



MANUAL DE INSTRUÇÃO ELETRÔNICO E DE PARÂMETROS

MODELO: NS-S5F



SUMÁRIO	PÁGINA
---------	--------

MANUTENÇÃO	1
PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA	2
INSTRUÇÕES DE CONTROLE DO PAINEL	3
COMO ENTRAR NOS PARÂMETROS E MODIFICÁ-LOS	7
INTERFACE DE INSTRUÇÕES DA CAIXA DE CONTROLE	15
RESOLUÇÃO DOS CÓDIGOS DE ERROS	17

Requisitos Ambientais:

1. Por favor, não trabalhe em local úmido;
2. 220V controle eletrônico: [220V com estabilidade na tensão da fonte de alimentação entre (200V~240V)];
Controle eletrônico de 110V: [110V com estabilidade na tensão da fonte de alimentação entre (100V~130V)];
3. Deve ser adequadamente aterrado para a segurança do operador;
4. Não trabalhe em altas temperaturas;
5. Não acione o motor e o sistema de controle perto de áreas ferromagnéticas ou de alta radiância;

Serviço de garantia:

1. Nossos produtos vêm com quatro meses de garantia de qualidade. Dentro do período de garantia, o serviço é gratuito, a menos que haja danos causados pelo homem ou uso indevido;
2. Durante o período de garantia, nosso serviço gratuito não cobre abaixo:
(1) Desmonte do motor/control box sem permissão e cause danos.
3. Entre em contato conosco sempre que tiver problema.

MANUTENÇÃO

PERIGO



Desligue o interruptor de alimentação de energia antes de realizar a limpeza. A máquina poderá operar se o pedal de acionamento for pressionado de forma imprudente, o que poderá resultar em lesão.



Certifique-se de usar óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e graxa, para que eles não entrem em seus olhos ou em sua pele, caso contrário, poderá ocorrer uma inflamação na área a qual houve contato.



Além disso, não beba, coma o óleo, graxa, pois eles podem causar vômitos e diarreia. Mantenha o óleo, graxa longe do alcance das crianças.



Use as duas mãos para segurar a cabeça da máquina ao incliná-la ou devolvê-la à sua posição original.

Usar apenas uma mão das mãos para mover a máquina, poderá causar escorregões devido ao peso do cabeçote da máquina e você poderá se machucar e também danificar o equipamento.

Ciclo de Manutenções dos Itens (Tabela 7)

Ciclo de Manutenção	Itens de Manutenção
DIÁRIO	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpe os fiapos do impelente. 2. Verifique se há óleo de lubrificação suficiente dentro do cárter de óleo. (A quantidade ideal deve estar entre a marca de tinta vermelha superior e inferior do medidor de nível de óleo. 3. Mantenha a máquina e a mesa de operação limpas. 4. Limpe a fibra da rede do filtro da polia.
SEMANAL	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mantenha os cabos de alimentação de energia limpos e organizados. 2. Mantenha o painel operacional limpo. 3. Verifique se as partes de potência estão frouxos ou ainda na posição correta.
TRIMESTRAL	<ol style="list-style-type: none"> 1. Troque o óleo de lubrificação de dentro do cárter.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Antes de ler o manual, observe os seguintes requisitos:

1. A máquina deve ser aterrada antes das operações para garantir a segurança.
2. Profissionais sem conhecimento do equipamento não devem desmontar a caixa de controle.
3. A caixa de controle e motor devem ficar longe de equipamentos com funcionamento magnético e ambientes com alta radiação.
4. Os equipamentos não funcionam em ambientes muito quente.
5. Os equipamentos não funcionam em ambientes muito úmidos.
6. Controle eletrônico para tensão 220V: [Acesso a fonte de alimentação em 220V e garantir à estabilidade da tensão da fonte de alimentação entre (200V~240V)]

Tensão:	220V - Monofásica
Frequência	50~60 Hz
Torque do Motor	≤2.2N.m

Controle eletrônico para tensão 110V: [Acesso a fonte de alimentação em 110V e garantir à estabilidade da tensão da fonte de alimentação entre (100V~130V)]

Tensão:	110V - Monofásica
Frequência	50~60 Hz
Torque do Motor	≤2.2N.m

Requisito de segurança:

1. Não coloque os pés nos pedais quando a caixa de controle e o motor estiverem ligados (status de inicialização no modo de segurança).
2. Permita que os profissionais instalem e removam os erros deste produto.
3. Não abra a caixa de controle e a tampa do motor quando a máquina estiver energizada.
4. Por favor, desligue a fonte de alimentação de energia ao trocar a agulha, realizar a passagem de linha ou repor a linha inferior (looper).
5. Desconecte o plugue de alimentação de energia ao instalar, desmontar e fazer manutenção na máquina.
6. Por favor, desligue a energia ao levantar a máquina de costura.
7. Ao usar este produto, por favor, fique longe de ondas eletromagnéticas de alta frequência e transmissores de ondas de rádio etc. Caso as ondas eletromagnéticas geradas interfiram com o servo drive poderá ocorrer ações sem o acionamento humano, erros e danos.
8. Não opere sob luz solar direta ou ao ar livre.

Declaração:

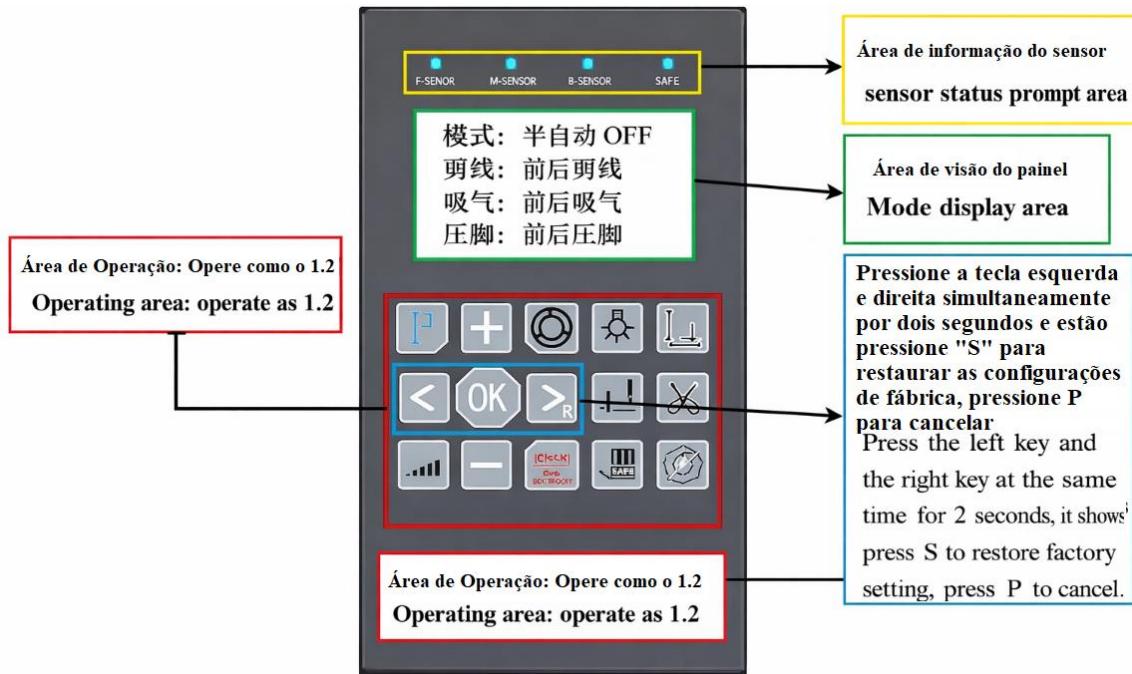
1. Se você não seguir os regulamentos de operação contidas nas instruções de segurança, poderão ocorrer consequências acidentais.
2. Sem a nossa autorização, por favor, não altere nossos produtos, nossa empresa não assumirá responsabilidade por quaisquer consequências decorrentes disso.

Política de garantia:

1. Desde a compra deste produto, a garantia é gratuita por quatro meses, durante o período de garantia, em quaisquer problemas de qualidade do produto, problemas relacionados a dificuldade de regulagem do equipamento, mal uso e demais danos relacionados pelo erro humano não estão cobertos dentro do período de garantia
2. Sem o nosso consentimento desmontar ou modificar, não será consertado em garantia.
3. Sempre que encontrar um problema difícil de ser resolvido, entre em contato com a nossa empresa.

INSTRUÇÕES DE CONTROLE DO PAINEL

1.1 Introdução do Painel de Exibição: Possui duas partes (Interface de Operação e Área de Exibição)



1.2 Introdução a interface das funções de operação:



Introdução às teclas de atalho multifuncionais

Nº	Código do parâmetro	Introdução a função
1	Tecla de modo 	
2	Tecla de função do sensor 	<p>Como entrar na seleção de tecidos: Pressione a tecla  para entrar na opção "seleção de tecidos": A: Materiais grossos, B: Materiais normal, C: Material Fino, D: Material Transparente, E: Material com rede grande (trama), F: Material com rede grande (trama), utilizando as teclas    para selecionar entre (Materiais grossos, Materiais normal e Material Fino) ou selecione o modo de tecido com as teclas para baixo e para cima, esquerda e direita, e então pressione a tecla "S" para confirmar.</p> <p>Como entrar no sensor: Pressione a tecla  para entrar na sensibilidade do sensor e ajuste os parâmetros de sensibilidade na interface de seleção de tecidos.</p> <p>Como ajustar o sensor: Pressione a tecla  para entrar na interface de seleção de tecidos, e o painel mostrará ****Cloth Choose**** (Escolher tecido), pressione para entrar na sensibilidade do sensor e ajuste-os.</p>
3	Tecla de função do calcador 	<p>Pressione a tecla  para entrar na opção "modo de calcador, toque na tecla novamente para ir aos dispositivos de: Levantamento do calcador Frontal, Levantamento do calcador Traseiro, Levantamento do calcador Frontal e Traseiro e desligar Levantamento do calcador.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção dos "parâmetros de calcador, e ajuste-os se necessário (Senha 2014):</p> <ul style="list-style-type: none"> S19 Tempo de retenção do levantamento do calcador dianteiro – 0220 S20 Tempo de resposta para início do levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás - 0000 S21 Tempo de Proteção do calcador levantado - 006 S22 Tempo de proteção para liberação do calcador – 020 S31 Tempo de operação do calcador com a potência total – 180 S32 Potência total do calcador – 100 S33 Potência de Retenção do calcador – 20 P22 Desligar o modo manual do levantamento do calcador – 0 S64 Ângulo de levantamento do motor de passo do calcador – 760
4	Tecla para habilitar corte 	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "modo de corte, toque na tecla novamente para ir aos dispositivos de: Corte Frontal, Corte Traseiro, Corte Frontal e Traseiro e desligar corte.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção dos "parâmetros de sucção, e ajuste-os se necessário:</p> <p><u>Parâmetros de Corte:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> S03 Nº de pontos iniciais de atraso para início do corte frontal - 022 S04 Nº de pontos de atraso para corte traseiro - 06 S24 Corte de linha manual - 1

		<p>S25 Dispositivo de Segurança - 3 S26 Tempo de permanecimento da faca – 0025 S59 Ângulo do motor de passo de corte de linha – 370</p>	
5	Tecla para habilitar sucção 	<p>Um único toque na tecla  para entrar na opção "modo de sucção", toque na tecla novamente para ir aos dispositivos de: Sucção Frontal, Sucção Traseira, Sucção Frontal e Traseira.</p> <p>Segure a tecla  para entrar na opção dos "parâmetros de sucção", e ajuste-os se necessário:</p> <p><u>Parâmetros de sucção:</u></p> <p>S05 Nº de pontos iniciais de atraso para início do corte após sensor frontal - 002 S06 Nº de pontos para fechamento da sucção frontal - 014 S07 Nº de pontos de atraso para sucção traseira - 002 S08 Atraso para fechamento da sucção traseira - 0200 S13 Nº de pontos de atraso para início para sucção do meio - 050 S14 Nº de pontos para fechamento da sucção do meio - 020</p>	
6	Tecla para alternar meios de sucção 	<p>Pressione a tecla  para alternar entre os dispositivos de sucção por sua vez: Sucção Frontal, Sucção Traseira, Frontal + Traseira, e Desligar Sucção.</p>	
7	Tecla Menu 	Toque para entrar no parâmetro do usuário	Segure a tecla para entrar no parâmetro do sistema (uma senha será solicitada)
8	Tecla de Confirmação 	<p>Tecla de parâmetro de confirmação</p>	
9	Tecla de ajuste de valor 	<p>Tecla para aumentar o valor do parâmetro (adicionar para modificar o valor)</p>	
10	Tecla de ajuste de valor 	<p>Tecla para diminuir o valor do parâmetro (adicionar para modificar o valor)</p>	
11	Tecla 	Tecla para ajustar a intensidade de luz do LED (1-5) e aumentar o valor do parâmetro (ajustar para modificar o valor)	Segure a tecla  para entrar no parâmetros P13 (4) – P14 (0)
12	Tecla 	Tecla para ajustar a posição de parada da agulha e aumentar o valor do parâmetro (ajustar para modificar o valor)	Segure a tecla  para entrar no parâmetro de posição de parada de agulha S80
13	F-SENSOR	Indicador do sensor frontal	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.
14	M-SENSOR	Indicador de sensor do meio	Quando o sensor estiver bloqueado, a luz estará acesa. Já quando o sensor estiver bloqueado, a

15	B-SENSOR	Indicador do sensor traseiro	<p>luz não deverá estar acesa. Caso não esteja bloqueada, e a luz estiver acesa, a sensibilidade do sensor deverá ser verificada.</p>
16	SAFE	Indicador de interruptor de segurança	<p>Quando o interruptor de segurança está desligado e a luz SAFE está ativada, verifique se o interruptor de segurança está funcionando corretamente. Cheque a interação entre o sensor e a máquina.</p>

Como entrar na lista de parâmetros e modificá-los

Análise de entrada para o sistema de parâmetros:

2.1 Pressione o botão () por 2 segundos para entrar na lista "Parâmetro do sistema" (requer uma senha para inserir o ajuste).

Pressione as teclas () ou () para selecionar e para modificar o valor do parâmetro ou o

valor do menu. Em seguida, o valor selecionado piscará. () () para aumentar ou diminuir

o valor. Depois de concluir a modificação, pressione a tecla () para salvar os parâmetros e sair dos parâmetros do sistema.

※ Acima é método de entrada, os detalhes dos parâmetros específicos são descritos a seguir:

※ Senha padrão de fábrica: 2014

2.2 Toque diretamente na tecla () para entrar nos parâmetros, pressione as teclas () () para optar por modificar os parâmetros ou valores de menu, toque no local selecionado e ele piscará.

As teclas () () aumentarão ou diminuirão o valor do parâmetro desejado. Depois de modificar os parâmetros, pressione a tecla () para salvar os parâmetros e sair dos parâmetros do sistema.

Lista de parâmetros para os técnicos

Lista de parâmetros do sistema	Descrição da função	Valores padrões dos parâmetros	Faixa de ajuste de parâmetros	Descrição do parâmetro
S01	Tipo de Costura	3	1 ~ 4	NÃO ALTERAR
S02	Quantidade de pontos entre os dois sensores	20	1~50	Defina a quantidade de pontos entre os dois sensores
S03	Nº de pontos de atraso para cortar a linha após os sensores frontais	28	0~50	Nº de pontos de atraso para cortar a linha após passar pelos sensores frontais, realiza o corte da linha após estes pontos.
S04	Número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do segundo sensor	14	0~100	Defina o número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do segundo sensor. Corte automático após a atingir a quantidade de pontos configurada.
	Número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do terceiro sensor	2	0~100	Defina o número de pontos de atraso para cortar a linha após sair do terceiro sensor. Corte automático após a atingir a quantidade de pontos configurada.
S05	Número de pontos de atraso para iniciar a sucção de ar frontal	2	1~50	Definir o número do ponto de atraso para iniciar a sucção de ar frontal após o acionamento do primeiro sensor
S06	Número de pontos para fechamento da sucção de ar frontal	14	1~50	Contabilize quantos pontos para começar a fechar a sucção
S07	Nº de pontos para iniciar a sucção traseira	2	1~50	Após sair de cima da fotocélula, conta o Nº de pontos para iniciar a sucção traseira
S08	Tempo de atraso para fechamento da sucção traseira	200	100~5000 MS	Após sair de cima da fotocélula, conta quantos milissegundos para desligar a sucção.
S09	Atraso para abertura de tensão da linha frontal	00		
S10	Atraso para afrouxamento da linha frontal	12		
S11	Atraso para abertura de tensão da linha traseira	00		
S12	Nº de pontos de atraso até a parada da máquina	2	1~99	Depois de cortar o fio, quantas pontos para parar automaticamente a máquina
S13	Nº de pontos para início da sucção do meio	50	1~250	Intervalo de pontos para início da sucção do meio
S14	Nº de pontos para desligamento da sucção do meio	20	1~100	Nº de pontos para desligamento da sucção do meio
S15	Atraso do nº de pontadas da agulha para corte de linha	25	1~100	Após sair, se o terceiro sensor não consegue detectar o sinal do tecido, ele conta os pontos para cortar a linha
S16	Tempo de resposta do sensor frontal	40	1~100MS	O tempo de resposta da emissão do sensor frontal
S17	Grau de sensibilidade do sensor frontal	55%	20~175	Defina a intensidade de emissão do sensor óptico frontal para se adaptar a diferentes tecidos

S18	Grau de sensibilidade do sensor traseiro	55%	20~175	Defina a intensidade de emissão do sensor óptico frontal para se adaptar a diferentes tecidos
S19	Tempo de retenção do levantamento do calcador dianteiro	220	100~2000MS	Quando o sensor frontal detecta o pano, o calcador se mantém levantado por um tempo
S20	Tempo de resposta para início do levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás	0	0~2000MS	Tempo de resposta para levantamento do calcador após pressionar o pedal para trás (Milisegundos)
S21	Tempo de Proteção do calcador levantado	6	1~120S	Levante o calcador por algum tempo, em seguida, emite um sinal (output) de auto desligamento por segurança (segundo)
S22	Tempo de proteção para liberação do calcador	20	20~800MS	O tempo de proteção para liberação calcador (milisegundos)
S23	Sucção de ar contínua	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
S24	Modo de operação manual com interruptor	1	0~1	0: Quando o motor está funcionando, a linha é cortada manualmente. 1: Pode ser cortado (eficaz quando modo totalmente manual).
S25	Seleção do interruptor de segurança	3	0~3	0: Dispositivo de Segurança Desligado; 1: Dispositivo de Segurança da Costura; 2: Dispositivo de Segurança do Calcador; 3: Dispositivo de Segurança da Costura e Calcador;
S26	Tempo de retenção do corte da faca	25	1~1000MS	Tempo de ação do corte (Não é necessário ajuste)
S27	Tempo de retorno para interface inicial	5	5~100S	Depois de entrar no painel de controle, quanto tempo para voltar para a interface do menu principal
S28	Modo do sensor (um ou dois sensores)	2	1~2	1: Sensor fotocélula Único 2: Sensor fotocélula Duplo
S29	Polaridade do Sensor Frontal	0	0~1	Polaridade do sensores, Não alterar!
S30	Polaridade do Sensor Traseiro	0	0~1	Polaridade do sensores, Não alterar!
S31	Tempo de operação do calcador com a potência total	60	10~990 ms	Tempo de operação com potência total
S32	Potência total do calcador	100	20~100%	A potência de saída instantânea quando o calcador começa a se mover
S33	Potência de Retenção do calcador	16	10~90%	A potência após o calcador ser levantado (não pode exceder 50)

S34	Grau de sensibilidade do sensor traseiro de corte da linha	55	5~99%	A terceira intensidade de emissão do sensor
S35	Início do sensor traseiro de corte da linha	2	0~2	0: Desligado 2: Ligado
S36	Não alterar (Obligate)	01	0~9	Não alterar!
S37	Escolha de Idioma	0	0~3	0:Chinês 1:Inglês 2: Turco 3: Vietnã
S38	A velocidade máxima travada para à máquina	4800	250~6500	Limite máximo de velocidade ajustável para o motor
S39	Resetar os parâmetros	0	0~1	Altere para 1 caso deseje resetar e pressione longamente o botão ok para eficaz
S40	Senha do parâmetro	2014		Nota: se você não consegue lembrar a senha, lembre-se Se você esquecer a senha modificada, você precisa enviá-la de volta ao fabricante para descriptografa-lá novamente.
S41	Não alterar (Obligate)	2500	250-4500	Não alterar!
S42	Não alterar (Obligate)	008	1-100	Não alterar!
S43	Não alterar (Net hole needle stitches)	06	0-15	Não alterar!
S44	Escolha de tecido	1	0-7	0: Materiais Pesados - 1: Materiais Normais 2: Materiais Leves - 3: Materiais Transparentes 4: Materiais com grandes tramas; 5: Materiais com pequenas tramas;
S45	Valor de ação para o sensor frontal	50	5-200	Calibracao para o sensor frontal / realizado somente por técnico capacitado
S46	Valor de ação para o sensor do meio	50	5-200	Calibracao para o sensor do meio
S47	Valor de ação para o sensor traseiro	50	5-200	Calibracao para o sensor traseiro
S48	Direção de rotação do motor	1	0-1	0: Sentido de rotação anti-horário do motor 1: Sentido de rotação horário do motor
S49	Curva de Aceleração	70	10-100	Realizado somente por técnico capacitado
S50	Sensibilidade à aceleração	6	1-6	Realizado somente por técnico capacitado
S51	Ajuste inicial aproximado do sensor	0	0-1	0: Desligado 1: Ligado NÃO ALTERAR.
S52	Corte automático de linha forte	4	0-4	0: A proteção máxima do corte de linha 1: Uma forte proteção do corte de linha 2: Uma proteção normal do corte de linha 3: Uma fraca proteção do corte de linha 4: Sem proteção do corte de linha
S53	Tempo de sensibilidade do sensor	6	3-150	
S54	Tempo de remoção da sensibilidade do sensor	20	3-150	
S55	Direção de rotação do motor de passo	0	0-1	0: para frente 1: reverso
S56	Deslocamento de origem através do motor de passo	010		Ajuste a posição de origem do motor de passo

S57	Movimento do motor de passo para origem	002		Tamanho da força do Motor de passo para encontrar a origem
S58	Força de movimento corte do motor de passo	075		Força de corte do motor de passo da linha (quanto maior o valor, mais alto é a força, quanto menor é o valor, menor é a força)
S59	Ângulo do motor de passo de corte da linha	240		Ajuste fino do ângulo de corte da linha através do motor de passo (maior o número, maior é o fechamento da borda da faca, quanto menor o número mais raso é o fechamento da borda da faca (o valor não pode ser ajustado muito alto, e o valor do ângulo que atinge o limite de altura, de modo a evitar que o motor perca passo se o motor não se mover no lugar correto)
S60	Velocidade de avanço da faca	550		Quanto maior o valor, mais rápida a velocidade de corte, enquanto quanto menor o valor, mais lenta a velocidade
S61	Velocidade de retorno da faca	350		Quanto maior o valor, mais rápida é a velocidade de corte da faca no retorno, quanto menor o valor, mais lenta é a velocidade
S62	Ângulo do motor de passo da faca	03		
S63	Ângulo de saída do motor de passo da faca	00		
S64	Ângulo de levantamento do motor de passo do calcador	0390		Quanto maior o valor, maior a altura do calcador, e quanto menor o valor, menor a altura do calcador (o valor não pode ser ajustado muito alto, e é bom para alcançar o valor do ângulo do limite de altura, de modo a evitar que o motor de passo não se mova no lugar e o motor perca o seu passo)
S65	Velocidade de levantamento do motor de passo do calcador	520		Quanto maior o valor, mais rápida a velocidade de corte, enquanto quanto menor o valor, mais lenta a velocidade
S66	Velocidade de liberação do motor de passo do calcador	350		Quanto maior o valor, mais rápida a velocidade de corte, enquanto quanto menor o valor, mais lenta a velocidade
S67	Potência no levantamento do motor de passo do calcador	000		
S68	Potência de liberação do motor de passo do calcador	000		
S69	Pequena elevação do calcador com o motor de passo	3	0-3	
S70	Ângulo da pequena elevação do calcador com o motor de passo	330	1-800	
S71	Velocidade da pequena elevação do calcador com o motor de passo	95	0-100	
S72	Velocidade de liberação da pequena elevação do calcador com o motor de passo	045	0-100	
S73	Tempo de liberação para elevação pequena do calcador c/ motor de passo	10	0-6000	

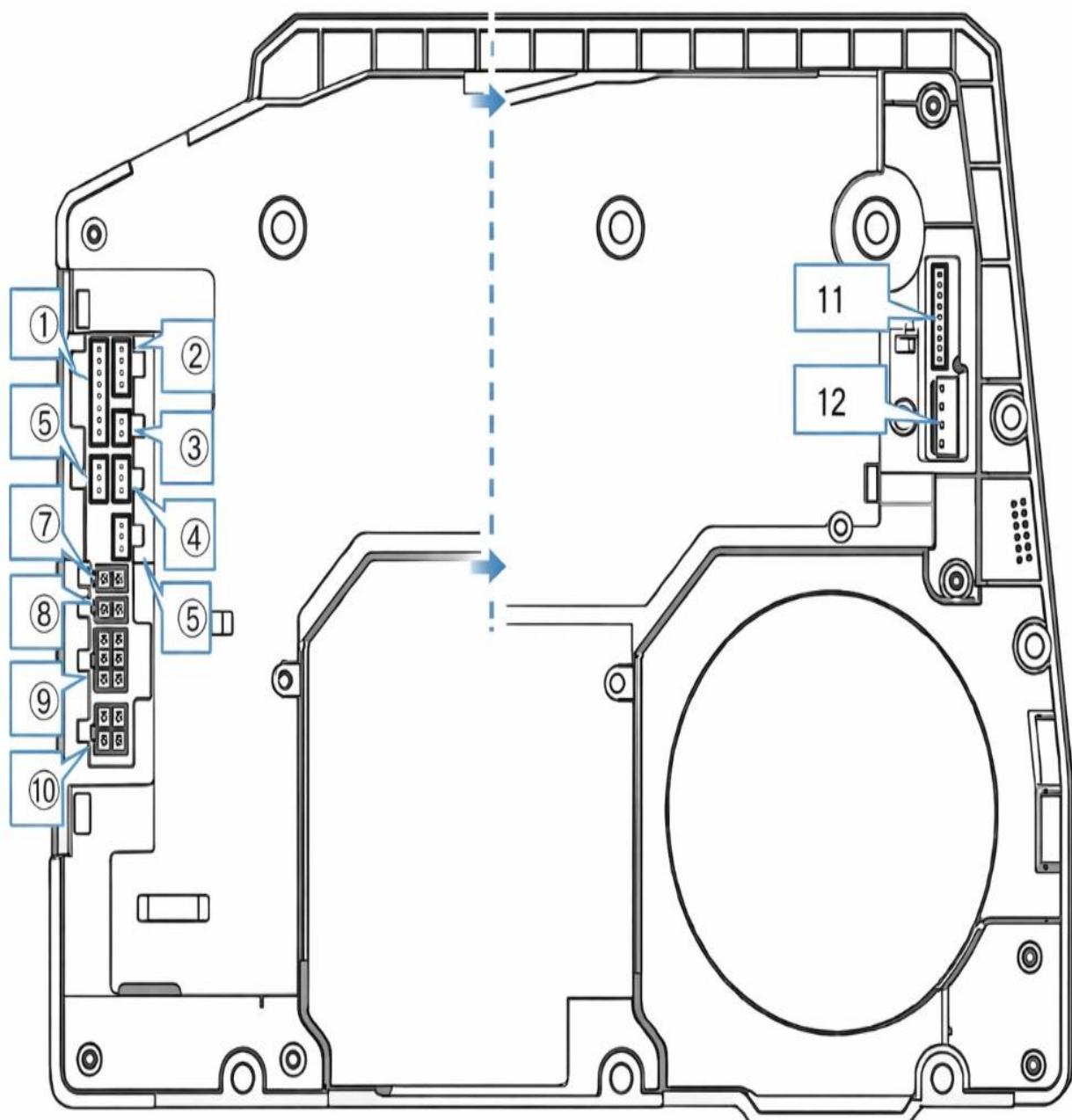
S74	Seleção do sinal de parada da agulha	1	0-1	
S75	Ângulo de parada da agulha para cima	60	0-359	
S76	Ângulo de parada da agulha para baixo	180	0-359	
S77	Diferença de ângulo de parada da agulha para cima e para baixo	180	90-270	
S78	Proibir a detecção de desligamento de tensão	0	0-3	
S79	Corrente máxima	350		
S80	Detecção do Ângulo	0	0-1	

A lista de parâmetros dos operadores

Lista de parâmetros do sistema	Descrição da função	Valores padrões dos parâmetros	Faixa de ajuste de parâmetros	Descrição do parâmetro
P-01	Modo de Operação	0	0~1	0: Semi-automático 1: Automático
P-02	Sensor	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-03	Corte de Linha	3	0~3	0: Desligado 1: Antes de Cortar a Linha 2: Depois de Cortar a Linha 3: Antes e depois de Cortar a Linha
P-04	Sucção	3	0~3	0: Desligado 1: Antes da sucção 2: Depois da sucção 3: Antes e depois da sucção
P-05	PULLER AUXILIAR TRASEIRO	0	0~2	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Durante a costura 2: Depois da costura
P-06	Calcador	3	0~3	0: Sem levantamento do calcador; 1: Levantamento do calcador para frente; 2: Levantamento do calcador para trás; 3: Levantamento do calcador para frente e para trás;
P-07	Modo de velocidade Inicial	1	0~1	0: Automático (de acordo com P11) 1: Pedal
P-08	Posição da parada da agulha	0	0~1	0: Parada da agulha na posição superior 1: Parada da agulha na posição inferior
P-09	A máquina para e levanta o calcador automático	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-10	Ativar sucção manual	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-11	Velocidade inicial de costura	4800	200~5500	Ajuste de acordo com o que ficar melhor para o operador
P-12	Velocidade máxima de costura	5000	200~5500	Ajuste de acordo com o que ficar melhor para o operador
P-13	Brilho da luz de fundo do LED durante o trabalho	4	0~5	Ajuste de acordo com o que ficar mais bem iluminado para o operador
P-14	Brilho da luz de fundo	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-15	Costura contínua semiautomática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-16	Costura constante semiautomática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-17	Modo de levantamento do calcador	0	0~1	0: Modo automático 1: Modo manual
P-18	Controle de corte de linha pelo pedal	0	0~2	0: Desligado 1: Totalmente Manual 2: Costura livre semiautomática (depois que o tecido saí do sensor do meio)
P-19	Sucção do meio	1	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-20	Levantamento do calcador pressionando metade do pedal para trás	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado

P-21	Levantamento do calcador após o corte	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-22	Desligar o modo manual do levantamento do calcador	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-23	Modo de costura livre	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-24	Verificação do intervalo de atraso do sensor após corte de linha	1	0 ~ 1	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Ligado
P-25	Liberação de tensão da linha	3	0~3	0: Desligado 1: Liberação da tensão de linha frontal 2: Liberação da tensão de linha traseira 3: Liberação da tensão de linha frontal e traseira
P-26	Execução automática	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-27	Tempo de execução automática	6	3~20	A unidade do tempo é em segundos
P-28	Tempo de parada no modo de execução automática	2	2~20	A unidade do tempo é em segundos
P-29	Versão do Control BOX (caixa de comando)			
P-30	Versão do Painel			
P-31	Ajuste de Volume	020	020	
P-32	Desligue a voz ligada	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-33	Modo de trama (renda)	0	0~1	0: Desligado – NÃO ALTERAR 1: Ligado
P-34	Proibição de parada da agulha na posição superior	0	0~1	0: Desligado 1: Ligado
P-35	Contagem de corte de linha	0	0~1	Um processo conta uma vez e, nesse estado de parâmetro, pressione e mantenha pressionado o botão OK para limpar zero ou começar do zero.
P-36	A velocidade de costura na parada	5500	200-6500	
P-37	Modo de corte de linha com velocidade constante	1	0-3	
P-38	Modo de controle automático	0	0-1	
P-39	Posição automática da agulha após o arranque	0	0-1	
P-40	Velocidade mínima	250	250-6500	
P-41	Versão do sensor			

DESCRIÇÃO DAS PORTAS DE SAÍDA DA CAIXA DE CONTROLE



Nº Porta	Nome da porta do conector	Descrição do terminal
1	Cabo do sensor SUPERIOR	Terra
		12V
		Terra
		Sinal Corte
		Saída Transmissão IR2
		Saída Transmissão IR3
2	Cabo do sensor INFERIOR	Saída Transmissão IR1
		5V
		Entrada Transmissão IR2
		5V
3	Fio do terceiro sensor	Entrada Transmissão IR1
		5V
4	Cabo do interruptor segurança do calcador	Entrada Transmissão IR3
		5V
		Sinal
5	Porta de segurança para não costurar com a tampa aberta	Terra
		5V
		Sinal
6	Porta Obrigatória	Terra
7	Saída de Sucção	34V
8	Porta Obrigatória	
9	Cabo do sinal do motor de passo	/
10	Sinal de fase do motor de passo	/
11	Porta da Sinal do motor	/

RESOLUÇÃO DOS CÓDIGOS DE ERROS

Nº Erro	Descrição do erro	O motivo do erro	A solução do erro
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 trancada; 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;
ER-05	Proteção contra sobrecorrente do hardware	1: A máquina de costura está pesada ou trancada; 2: Sobrecarga no motor; 3: O sinal da fase do motor não está conectado	2: A máquina de costura está pesada ou trancada 3: Substitua o controlador
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	Contate o serviço de pós-vendas
ER-16	Sobretensão	A tensão está acima do limite	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 (AC260V), contate o serviço de pós-vendas.
ER-17	Falha de detecção de corrente da fase A		Contate o serviço de pós-vendas
ER-18	Falha de detecção de corrente da fase B		Contate o serviço de pós-vendas

ER-19	Falha de detecção de corrente de fase AB		Contate o serviço de pós-vendas
ER-20	Erro de Baixa Tensão	A tensão está abaixo do limite	A tensão da fonte de alimentação do acionamento do motor é muito baixa, a tensão da fonte de alimentação de 220V está menor que o valor limite (AC180V), contate o serviço de pós-vendas.
ER22	Erro no pedal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar se o pedal não está pressionado quando a inicialização está ocorrendo. 2. O valor do pedal está errado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressione e puxe o pedal novamente para desengatar, caso o mesmo esteja preso. 2. Pressione P e a tecla trimmer (corte) para inserir os parâmetros de manutenção, pressione OK quando estiver na interface do pedal, verifique o valor se for $200 \pm 15\%$ quando o pedal não funcionar, altere-o se o valor estiver anormal
ER-35	Proteção contra sobrecorrente do motor de passo	<ol style="list-style-type: none"> 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	Falha no encoder do motor de passo	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