada esquerda e direita para linha de sutura	
G	Ajuste de altura da casca	
H	Comprimento do ponto de barra	

E	Laser corte borda estilo seleção. A Figura 1 mostra uma forma de Y (quando Y não é 0) A Figura 2 mostra um arco (quando E não é 0) A Figura 3 é uma linha reta (quando Y é 0)	
J	Tacking X deslocamento para a esquerda é deixado ajuste de aderência, Quando 0, é distribuído uniformemente à esquerda e à direita do linha vertical. Insira um positivo número para mover a aderência para o à direita da linha vertical e uma número negativo para mover o aderência à esquerda da vertical linha.	

K	Tacking X offset O direito é o ajuste de aderência à direita. Quando 0 é clicado, é distribuído uniformemente no lados esquerdo e direito do linha vertical. Insira uma número positivo para mover o vire à direita do linha vertical e uma número negativo para mover o vire à esquerda do linha vertical.	
eu	salve o padrão [Ao salvar o padrão, você pode editar o número e nome do padrão, preencha no padrão e salve-o]	
eu	Seleção de tipo Várias vezes (bolsas reais)	

	Solteiro (bolsa falsa)	
Bater datas	Tipo 1: Bata as datas de cima para baixo fundo Tipo 2: Viva de baixo e vencer a data do topo	
Passo da agulha: É o passo da agulha da linha de costura; Passo da agulha do laser 1: É o passo da agulha nos ramos à esquerda e extremidades direitas da linha do laser (um pequeno passo de agulha é propício para linhas retas corte); Passo da agulha do laser 2: É o passo da agulha da linha reta no meio da linha do laser (um passo maior da agulha é benéfico para uma velocidade mais rápida).		
Número de agulhas avançadas pelo retalho: Para evitar que o retalho colida com a agulha, esse número de pontos pode ser definido (geralmente definido como 0);		
Tipo de laser 1: Para os quatro cantos do laser, o laser é disparado do linha média de cada vez; Laser Tipo 2: Abra o laser de fora para a linha média para a parte inferior cantos esquerdo e direito do laser.		

Deslocamento XY do centro do padrão: usado para compensar a posição relativa
diferença entre os dados do padrão e a agulha;

Deslocamento XY do centro do padrão: usado para compensar a posição relativa
diferença entre dados de laser e laser;

2-4 Configuração de dados de costura

2-4-1 Configuração do limite de velocidade máxima

Na interface de controle principal e na interface de processamento de costura, você pode

imprensa  ou  Pode ser ajustado para cima ou para baixo. No entanto, o
o valor limite de velocidade máxima é o valor definido pelos parâmetros do sistema.

Contador de resultados 2-4-2

Esta contagem é uma estimativa do número de vezes que um cilindro de fechadura pode ser costurado.

o número total de roscas inferiores pode ser definido de acordo com a situação de trabalho real,

conforme mostrado na figura:

Start winding by pressing pedal

400



Durante o processo de costura, o número atual da linha da bobina é subtraído por uma para cada peça de costura. Quando o número final da linha da bobina for 0, "E046 O comprimento restante da linha da bobina não é suficiente, troque a bobina" será relatado. Se o número total de fios da bobina for definido como zero, a bobina a linha será desligada. função de contagem. Como o número da bobina é um estimar e está relacionado ao comprimento do enrolamento da bobina, a bobina restante o fio não é exatamente o mesmo todas as vezes.

3. Detecção de equipamentos e configuração de parâmetros

No menu principal, toque em



botão para entrar na interface do menu principal como

segue:



<Detecção de eletroímã>: Teste cada válvula solenóide eletroímã.



< Teste de passo>: Teste motores de passo e acionamentos de passo.



< Teste Servo>: Teste o motor do fuso (servo).



< Detecção de sinal>: Teste os sinais de comutação de cada sensor



< Ajuste de origem>: Definir origem mecânica



< Teste >: Somente tratores antigos, proibidos de usar



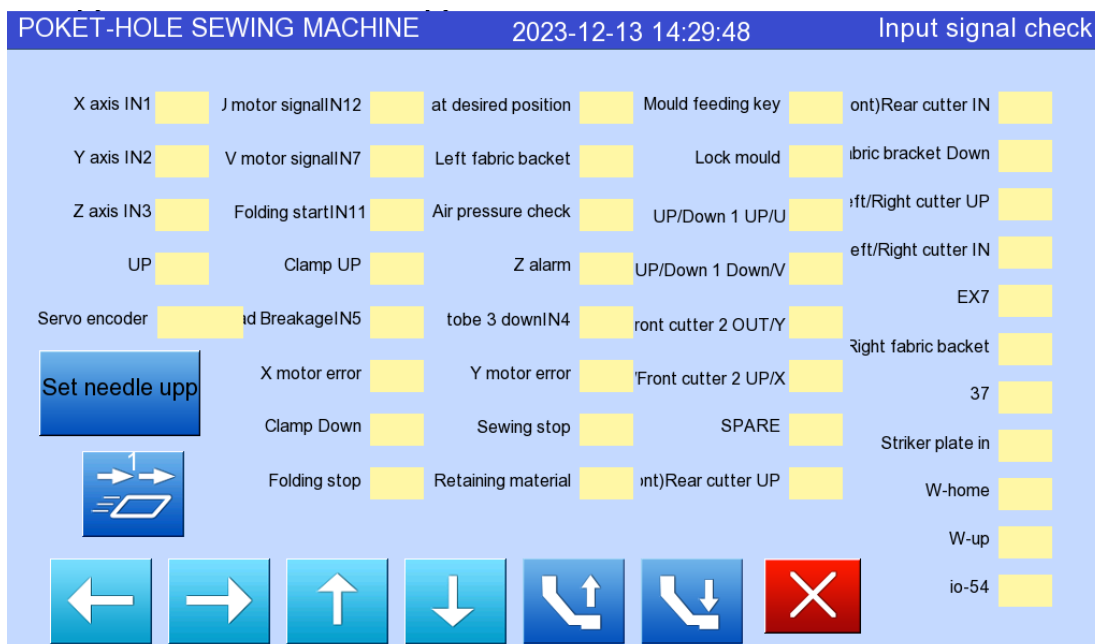
< Configurações de tela desligada >: Configurações de luz de fundo da tela.

Apenas algumas funções são explicadas abaixo.

3-1 Detecção de sinal de sensor/interruptor



tocar Pressione a tecla para entrar na interface de detecção do sinal de entrada para exibir o sinal do sensor e o sinal do interruptor.



1. Quando os respectivos sensores detectam, há mudanças em L/H, ON/OFF e 0/1. Observe que a luz no sensor indica que a alimentação está normal, mas não significa que o sinal esteja normal. Somente quando a posição correspondente alterações o teste pode ser normal.
2. Para interruptores de botão de pressão, existem dois tipos: normalmente aberto e normalmente fechado, de avanço gradual e autotravante. Preste atenção à distinção.
3. Quando o fuso gira normalmente, o código do fuso aumentará e

diminuir ciclicamente de 0 a 4320 (alguns modelos). Quando o fuso gira uma vez, a posição da agulha mudará de ligada para desligada.

4. Para detecção de quebra de fio, a força de tração da mola de salto pode ser variável se o fio de tração mudar.

5. Após pressionar o botão de reinicialização, entre na interface de detecção de sinal e em todas as funções de detecção.

os estados são como mostrado na imagem acima.

3-2 Detecção de eletroímã



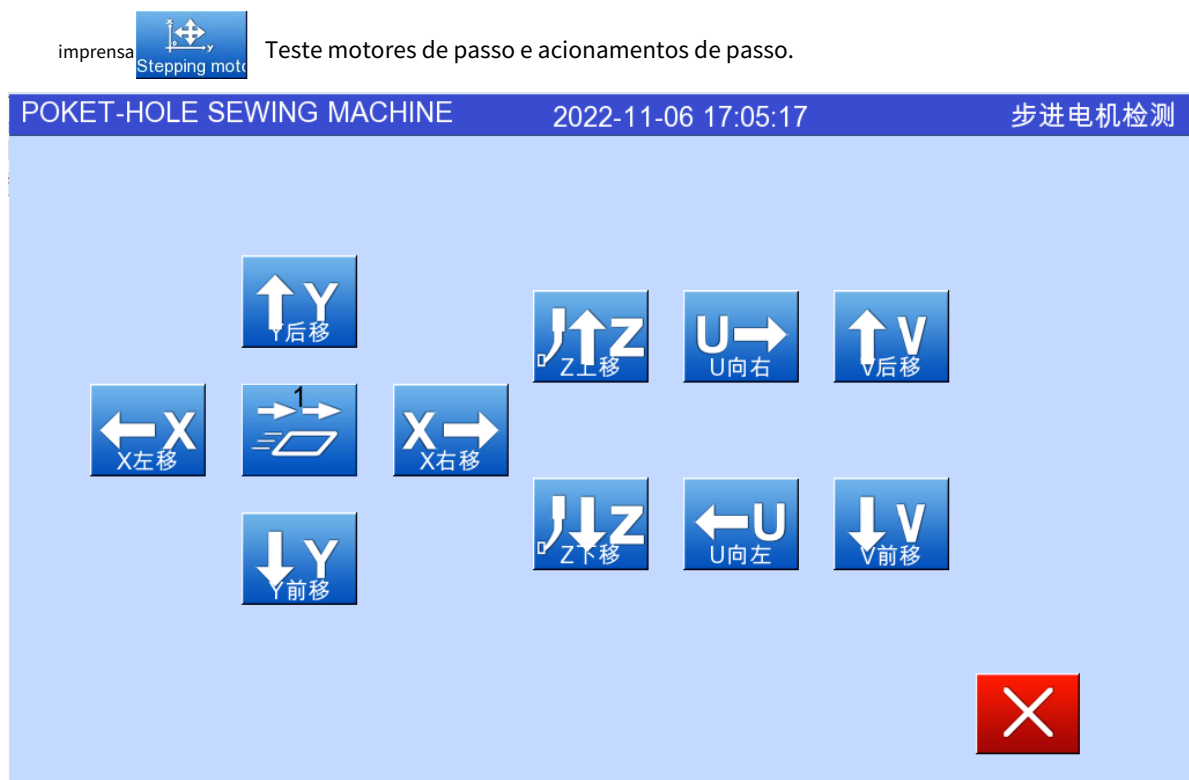
Teste cada válvula solenóide.

POKET-HOLE SEWING MACHINE				2023-12-13 14:52:31	Cylinder check	
Big frameJ1	Left/Right cutt	Laser switch	presser up/dow	Small cyliderJ3	J37	JC2
Alignment plate	Left/Right cutt	Laser UP/Down	presser in/out	Alignment plate	J38	JC6
Flip UP/Down	Front/Rear cutt	Tray UP/Down	tobe up/dw 3	Fabric bracket	Laser 1	Reserve
Flip Out/Back	Front/Rear fold	Tray clamp 1	Suction	Front/Rear cutt	Laser 2	Trimmer
Small clamp	UP/DOWN 1	Tray UP/Down	Flip UP/Down 2	Front/Rear fold	Laser 3	Release threac
Small clamp UP	UP/DOWN 2	Tray clamp 2	Flip OUT/BACK	Fabric bracket	Laser 4	Thread wiper
Small clamp OU	SPARE J15	Fix tray	Flip2	Fabric bracket		

Perceber:

1. Durante a inspeção, preste atenção à relação de ação entre cada máquina para evitar problemas irreparáveis.
2. O eletroímã não pode ser aberto por muito tempo e deve ser fechado imediatamente após a conclusão do teste para evitar que o eletroímã esquente e queime.
3. Se não houver resposta no teste, verifique se a conexão do fusível e o válvula solenóide/eletroímã estão normais.

Teste de 3-3 etapas



4 Configurações de acessibilidade

Toque na interface de controle principal



botão para entrar no menu principal

interface da seguinte forma:



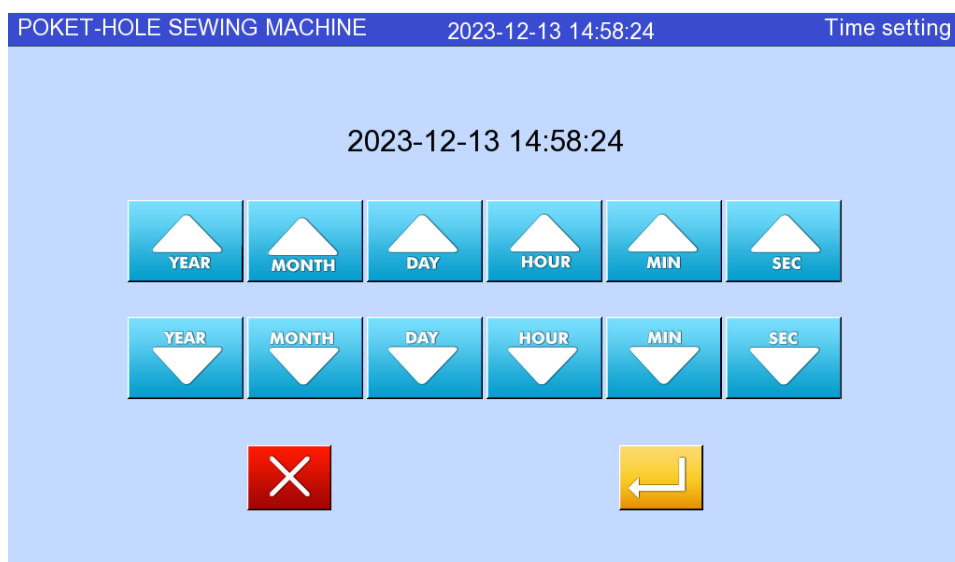
Nesta interface, você pode selecionar o idioma de operação, definir a hora, atualizar o programa de tela, inicializar a máquina, visualizar informações da versão e configurar pagamentos parcelados, etc. Aqui está uma breve descrição disso:

4-1 Tempo de observação

Clique



tecla para entrar na seguinte interface:



Quando a tela é usada por um longo período e a bateria está fraca, ou a bateria (CR2032) for substituída, a tela exibirá

A data exibida estará incorreta e você precisará fazer uma correção de data por meio

o de cima   botão para definir a data

tempo  salvar e sair.

4-2 seleção de idioma

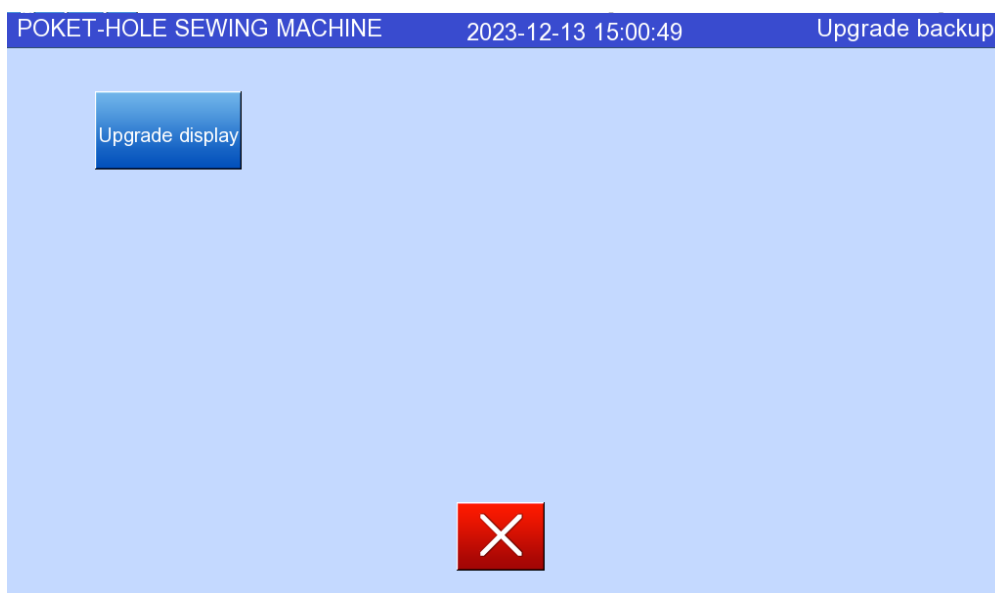
Clique  tecla para entrar na seguinte interface:



Nesta interface, você pode selecionar o idioma de operação da tela. Atualmente, apenas chinês e inglês são suportados. Se isso for exibido  ícone, significa que toda vez que você ligar o computador, será perguntado se você deseja alternar o sistema operacional idioma. Se você não quiser exibir esta pergunta, basta pressionar este ícone para mudar para  Este estado é suficiente.

4-3 Atualizar backup

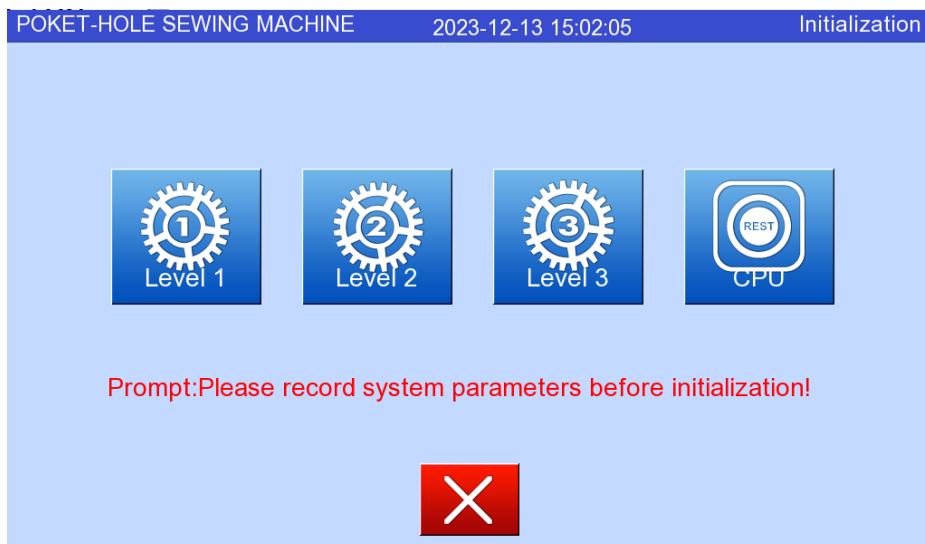
Clique  botão para entrar na seguinte interface:



Ao conectar a unidade flash USB na entrada USB da tela sensível ao toque, clique  botão, o sistema atualizará seu programa de tela sensível ao toque para a versão número que você precisa. Após a conclusão da atualização, você será solicitado a desligar o computador e desconecte a unidade flash USB e ligue-a novamente para usar o novo versão..

4-4 Restaurar configurações

Clique  botão para entrar na seguinte interface:



1: Após a conclusão da nova instalação da máquina, é necessária uma ação de inicialização a ser executado antes de iniciar a depuração. Quando os parâmetros da máquina são aumentados ou diminuídos,

E quando há ações de tempo obviamente incorretas durante o uso, o equipamento precisa ser inicializado;

2: Na inicialização, proceda da direita para a esquerda, ou seja, partindo do controlador, depois nível três, nível dois e nível um;

3: Após a conclusão da inicialização, você precisa desligar o computador uma vez. Para

exemplo: pressione



botão, a seguinte interface será exibida:

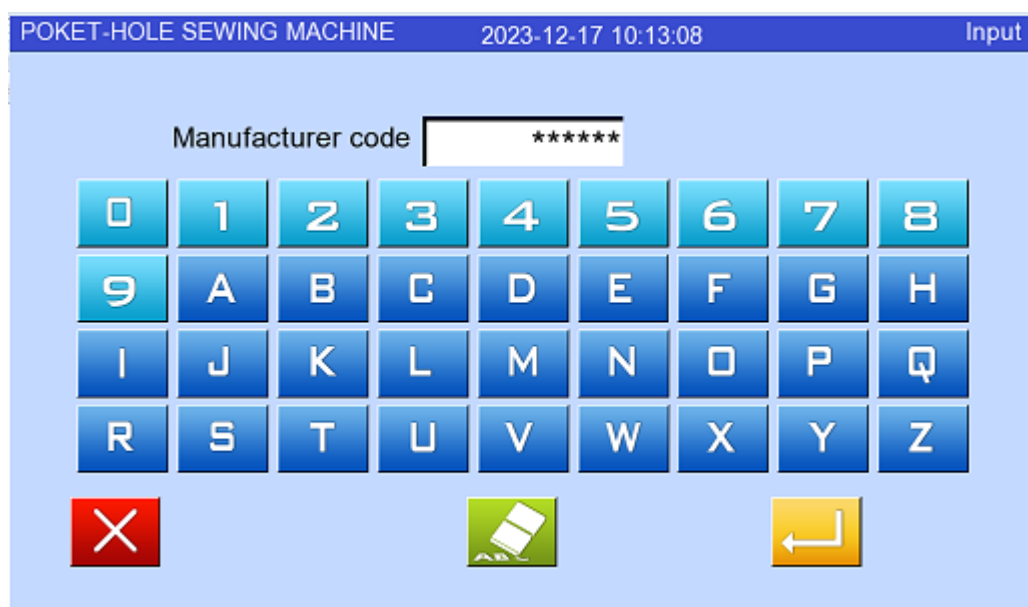


Após digitar sua senha, clique em  botão, a tela exibirá: "E1013 Inicialização do controlador bem-sucedida", o que significa que a inicialização do controlador foi concluída. Inicialize também os parâmetros de terceiro, segundo e primeiro níveis e, em seguida, desligue. Se a inicialização não for bem-sucedida, a comunicação entre a tela e a placa-mãe pode ter sido desconectada, portanto, você precisa desligar e reiniciar o computador antes de inicializá-lo.

4-5 Interface de configuração de parcelamento

Na interface de configuração, pressione , entre na seguinte interface:

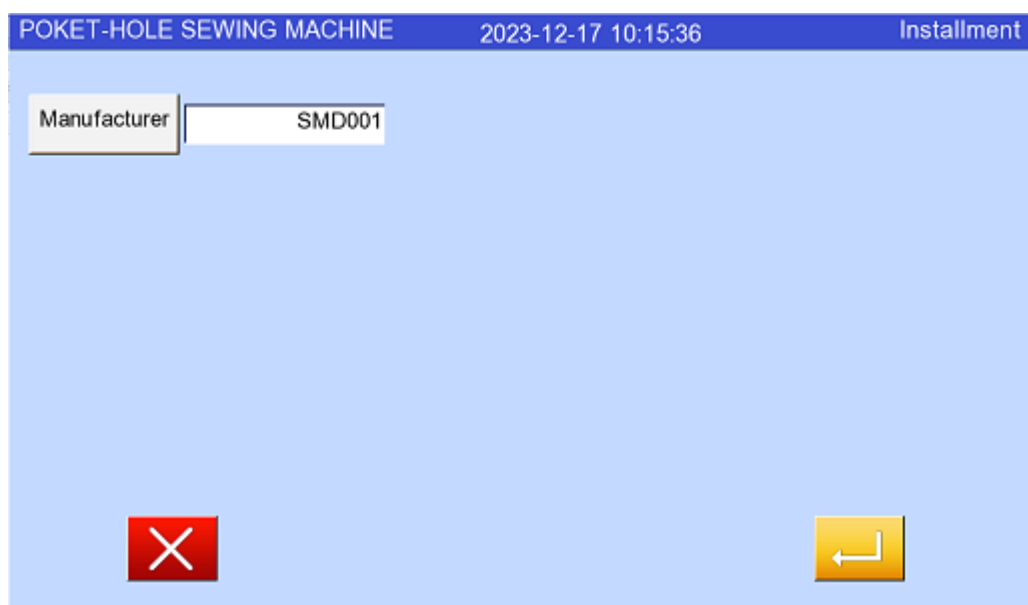
Nota: Por favor, revise a data e a hora na tela antes de configurar a parcela pagamento.



Nesta interface, digite a senha e pressione



botão:



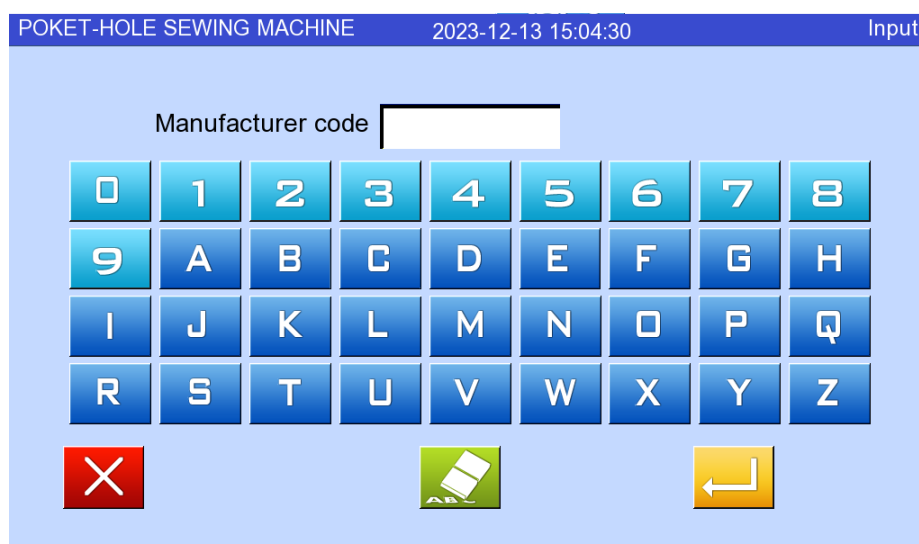
Nesta interface, digite a senha e pressione



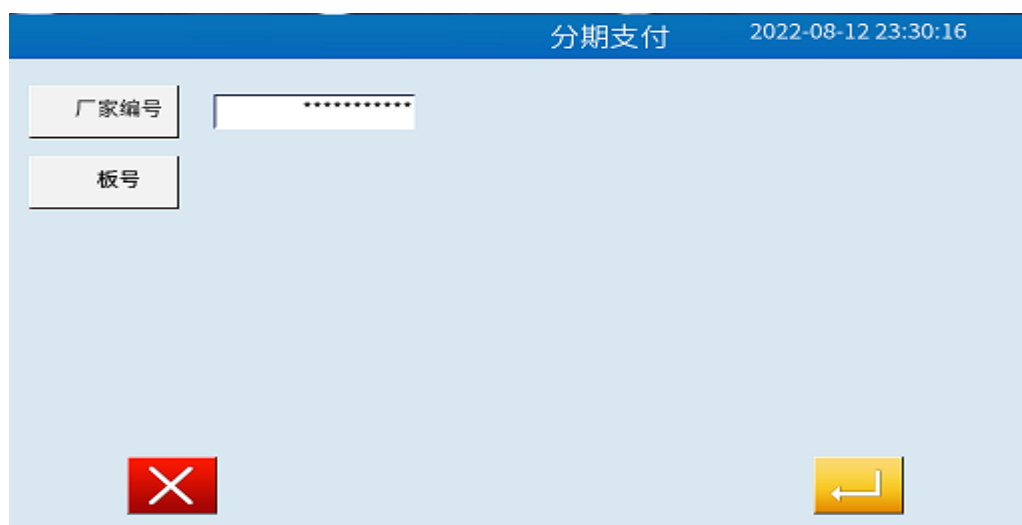
botão:



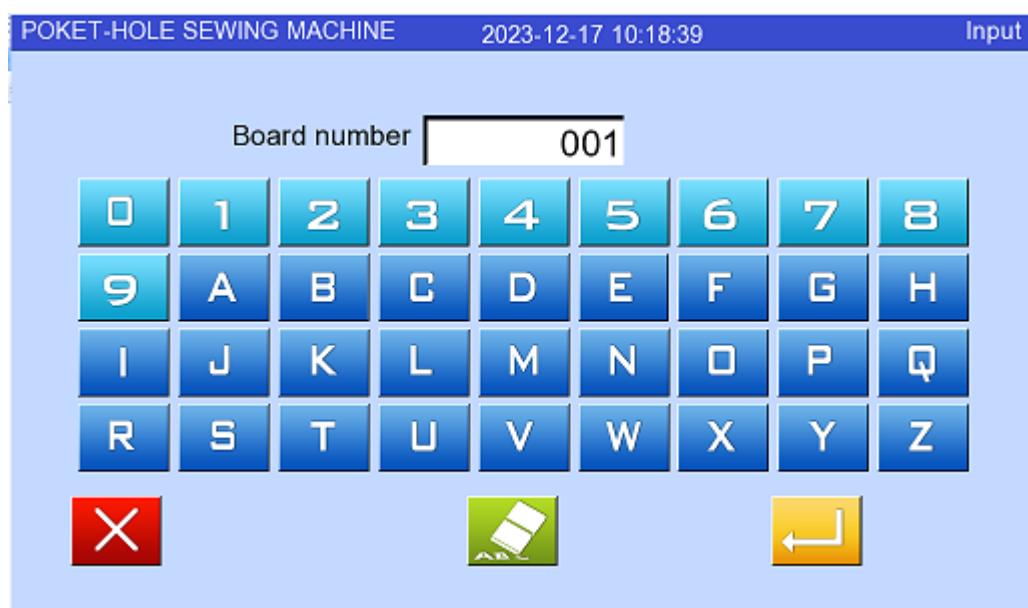
Imprensa  botão, entre na seguinte interface:



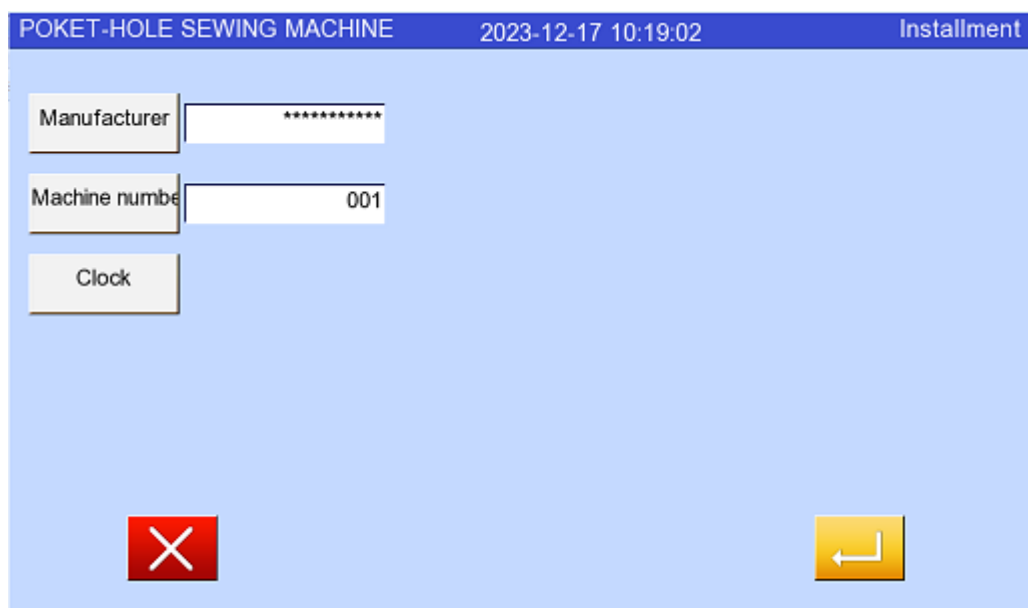
Após inserir o número do fabricante, pressione  botão:



Clique  Defina o número da versão, ou seja, o número da máquina.



Após inserir o número da placa, pressione  botão,



Clique  botão do relógio para definir a hora de início da instalação.

分期支付

2022-08-13 13:09:42

厂家编号

板号

SMD001

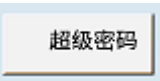
时钟

2022-08-13 13:09

超级密码

✖

↩

Então clique  botão para definir uma super senha. Esta senha pode desbloquear todos direitos de uso de pagamento parcelado.

POKET-HOLE SEWING MACHINE

2023-12-17 10:20:20

Input password

Password

Confirm password

□	1	2	3	4	5	6	7	8
9	A	B	C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N	□	P	Q
R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

✖

🗑

↩

Nesta interface, pressione  botão,

POKET-HOLE SEWING MACHINE 2023-12-17 10:21:05 Installment

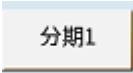
Manufacturer ***** Installment 1

Machine number 001

Clock 2023-12-17 10:19

Ultra password *****

de acordo com  botão para entrar na seguinte página:

POKET-HOLE SEWING MACHINE 2023-12-17 10:21:26 Date

2023 12

日 Sun	一 Mon	二 Tue	三 Wed	四 Thu	五 Fri	六 Sat
26	27	28	29	30	1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31	1	2	3	4	5	6

Após selecionar a data a ser definida, pressione  botão:

Digite a senha. Esta é a senha para o primeiro período. Memorize-a e pressione

 botão,

POKET-HOLE SEWING MACHINE		2023-12-17 10:22:07		Installment	
Manufacturer	*****	Installment 1	2023-12-18		
Machine number	001	Installment 2			
Clock	2023-12-17 10:19				
Ultra password	*****				
					

Da mesma forma, você pode definir parcelas 2, 3... Um total de dez parcelas podem ser definidas.

POKET-HOLE SEWING MACHINE		2023-12-17 12:54:52		Installment	
Manufacturer	*****	Installment 1	2023-12-18		
Machine number	001	Installment 2	2024-1-19		
Clock	2023-12-17 12:54:00				
Ultra password	*****				
					

Desta forma, o pagamento parcelado é configurado com sucesso.

Apêndice 1: Valores padrão dos parâmetros

Parâmetro item er	Função e descrição	Área predeterminada	Inicialização valor
1.01	velocidade máxima	400 a 3200	2300
1.02	1ª velocidade do ponto	100~ 2000	200
1,03	2ª velocidade do ponto	200 a 2500	300
1,04	3ª velocidade do ponto	300 a 3000	400
1,05	Se deve cortar o fio após parada de emergência	1 permitir, 0 proibir	Não corte
1,06	Posição de parada da agulha em fuso	0~ 4319	4000
1,07	Retornar a origem secundária caminho		Retornar o da mesma maneira

1,08	Parâmetros alternativos		850
1,09	Parâmetros alternativos		200
1.10	Interruptor de corte de linha	0 de desconto, 1 de desconto	sobre
1.11	Ângulo de elevação da barra da agulha	- 120--120	0
1.12	Parâmetros alternativos		170
1.13	Retorno à velocidade zero	1~4	3
1.14	Velocidade de recuperação	1~18	10
1,15	Velocidade de reprodução	1~5	3
1.16	Atraso antes imprensa fechamento telescópico		60
1.17	Interruptor de detecção de pressão de ar	0 de desconto 1 em	detecção
1.18	Interruptor de detecção de pressão de ar polaridade		constante
1.19	Adição automática de threads e aparar durante o tempo vazio alimentação	0 não 1 sim	Não adicione
1,20	Interruptor do sensor da faca dobrável		Detecção
1.21	Função de elevação do material de prensa trocar		encerramento
1.22	Tipo de optoacoplador de fuso		alta velocidade
1,23	Emergência parar trocar polaridade	0 constante 1 Negar	Negar

1,24	Se deve detectar o palete sensor ao tirar o molde		Fazer não detectar
1,25	interruptor de fio solto		abrir
1,26	Velocidade do eixo Z	50---2000	80
1,27	Corte automático de linha em o fim da costura	0 não, 1 adicionado	não adicione
1,28	Parâmetros alternativos		6
1,29	Desconexão detecção trocar	0 de desconto 1 aberto	abrir
1,30	contagens de operação		duas vezes
1,31	Velocidade de enrolamento	1300-2500	1350
1,32	Se deve calibrar o fuso ao avançar lentamente	0 Não teste. 1 teste	nenhum teste
1,33	Interruptor de sucção		abrir
1,34	Desconexão detecção frequência	1-45	35
1,35	Interruptor da placa de circulação		abrir
1,36	Parâmetros alternativos		0
1,37	Desconexão detecção polaridade		constante
1,38	Velocidade de corte a laser		1680
1,39	E reverter alimentação	100-100	0

	verificação de sincronização		
1,40	X reverter alimentação verificação de sincronização	- 100-100	0
1,41	E avançar alimentação verificação de sincronização	- 100-100	0
1,42	X avançar alimentação verificação de sincronização	- 100-100	0
2.01	Origem X		0
2.02	Origem Y		0
2.03	Ângulo de abertura do corte	1000-----3000	110
2.04	Ângulo de abertura da rosca solta	2000-----4096	280
2,05	Eletroímã de fixação PWM	10-----700	175
2.06	Grande pressão placa eletroímã PWM	10-----700	350
2.07	Médio prensador pé eletroímã PWM	10-----700	350
2.08	Placa de pressão 2 eletroímã PWM	10-----700	350
2.09	polaridade do sensor x	0 constante, 1 negação	constante
2.10	Polaridade do sensor Y	0 constante-1 Negar	constante
2.11	Tempo do ponto do laser		100

2.12	Ângulo de abertura da braçadeira	0-----1000	100
2.13	velocidade do ponto de viragem		1500
2.14	Parâmetros alternativos	0-----4	1
2.15	limite de velocidade	400-----2700	2500
2.16	Parâmetros alternativos	- 300-----300	100
2.17	Método de torneamento		Telescópico
2.18	Parâmetros alternativos	0-----2000	0
2.19	Velocidade de alimentação de ar do laser		45
2.20	Altura máxima do intermediário calcador	30-----200	160
2.21	Motor de calcador médio polaridade do sensor	0 constante 1 Negar	constante
2.22	Parâmetros alternativos	0constante 1negar	constante
2.23	Apoiar quadro em lugar interruptor de detecção		Abrir
2.24	Parâmetros alternativos		deitar
2,25	Parâmetros alternativos	0 constante 1 negação	Negar
2.26	Faixa de costura horizontal	500-10000	8000
2.27	Faixa de costura longitudinal	400-10000	6500
2.28	Parâmetros alternativos	0-350	300
2.29	Linha solta 0 Rosca de fixação 1		1
2,30	Quanto tempo demora para o		200

	cabeça do laser para abaixar para ligar o laser?		
2,31	Quanto tempo demora para o laser para começar a se mover?	300---300	10
2,32	Quanto tempo deve durar a prensagem a placa deve ser pressionada para baixo por corte quando tirando fora materiais?		80
2,33	Quanto tempo demora para o laser para levantar após a passagem a ferro concluído?	500---1500	10
2,34	Solenóide de compensação PWM		560
2,35	Solenóide de fio solto PWM		175
2,36	Parâmetros alternativos		Negar
2,37	Quanto tempo demora para o cabeça do laser deve ser levantada?	0---250	100
2,38	Horário de abertura da frente e traseira facas ao descer	0-1000	200
2,39	Tempo de abertura da faca esquerda e direita	0-1000	260
2,40	Abaixamento da faca esquerda e direita horário de funcionamento	0-1000	200
2,41	Tempo de abertura da faca esquerda e direita	0-1000	260

2,42	Parâmetros alternativos	0-1000	0
2,43	Retração da faca esquerda e direita tempo	0-1000	260
2,44	Tempo de elevação da faca esquerda e direita		260
2,45	Retração da faca frontal e traseira tempo	0-20000	260
2,46	Tempo de elevação da faca frontal e traseira		260
2,47	Tempo total de elevação da baina		260
2,48	tempo de abertura da aba	0-1000	200
2,49	Tempo de prensagem da placa giratória		200
2,50	Horário de abertura fixo do palete		260
2,51	Horário de fechamento do palete 2		200
2,52	Tempo de elevação de paletes 2		350
2,53	Tempo de movimento do eixo U		80
2,54	Pequena retração da placa de pressão tempo		100
2,55	Horário de abertura da bandeja 2		300
2,56	Horário de fechamento da bandeja 1		200
2,57	Tempo de elevação de paletes 1		300
2,58	Insira a modificação do padrão tempo de atraso da interface XY		1000
2,59	Seleção do tipo de bolsa		bolsa falsa

2,60	Quanto tempo demora para o grande placa de pressão para retornar depois de ser pressionado?		300
2,61	interruptor de flip		Abrir
2,62	Interruptor de inversão ao modificar padrões		Abrir
2,63	Método de recuperação e retorno		ordinário
2,64	Z primeiro pulso de queda		0
2,65	Pulso de queda de Z segundos		0
3.01	Velocidade de corte	200-----500	250
3.02	Interruptor de processamento/teste	0 processamento ',1 Teste máquina	processamento
3.03	Atraso antes que o cilindro se mova para a direita	0-----60	100
3.04	Há um atraso antes do pequena placa é pressionada e transferido para o ponto do laser.		250
3,05	Quanto tempo deve durar o grande placa de pressão ser levantada e pressionado após a costura?	0---250	50
3.06	Posicionamento da abertura do obturador		100

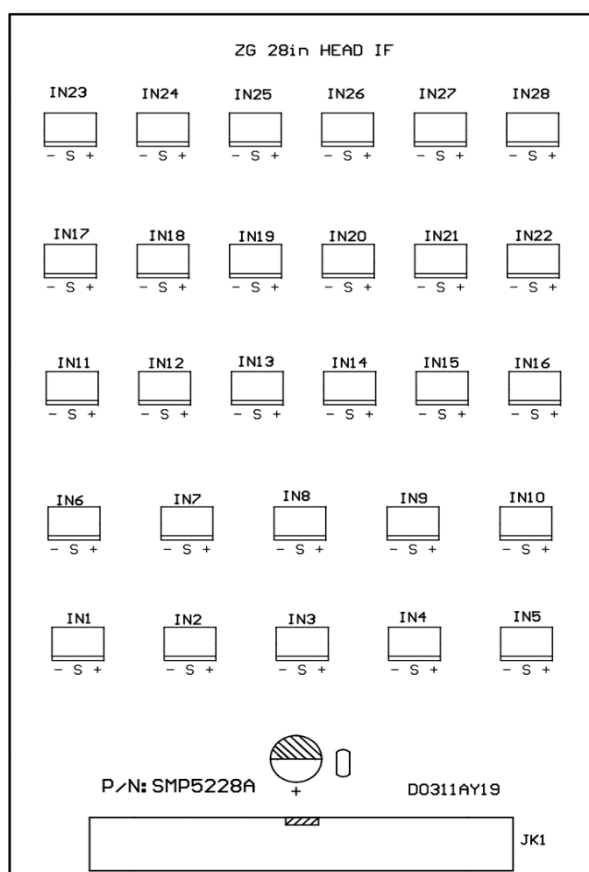
	tempo		
3.07	Parâmetros alternativos	0 Não levante,1levante	elevador
3.08	Interruptor dobrável		Abrir
3.09	Placa de suporte função J32 trocar		abrir
3.10	Atraso antes do fechamento de elevação de material prensado		60
3.11	O eixo V assume a posição do palete	10-----500	30310
3.12	Posição do palete de alimentação do eixo U	0-----1000	80
3.13	Parâmetros alternativos	0-----9000	2500
3.14	Parâmetros alternativos		545
3.15	Relação de transmissão do motor X		384,0
3.16	Relação de transmissão do motor Y		320,0
3.17	Posição de extensão do eixo V		30310
3.18	Eixo U leva o palete posição		32384
3.19	Motor de calcador médio tipo		0
3.20	Distância segura esperando por Retração do eixo V		5000
3.21	largura de pulso 500	100-----950	500
3.22	Largura de pulso de 1000	100-----950	520

3.23	Largura de pulso de 1500	100-----950	540
3.24	Largura de pulso de 2000	100-----950	560
3,25	Largura de pulso de 2500	100-----950	580
3.26	Largura de pulso de 3000	100-----950	600
3.27	local seguro X		- 749
3.28	local seguro Y	100-----950	527
3.29	Escolhendo a posição X		20520
3,30	Escolhendo a posição Y		0
3.31	Posição de recepção X	100-----950	0
3.32	Posição de recepção Y	100-----950	0
3,33	Velocidade de movimento do eixo U para o certo		9
3,34	Eixo V extensão e velocidade de retração		9
3,35	Interruptor de função J31		Abrir
3,36	Acelerar o número de pontos		1
3,37	Ponto central do padrão X deslocamento		288,6
3,38	Deslocamento do ponto central do padrão Y		- 0,2
3,39	Ponto central do laser X offset		54,5
3,40	Deslocamento Y do ponto central do laser		0
3,41	Interruptor de detecção ADC		关闭

3,42	Valor de referência ADC		0
3,43	Quanto tempo demora para pressionar o cilindro grande para baixo pressionar o eixo Z?		0
3,44	Quanto tempo demora para o pequena placa de pressão para fechar e a grande placa de prensagem pressionar para baixo?		200
3,45	Interruptor de alarme de detecção ADC		Desligado

Apêndice 2 Tabela de fiação de entrada e saída:

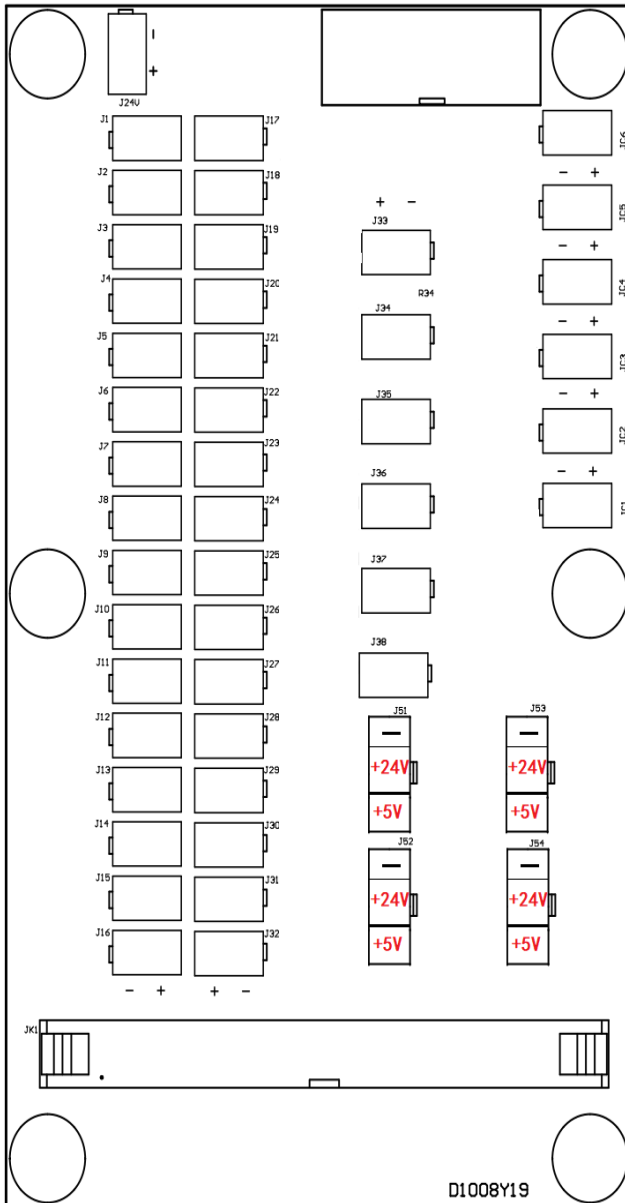
Tabela de sinais de entrada



Nome do sinal	Soquete número	Soquete especificamente ções	Estado depois retornando para zero
Origem X	IN1	1*3P	sobre
Origem Y	IN2	1*3P	desligado
	IN3	1*3P	NC
Início da costura	IN4	1*3P	desligado
Desconexão detecção	IN5	1*3P	desligado
Pressão do ar detecção	IN6	1*3P	desligado
Sinal do eixo V	IN7	1*3P	desligado
De costura emergência parar	IN8	1*3P	desligado
Sob o placa de pressão	IN9	1*3P	sobre
	IN10	1*3P	NC
Início da dobradura	IN11	1*3P	desligado
Sinal do eixo U	IN12	1*3P	desligado
Paleta no lugar	IN13	1*3P	desligado
Levantar e abaixar 2 vezes	IN14	1*3P	desligado
Levante 2 para cima	IN15	1*3P	sobre
placa de pressão	IN16	1*3P	desligado
Enviar molde botão	IN17	1*3P	desligado
Fixação botão	IN18	1*3P	desligado
Levante 1 para cima	IN19	1*3P	sobre
Sob Tob	IN20	1*3P	
Emergência	IN21	1*3P	sobre

para dobrando materiais	para		
Tobzuo	IN22	1*3P	NC
Levantar e abaixar 1 vez	IN23	1*3P	desligado
Na frente e volta facas	IN24	1*3P	sobre
Antes e depois da faca	IN25	1*3P	desligado
À esquerda e certo facas	IN26	1*3P	sobre
Direita e esquerda faca	IN27	1*3P	desligado
Tob à direita	IN28	1*3P	
	mãe quadro	JK2	
	mãe quadro	JK2	
	mãe quadro	J6	4P
	mãe quadro	J6	5
	mãe quadro	J6	6
		J6	3

Tabela de sinais de saída

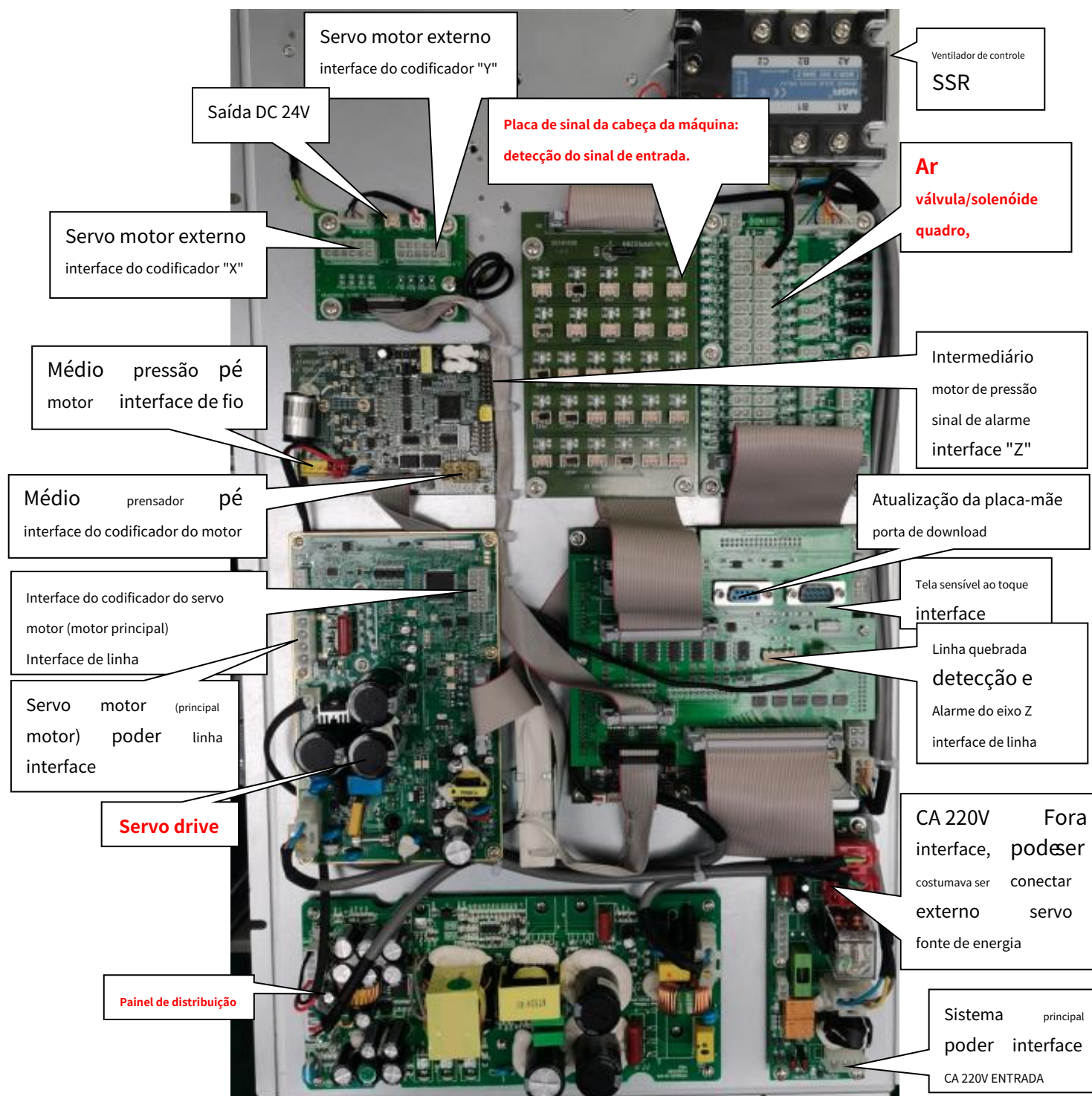


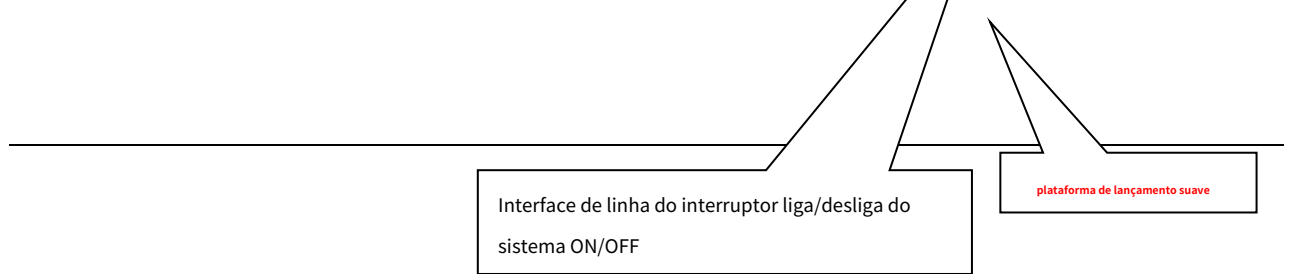
Nome do sinal	Soquete número	Estado depois retornando para zero
Grande pressão placa	J1	desligado
Defletor de posicionamento	J2	desligado
Volume de negócios e elevação	J3	desligado
telescópico flip	J4	desligado
pequenos comprimidos	J5	desligado
Elevação de pequenas placas	J6	desligado
NC	J7	sobre
Placa pequena telescópico	J8	desligado
Faca esquerda e direita para cima e para baixo	J9	desligado
Dobrável para a esquerda e para a direita facas	J10	desligado
Faca para cima e para baixo frente e verso	J11	desligado

Frente de faca dobrável e traseira	J12	desligado
Levante e levante 1	J13	desligado
Levante e levante 2	J14	desligado
NC	J15	
interruptor de laser	J16	desligado
lifting a laser	J17	desligado
Elevação de paletes 1	J18	desligado
Palete 1	J19	desligado
Elevação de paletes 2	J20	desligado
Palete 2	J21	desligado
Fixação de paletes	J22	desligado
Elevação de material de prensa	J23	
Material de imprensa telescópico	J24	
Tob	J25	desligado
Sucção	J26	
NC	J27	
NC	J28	
NC	J29	
NC	J30	
Posicionamento do defletor 2	J31	

Elevador Tob 2	J32	(Use isto válvula de ar quando usando um elevador)
NC	J33	
NC	J34	
Elevador Tob 1	J35	
Sobre Tob	J36	
NC	J37	
NC	J38	
NC	JC1	desligado
NC	JC2	desligado
Aparar	JC3	desligado
Linha solta	JC4	desligado
NC	JC5	
NC	JC6	desligado

Apêndice 3 Diagrama de configuração de controle eletrônico





Apêndice 4 Tabela de códigos de alarme

<item number="03" value="E003 A placa telescópica não está retraída no lugar " />

<item number="06" value="E006 Selecione um padrão " />

<item number="07" value="E007 A data de validade expirou, entre em contato
o fabricante! " />

<item number="08" value="E008 O fuso está sobrecarregado, desligue
a máquina " />

<item number="09" value="E009 O fuso não se move para a posição especificada"
/>

<item number="10" value="E010 Fora do intervalo de costura 1 " />

<item number="11" value="E011 Pressione o botão confirmar " />

<item number="12" value="E012 O sistema está bloqueado, verifique o
interruptor de parada de emergência

<item number="13" value="E013 Sistema desbloqueado " />

<item number="14" value="E014 Falha no retorno de zero do eixo X " />

<item number="15" value="E015 Falha no retorno do eixo Y a zero " />

<item number="16" value="E016 Falha no retorno do eixo Z a zero " />

<item number="17" value="E017 Falha no retorno a zero do eixo U " />

<item number="18" value="E018 O número de pontos é suficiente, precisamos

termine primeiro " />

<item number="19" value="E019 O interruptor de parada de emergência está travado " />

<item number="20" value="E020 A operação atual ainda não terminou " />

<item number="21" value="E021 Comprimento de ponto extra longo de passo único " />

<item number="22" value="E022 Operação móvel geral não confirmada " />

<item number="23" value="E023 Operação inválida " />

<item number="24" value="E024 A estrutura de prensa não foi abaixada. Por favor

verifique os parâmetros do sistema para o número de pressionamentos

quadros. " />

<item number="25" value="E025 O corte de linha está desabilitado " />

<item number="26" value="E026 O motor de elevação não gira para a direita

posição " />

<item number="27" value="E027 Falha no codificador do fuso " />

<item number="28" value="E028 Execute primeiro e depois teste " />

<item number="29" value="E029 O número de saltos de costura consecutivos excede

o limite " />

<item number="30" value="E030 Operação cancelada, saindo " />

<item number="31" value="E031 Falha ao retornar a zero " />

<item number="32" value="E032 Comprimento e largura não podem ser zero ao mesmo tempo

tempo " />

<item number="33" value="E033 Por favor, não pressione o launchpad " />

<item number="34" value="E034 Truques não existem " />

<item number="35" value="E035 O número de pontos no padrão excede o padrão " />

<item number="36" value="E036 Retornando à posição zero, aguarde...." />

<item number="37" value="E037 Além da faixa de costura 2" />

<item number="38" value="E038 Alarme quando a linha inferior acabar, pressione a chave de transferência de rosca inferior ou chave de cancelamento " />

<item number="39" value="E039 Existem poucos pontos de agulha e a economia é inválido.

<item number="41" value="E041 Processando, aguarde..." />

<item number="42" value="E042 O formato de dados no disco USB não atende os requisitos deste sistema " />

<item number="43" value="E043 Lendo unidade flash USB, aguarde...." />

<item number="44" value="E044 A pressão do ar está muito baixa ou não há ar " />

<item number="45" value="E045 A saída atingiu o valor definido e será ser contado novamente " />

<item number="49" value="E049 Falha no retorno a zero do eixo U " />

<item number="50" value="E050 Falha no retorno a zero do eixo V " />

<item number="51" value="E051 Falha no retorno a zero do eixo W " />

<item number="54" value="E054 A origem do eixo V não pode ser detectada " />

<item number="57" value="E057 A placa de pressão grande não é levantada ou o sensor Não é possível detectá-lo. Verifique o sensor.

<item number="61" value="E061 Falha no eixo X, desligue e verifique"

/>

<item number="62" value="E062 Falha no eixo Y, desligue e verifique"

/>

<item number="64" value="E064 A grande placa de pressão não está abaixada ou

não pode ser detectado pelo sensor.

<item number="65" value="E065 A parada de emergência dobrável está em andamento.

Verifique o botão de parada de emergência dobrável.

<item number="68" value="E068 A placa de pressão não está no retorno a zero

posição. Mova a posição do quadro de pressão após o fechamento

desça a máquina. " />

<item number="78" value="E078 Dobra de material em parada de emergência " />

<item number="80" value="E080 A placa de pressão não está na origem

posição. Retorne a zero antes de começar novamente.

<item number="96" value="E096 Pressione primeiro o botão de retorno a zero

" />

<item number="97" value="E097 Falha no eixo Z (elevação do calcador), por favor

desligue e verifique.

<item number="98" value="E098 O eixo V não está na origem, por favor, desligue

abaixo

e verifique.

<item number="100" value="E100 Enfiamento em andamento, pressione a tecla Enter

após o rosqueamento. " />

<item number="102" value="E102 Pressione o botão OK quando terminar " />

<item number="113" value="E113 O calcador intermediário (eixo Z) é

não elevado para a posição de detecção superior " />

<item number="116" value="E116 Por favor, confirme se o eixo superior está em

a posição de parada da agulha antes de retornar a zero.

<item number="133" value=" E133 Não é possível detectar na placa de pressão " />

<item number="208" value="E208 A recuperação de material está em parada de emergência.

Preste atenção ou desligue ao reiniciar.

<item number="401" value="E401 O sensor na placa de pressão não

sentido " />

<item number="402" value="E402 O sensor sob a placa de pressão não

sentido " />

<item number="403" value="E403 O elevador 1 não é detectado quando atinge o nível superior

posição. " />

<item number="404" value="E404 Levantar e abaixar 1 vez para atingir a posição, mas

não detectado " />

<item number="405" value="E405 O elevador 2 não é detectado quando atinge o

posição superior. " />

<item number="406" value="E406 Levantar e abaixar 2 vezes para atingir a posição

mas não detectado " />

<item number="407" value="E407 A pequena placa de pressão não está abaixada "

/>

<item number="408" value="E408 A aba não está abaixada " />

<item number="409" value="E409 A grande placa de pressão não está abaixada " />

<item number="410" value="E410 A pequena placa de pressão não é levantada " />

<item number="411" value="E411 As facas dianteiras e traseiras não estão no lugar " />

<item number="412" value="E412 As lâminas dianteiras e traseiras não estão no lugar " />

<item number="413" value="E413 As facas esquerda e direita não estão no lugar "

/>

<item number="414" value="E414 As facas esquerda e direita não estão no lugar "

/>

<item number="415" value="E415 Não segure o botão iniciar por muito tempo "

/>

<item number="416" value="E416 Não segure o botão de fixação " />

<item number="417" value="E417 Não pressione e segure o botão de alimentação do molde " />

<item number="418" value="E418 Posição superior direita não detectada " />

<item number="419" value="E419 O suporte está em vigor, mas não foi detectado. "

<item number="420" value="E420 Posição superior esquerda não detectada " />

<item number="421" value="E421 Por favor, conclua o processamento dos dados do laser " />

<item number="422" value="E422 Vire e levante sem retrain " />

<item number="423" value="E423 O material de prensagem é virado, mas não

retrain " />

<item number="424" value="E424 Se o valor ADC do cilindro grande for anormal,

por favor verifique. " />

<item number="720" value="E720 Verifique o eixo V ou o sensor " />

<item number="1000" value="E1000 Tem certeza de que deseja excluir o item selecionado?

padrão?? " />

<item number="1001" value="E1001 Tem certeza de que deseja excluir o item selecionado?

padrão do sistema?? " />

<item number="1002" value="E1002 Tem certeza de que deseja excluir o U selecionado

padrão de disco?? " />

<item number="1003" value="E1003 excluído! " />

<item number="1004" value="E1004 Salvamento concluído! " />

<item number="1005" value="E1005 Salvando, aguarde..." />

<item number="1006" value="E1006 Excluindo, aguarde..." />

<item number="1010" value="E1010 Inicialização de parâmetro de primeiro nível bem-sucedida! " />

<item number="1011" value="E1011 Inicialização do parâmetro secundário bem-sucedida!"

/>

<item number="1012" value="E1012 Parâmetros de nível três inicializados com sucesso!"

/>

<item number="1013" value="E1013 Inicialização do controlador bem-sucedida! " />

<item number="1014" value="E1014 Parâmetros de primeiro nível salvos com sucesso! " />

<item number="1015" value="E1015 Parâmetros secundários salvos com sucesso!"

<item number="1016" value="E1016 Parâmetros de nível 3 salvos com sucesso!"

<item number="1020" value="Padrão E1020 salvo com sucesso!" />

<item number="1021" value="E1021 Falha ao salvar o padrão! " />

<item number="1022" value="E1022 O segundo ponto de origem do padrão é salvo
com sucesso!

<item number="1023" value="E1023 Se deve sair do tabuleiro? " />

<item number="1024" value="E1024 Se deve sair da edição do padrão? " />

<item number="1025" value="E1025 Havia dados de padrão que não foram salvos
antes do último desligamento. Deseja salvá-lo?? " />

<item number="1030" value="E1030 Transferindo arquivos, aguarde...." />

<item number="1031" value="E1031 Calculando, aguarde..." />

<item number="1032" value="E1032 Cálculo concluído " />

<item number="1033" value="E1033 Transferência concluída " />

<item number="1050" value="E1050 senha antiga " />

<item number="1051" value="E1051 Nova Senha " />

<item number="1052" value="E1052 Confirme a nova senha " />

<item number="1053" value="E1053 Redefinição de senha concluída " />

<item number="1054" value="E1054 senha errada " />

<item number="1055" value="E1055 A nova senha inserida duas vezes não é a
mesmo " />

<item number="1056" value="A senha E1056 não pode ficar em branco " />

<item number="1057" value="E1057 A nova senha é a mesma que a antiga
senha " />

<item number="1058" value="E1058 Se deve sair da conversão de padrões? " />

<item number="1060" value="E1060 Desconexão ou detecção de desconexão
frequência não corresponde " />

<item number="1061" value="E1061 Resultado final ou detecção de linha de fundo
frequência não corresponde " />

<item number="1070" value="E1070 Algumas válvulas solenóides não atendem à corrente
requisitos de saída " />

<item number="1080" value="E1080 Período de uso modificado com sucesso " />

<item number="1081" value="E1081 O pagamento parcelado está definido, mas o tempo não pode
ser definido " />

<item number="1100" value="E1100 Local de seleção incorreto. " />

<item number="1101" value="Logotipo E1101 definido com sucesso!" />

<item number="1102" value="E1102 Falha ao definir o logotipo!" />

<item number="1103" value="E1103 Tem certeza de que deseja atualizar a tela sensível ao toque
sistema??" />

<item number="1104" value="E1104 Nenhum arquivo de atualização encontrado, confirme se o
arquivo de atualização existe na unidade flash USB. "/>

<item number="1200" value="E1200 Restam %d dias antes da licença
expirar, entre em contato com o fabricante para pagamento.
" />

<item number="1201" value="E1201 Desligue a energia e ligue-a novamente
novamente " />

<item number="1300" value="E1300 Atualizando, aguarde...." />

<item number="1301" value="E1301 Atualização concluída, desligue e
então novamente " />

<item number="1302" value="E1302 A atualização falhou, verifique a atualização
arquivo " />

<item number="1303" value="E1303 Desligue a energia primeiro e depois
de novo " />

<item number="1304" value="E1304 Desligue a energia primeiro e depois

novamente para concluir a calibração da tela.

<item number="1305" value="E1305 Insira o pen drive USB

contendo o arquivo de imagem do logotipo primeiro.

<item number="1306" value="E1306 Arquivo de imagem BMP não encontrado no flash USB

dirigir, por favor confirme " />

<item number="1307" value=" E1307 Backup do programa concluído..." />

<item number="1308" value="E1308 A recuperação do programa foi concluída, ligue

desligue a energia primeiro e depois ligue-a novamente " />

<item number="1309" value="E1309 Backup de parâmetros concluído..." />

<item number="1310" value="E1310 Recuperação de parâmetro concluída " />

<item number="1311" value="E1311 Arquivo de backup não encontrado, verifique " />

<item number="1312" value="E1312 Tela capacitiva, sem necessidade de correção

" />

<item number="1313" value="E1313 Falha na calibração " />

<item number="1314" value="E1314 Falha no backup " />