

Instruções de segurança

1. Os usuários devem ler o manual de operação completa e atentamente antes da instalação ou operação.
2. Este produto deve ser instalado ou operado por pessoal devidamente formado. Toda a energia deve ser desligada durante a instalação e lembre-se de não operar o produto com a energia ligada.
3. Todas as instruções estão marcadas com um sinal  Devem ser observadas ou executadas; caso contrário, podem ocorrer lesões corporais.
4. Para um funcionamento perfeito e seguro, é proibido utilizar cabos de extensão com múltiplas tomadas para ligação elétrica.
5. Ao ligar os cabos de alimentação às fontes de energia, é necessário garantir que a tensão de alimentação corresponde à tensão nominal $\pm 20\%$ indicada na placa de características do motor.
6. Não utilize sob luz solar direta, em áreas exteriores e em locais onde a temperatura ambiente seja superior a 45°C ou inferior a 0°C .
7. Evite operar o equipamento junto ao aquecedor em zonas com orvalho ou com humidade inferior a 10% ou superior a 90%.
8. Não opere em zonas com muita poeira, substâncias corrosivas ou gases voláteis.
9. Evite que o cabo de alimentação seja pressionado por objetos pesados, exerça força excessiva ou seja dobrado em excesso.
10. O fio de terra do cabo de alimentação deve ser ligado à terra do sistema da unidade de produção utilizando condutores e terminais de bitola adequada. Esta ligação deve ser fixa e permanente.
11. Todas as peças móveis devem ser protegidas contra a exposição pelas peças fornecidas.
12. Quando ligar a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura a baixa velocidade e verifique o sentido de rotação correto.
13. Desligue a alimentação antes de realizar a seguinte operação:
 1. Ligar ou desligar quaisquer conectores na caixa de controle ou no motor.
 2. Passar a linha na agulha.
 3. Levantar a cabeça da máquina.
 4. Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 5. Máquinas em marcha lenta.
14. As reparações e trabalhos de manutenção de alto nível deve ser realizados apenas por técnicos electrónicos com formação adequada.
15. Todas as peças de substituição para reparação devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não utilize objetos ou força para bater ou golpear o produto. **Tempo de garantia**

O período de garantia deste produto é de 1 ano a partir da data de compra, ou de 2 anos a partir da data de saída da fábrica.

Detalhes da garantia

Qualquer problema detectado durante o período de garantia, em condições normais de funcionamento, será reparado gratuitamente. No entanto, nos seguintes casos, mesmo dentro do período de garantia, será cobrado o custo da manutenção:

1. Utilização inadequada, incluindo: ligação incorreta de alta tensão, aplicação incorreta, desmontagem, reparação, modificação por pessoal incompetente, funcionamento sem as devidas precauções, funcionamento fora do intervalo de especificações ou inserção de outros objetos ou líquidos no produto.
2. Danos causados por incêndio, terramoto, raio, vento, inundação, corrosão por sal, humidade, tensão elétrica anormal e quaisquer outros danos causados por catástrofes naturais ou por ambientes inadequados.
3. Queda após a compra ou danos durante o transporte causados pelo próprio cliente ou pela transportadora contratada pelo cliente.

Nota: Fazemos o máximo esforço para testar e fabricar o produto de forma a garantir a sua qualidade. No entanto, é possível que este produto seja danificado devido a interferências magnéticas externas, eletricidade estática, ruído ou instabilidade da fonte de alimentação; portanto, O sistema de ligação à terra da área de operação deve garantir uma boa ligação à terra, sendo também recomendável a instalação de um dispositivo de segurança (como por exemplo um disjuntor diferencial residual).

1. Descrição principal

No.	Ícone	Nome	Descrição da função
1		Tecla de função	1. Na interface do modo normal, pressione para entrar na interface "Configuração dos parâmetros do utilizador". 2. Na interface do modo normal, pressione sem soltar para entrar na interface "Configuração de parâmetros avançados". 3. Na interface de configuração de parâmetros, pressione para voltar à interface principal.
2		Definição e gravação de parâmetros.	Na interface de configuração de parâmetros, pressione para salvar as configurações.
3		Aumento de parâmetro	Aumentar parâmetros / melhorar a velocidade de execução
4		Diminuição do parâmetro	Diminuir os parâmetros / reduzir a velocidade de execução
5		Tecla esquerda	Verifique o parâmetro anterior / diminua o brilho da luz LED.
6		Tecla direita	Verifique o parâmetro seguinte / aumente o brilho da luz LED.
7		corte de linha	Ao pressionar, pode desativar o corte de linha, ativar o corte frontal, ativar o corte traseiro ou ativar ambos sucessivamente. Pressione sem soltar para entrar na interface de configuração do corte de linha.
8		Seleção de modo	Ao clicar, os seguintes 4 modos serão alternados num ciclo: 1. Totalmente automático: a inicialização é concluída por um sinal de indução completo. 2. Costura livre. 3. Semiautomático: inicie o sinal de indução frontal + pedal para completar (sincronizado com o item P-05). 4. Manual completo: o arranque é feito por pedal. Pressione sem soltar para entrar na interface de configuração do modo.
9		Auto sucção	1. Ao pressionar, pode desligar a aspiração, ligar a aspiração frontal, ligar a aspiração traseira e ligar ambas as suspensões sucessivamente. 2. Aperte sem soltar para entrar na interface de configuração de aspiração.
10		Levantamento do calçador	1. Ao pressionar, pode desligar a função, levantar o calçador dianteiro, levantar o calçador traseiro e levantar os calçadores dianteiro e traseiro sucessivamente. 2. Aperte sem soltar para entrar na interface de configuração de elevação do calçador.
11		Sensor	1. Pressione esta tecla para verificar o valor de deteção em tempo real e o limite atual do sensor. 2. Pressione sem soltar para entrar na interface de configuração da sensibilidade do sensor.

12	Luz indicadora	①SENSOR F ②SENSOR M ③SENSOR B ④ ESTADO	1. Quando o sensor frontal detecta a presença de tecido, a luz verde do sensor frontal acende e apaga quando não existe tecido. 2. Quando o sensor central detecta a presença de tecido, a luz verde do M-SENSOR acende e apaga quando não existe tecido. 3. Quando o sensor traseiro detecta a presença de tecido, a luz verde do B-SENSOR acende e apaga quando não existe tecido. 4. Quando a máquina de costura apresenta alguma anormalidade, a luz vermelha acende e apaga quando o funcionamento é normal.
13	布料识别 Cloth Identification	Identificação de tecido	Pressione sem soltar na interface principal para entrar no modo de reconhecimento de tecido.

2. Definição de funcionamento de função especial

No.	Nome da função	Descrição da função
1	Reiniciar	Na interface, pressione   ao mesmo tempo, durante 2 segundos, para apresentar "Restaurar definições de fábrica".
2	Ajuste da posição para cima	Passo 1: Pressione e mantenha pressionado o "P" Para entrar na interface de "Configuração avançada de parâmetros"; Passo 2: Ajuste os parâmetros para o item P-72; Passo 3: Observe a direção do volante, rode-o no sentido dos ponteiros do relógio até à posição superior e pressione o botão "S" Para guardar o valor atual.
3	Ajuste da posição inferior	Passo 1: Pressione e mantenha pressionado o "P" Para entrar na interface de "Configuração avançada de parâmetros"; Passo 2: Ajuste os parâmetros para o item P-73; Passo 3: Observe a direção do volante, rode-o no sentido dos ponteiros do relógio até à posição superior e pressione o botão "S" Para guardar o valor atual.
4	Modo de identificação de tecidos	Passo 1: Pressione e mantenha pressionado o botão de reconhecimento de tecido na interface principal para entrar no modo de reconhecimento de tecido; Passo 2: Após remover o tecido do sensor, pressione "S"; Passo 3: Após selecionar o modo de reconhecimento de tecidos, pressione "S"; a configuração está completa. (Existem avisos na interface)
5	Ajuste do ângulo zero do eixo principal	Na interface principal, pressione "P" e  ao mesmo tempo, para entrar na interface de configuração do ângulo zero.
6	Função de contagem de peças	Na interface principal, pressione  e  ao mesmo tempo para entrar na interface de contagem de peças.

3. Definição da configuração dos parâmetros do sistema

No	Parâmetros da função	Intervalo	Predefinição	Descrição
P-01	Velocidade de costura (rpm)	200-6000	5000	
P-02	Seleção do posicionamento do batente da agulha	0-1	0	0: Posição da agulha para cima 1: Posição da agulha para baixo
P-03	Velocidade inicial de costura (rpm)	200-6000	4500	Com função de corte: definição de velocidade para ativação do sensor frontal e desativação do sinal do sensor traseiro (antes do corte).
P-04	Modo de arranque	0-1	0	(Válido para o modo totalmente automático) 0: Modo automático 1: Modo de controle por pedal (Arranque pelo sensor frontal + pedal frontal)
P-05	Seleção do modo automático/semi automático	0-1	1	(P-06 está ligado) 0: Automático (Utilização em conjunto com P-04) 1: Semi automático (Modo de controle por pedal)
P-06	Interruptor de detecção automática	0-1	1	0: DESLIGADO (Modo totalmente manual ativado) 1: LIGADO (Pode executar o modo automático/semi automático também) (compatível com a utilização de P-05)

P-07	Interruptor de regulação automático	0-3	3	0: DESLIGADO 1: Ajuste frontal (Ajuste realizado quando o sensor central recebe sinal) 2: Ajuste traseiro (Ajuste efetuado após o sensor traseiro receber sinal) 3: Ajuste frontal e traseiro
P-08	Sucção automática	0-3	3	0: DESLIGADO 1: Aspiração para aparar a parte frontal 2: Aspiração para aparar a parte traseira 3: Aspiração para aparar a parte frontal e traseira
P-09	Alimentação automática de tecido	0-2	0	0: DESLIGADO 1: Alimentação do tecido durante a costura 2: Alimentação do tecido após a costura
P-10	Levantamento automático do calcador	0-3	3	0: DESLIGADO 1: Elevação do calcador dianteiro (quando o sensor dianteiro recebe sinal) 2: Elevação do calcador traseiro (após o sensor traseiro receber sinal) 3: Elevação dos calcadores dianteiro e traseiro
P-11	O calcador levanta quando a costura é interrompida.	0-1	0	(Válido para os modos totalmente manual e semiautomático) 0: DESLIGADO 1: LIGADO (quando a costura é interrompida, o calcador levanta automaticamente)
P-12	Levantamento do calcador após o corte	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO

P-13	Elevação do pé de pressão quando o pedal está meio para trás.	0-2	0	(Válido para o modo totalmente manual/semiautomático) 0: Meio encosto e encosto total 1: DESLIGADO 2: Encosto total
P-14	Manual sucção	0-2	1	0: Sem sucção 1: Sucção nas costas 2: Sucção na frente e nas costas
P-15	Brilho da lâmpada da máquina	0-4	3	0: DESLIGADO 1→4: o nível de brilho, quanto maior o valor, maior o brilho.
P-16	Modo de baixa pressão de ar	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-17	Costura contínua semi-automática	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-18	Corte semi-automático de taxa constante	0-1	0	0: DESLIGADO (Após a conclusão, antes do corte, não execute a velocidade P-03) 1: LIGADO (A velocidade de corte frontal e traseira está fixada na velocidade P-03)
P-20	Seleção da posição de paragem após o corte	0-1	1	0: Posição para baixo 1: Posição para cima
P-22	Interruptor E# do receptor frontal	0-1	0	0: DESLIGADO (Desliga o sensor frontal, o pedal é ativado diretamente) 1: LIGADO (Liga o sensor frontal, o sinal do sensor + pedal são ativados)
P-23	Tempo de abertura da aspiração intermitente (×100ms)	1-600	20	Quanto maior o valor, mais tempo disponível.

P-24	Tempo de abertura da aspiração intermitente (×100ms)	0-600	0	0: Sem aspiração de ar intermitente Tempo de desligamento da aspiração frontal (válido quando a definição da função P-46 for 1)
P-25	Aspiração síncrona (P16=1)	0-2000	200	Tempo de sucção síncrona do tecido (Válido para a definição P-16 é 1)
P-26	Número de pontos entre dois sensores	1-600	100	Parâmetro do período do ciclo: Num ciclo, o sensor traseiro recebe um sinal e, se o receber, pode continuar a funcionar; caso contrário, o ciclo para.
P-27	Número de pontos atrasados no acabamento frontal (pontos)	0-50	14	Quanto menor for o valor, mais antecipadamente o fio permanecerá aceso durante mais tempo. (Acionamento por sensor intermédio)
P-28	Número de pontos atrasados para o acabamento traseiro (pontos)	0-50	2	Quanto menor for o valor, mais antecipadamente, menor será o comprimento da rosca final. (Acionamento do sensor traseiro)
P-30	Tempo de atraso na remoção da sucção frontal (ms)	0-2000	100	O pequeno valor do fecho é rápido.
P-31	Tempo de atraso após a sucção de corte (ms)	100-5000	200	O valor pequeno fecha rapidamente.
P-35	Número de pontos atrasados antes da máquina parar (Pontos)	1-99	2	Após a passagem do sensor traseiro pelo tecido, a máquina pára automaticamente quando atinge o número de pontos. (Válido com o sensor traseiro DESLIGADO)

P-36	Tempo de resposta do sensor frontal (ms)	0-990	45	Quanto menor for o valor, mais rápida é a resposta; quanto maior o valor, mais lenta é a resposta.
P-37	A sensibilidade do sensor frontal	10-900	380	Para adaptar a configuração do sensor frontal a diferentes materiais de tecido, ajuste a intensidade de recepção.
P-38	A sensibilidade do sensor intermédio	10-900	440	Para adaptar a intensidade de recepção do sensor a diferentes configurações de material de tecido.
P-39	Tempo de sustentação do levantamento do calçador dianteiro (ms)	50-2000	200	(Em modo totalmente automático/semi-automático) Quanto maior for o valor, maior será o tempo de retenção.
P-40	Tempo inicial de elevação do pé de pressão nas costas (ms)	0-2000	20	O tempo inicial de elevação do pé de pressão nas costas, quanto menor o valor, mais rápida é a resposta.
P-41	Tempo de acionamento total do pedal (ms)	10-990	100	Quanto maior o valor, maior a elevação do pé (Nota: Não muito alta).
P-42	Sinal periódico da saída do pedal (%)	10-90	25	Quando o calçador está em movimento, a saída é periodicamente reduzida para poupar energia e evitar o sobreaquecimento do eletroímã.
P-43	Tempo de decúbito do calçador (ms)	10-990	30	Tempo de ação da sequência de acionamento do calçador.
P-44	Proteção do pé de pressão	1-120	5	Pare a costura com o calçador a levantar, pare após o corte com o calçador a levantar, feche firmemente após pressionar o pedal do calcanhar durante o tempo de retenção.
P-45	Tempo de corte (ms)	10-990	25	Quanto maior for o tempo, maior será a força de corte.
P-46	Aspiração durante a alimentação contínua	0-2	0	0: Sem sucção 1: Sucção prolongada 2: Sucção síncrona
P-47	Total de peças		0	
P-48	O ponteiro sobe quando a energia é ligada.	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO

P-50	Ajuste da posição da agulha para cima	0-2399	23	Igual ao P-72
P-51	Ajuste da posição inferior	0-2399	11	Igual ao P-73
P-52	Velocidade de ensaio (rpm)	200-6000	5500	
P-53	Tempo de trabalho do teste (×100ms)	1-250	50	
P-54	Tempo de paragem do teste (×100ms)	1-250	20	
P-55	Teste do item A: Execução contínua	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO

P-56	Teste do item B: Com a função em execução	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-57	Teste do item C: Operação de arranque e paragem	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-58	Interruptor de proteção da placa da máquina	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-59	interruptor de proteção do pedal	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-60	Elétrico/Pneumático	0-1	0	0: Elétrico 1: Movido a ar
P-61	Interruptor de ajuste por pedal de calcanhar	0-7	0	0: DESLIGADO 1: No modo manual 2: No modo semiautomático 3: No modo automático 4: Nos modos manual e semiautomático 5: Nos modos semiautomático e automático 6: Nos modos manual e automático 7: LIGADO
P-63	Idioma	0-2	1	0: Inglês 1: Chinês 2: Turco
P-64	A potência do sensor frontal	0%-100%	80%	Ajuste da intensidade do sensor frontal
P-65	A força do sensor intermédio	0%-100%	80%	Ajuste da intensidade do sensor central
P-66	A força do sensor traseiro	0%-100%	80%	Ajuste da intensidade do sensor traseiro
P-67	A sensibilidade do sensor traseiro	10-900	440	Para adaptar a configuração do sensor traseiro a diferentes materiais de tecido, ajuste a intensidade de receção.
P-69	Tempo de resposta do sensor traseiro (ms)	0-3000	0	O tempo de resposta do sensor traseiro, ao costurar tecidos como a malha, pode ser ajustado para alcançar os efeitos desejados.
P-70	Seleção de modelo	0-2	0	0: Tipo de faca horizontal 1: Tipo de faca lateral 2: Tipo de retrocesso
P-71	limite máximo de velocidade	200-6500	6000	
P-72	Ajuste manual do posicionamento para cima	0-2399		Através da direção do volante, rode o volante no sentido dos ponteiros do relógio até à posição para cima e prima "S" para guardar o valor atual.
P-73	Ajuste manual do posicionamento para baixo	0-2399		Utilizando o volante, rode-o no sentido dos ponteiros do relógio até à posição para baixo e prima "S" para guardar o valor atual.

P-74	Referência de parâmetros	N1-N5		N1: Versão do software da caixa de controle N2: Versão do software do painel N3: Rotação N4: Pedal AD N5: Versão do software do controlador
P-76	Configuração de palavra-passe	0000-9999	0000	
P-77	Ajuste do ângulo do ponto zero		520	
P-78	Tipo balde de aspiração	0-2	0	0: Com escova 1: Sem escova 2: Válvula
P-80	Interruptor de proteção do escudo da barra de agulhas	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-81	Proteção eletromagnética	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-82	Peças de alarme	0-9990	0	
P-83	O número de peças de exposição em espera	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-84	Seleção do modo de contagem de peças	0-1	0	0: Ascendente 1: Descendente
P-85	Contagem de peças tempos de corte	0-50	1	
P-86	Volume da voz	0-5	5	
P-87	Seleção de transmissão de voz	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-88	Modelo de utilizador		0	
P-90	Seleção de chip de voz	0-4	4	
P-91	interruptor do sensor traseiro	0-1	1	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-92	Iniciar a seleção da voz da máquina	0-11	2	
P-94	Transmissão de luz em materiais finos	1-800	50	
P-95	Transmissão de luz em materiais comuns	1-800	200	
P-96	Transmissão de luz do material da grelha	1-800	50	
P-97	Número de agulhas especiais para deteção de materiais	0-50	0	

P-98	Interruptor de velocidade de regulação	0-3	0	0: DESLIGADO 1: Corte frontal 2: Corte traseiro 3: LIGADO
------	--	-----	---	--

P-99	Proteção de acabamento frontal	0-1	0	0: DESLIGADO 1: LIGADO
P-100	Tipo de tecido para costura	0-2	0	0: Material fino 1: Material comum 2: Material em forma de grelha
P-101	Diferença no sinal de identificação do sensor frontal	0-50	10	
P-102	Diferença de sinal de identificação do sensor intermédio	0-50	10	
P-103	Diferença no sinal de identificação do sensor traseiro	0-50	10	
P-104	inclinação da aceleração do pedal	1-100	37	
P-106	tempos de ajuste do pedal de marcha-atrás	0-1	0	
P-129	Interruptor do motor de passo	0-1	1	0: OFF 1: ON
P-130	Ponto original do motor de passo	-4800~4800	0000	É necessário fechar o fecho do motor de passo P131.
P-131	Bloqueio do motor de passo	0-1	0	0: bloqueado 1: Libertar
P-132	Corrente máxima do motor de passo	20-60	50	(*100mA) Corrente máxima quando o motor de passo está em funcionamento.
P-133	Corrente constante do motor de passo	5-30	23	(*100mA) Corrente constante do motor de passo quando o calcador está levantado (ou seja, a força constante do calcador).
P-134	Velocidade de alimentação inicial	5-1500	60	Passe rapidamente pela primeira metade do curso vazio do mecanismo de corte de linha.
P-135	Primeiro ângulo de alimentação	-4800~4800	45	Não é permitido que o ângulo de alimentação seja superior a P-137.
P-136	Segunda velocidade de alimentação	5-1500	230	Reduza a velocidade adequadamente e aumente a força ao cortar a linha.
P-137	Segundo ângulo de alimentação	-4800~4800	265	Não é permitido que o primeiro ângulo de avanço seja inferior a P-135 [a redução dos parâmetros pode diminuir o ruído de colisão do metal com a ferramenta de corte, mas, ao mesmo tempo, também reduzirá a força de corte].
P-138	Corrente máxima de regulação	30-55	50	

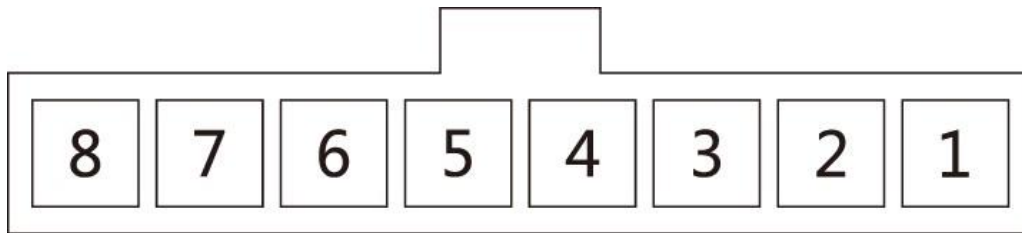
P-141	Primeira velocidade de retração	5-1500	355	A tesoura regressa rapidamente à posição inicial através da secção de curso vazio do mecanismo de corte de linha, reduzindo o impacto no tecido que está a ser costurado.
P-142	Primeiro ângulo de retração	-4800~4800	70	Não é permitido que o ângulo de retração secundário seja inferior a P-144, e não é permitido que seja superior a P137.
P-143	Segunda velocidade de retração	5-1500	355	
P-144	Segundo ângulo de retração	-4800~4800	0	Não é permitido que o primeiro ângulo de retração seja superior a P-142 (geralmente definido como a origem do motor de passo) [controla a posição de retorno da tesoura]
P-145	Velocidade de elevação com o pé de apoio primeiro	5-1500	200	O espaço entre o mecanismo do motor de passo e o mecanismo do calcador é bloqueado a baixa velocidade para evitar colisões e ruídos.
P-146	Ângulo de elevação com o pé de apoio primeiro	-4800~4800	-20	Não é permitido que o ângulo de elevação do segundo pé de pressão P-148 seja inferior ao do segundo pé de pressão.
P-147	Velocidade de elevação do segundo pé de pressão	5-1500	400	
P-148	Ângulo de elevação do segundo pé de pressão	-4800-4800	-210	Não é permitido que o ângulo de elevação inicial do calcador P-146 seja inferior a [controlar a posição mais elevada do calcador].
P-149	Aceleração com o pé de pressão primeiro para diminuir a velocidade	5-1500	400	
P-150	Ângulo de descida com o pé de pressão primeiro	-4800~4800	-150	Não é permitido que o ângulo de descida do segundo pé de pressão seja superior a P-152, nem que o ângulo de elevação do segundo pé de pressão seja inferior a P148.
P-151	Aceleração do pedal de pressão na segunda velocidade de redução	5-1500	150	Regresse à origem a baixa velocidade para evitar que a separação do mecanismo do motor de passo e do mecanismo do calcador cause ruído excessivo.
P-152	Ângulo de descida do segundo pedal	-4800~4800	0	Não é permitido que o ângulo de descida inicial do calcador P-150 (geralmente definido na origem do motor de passo) [posição de retorno do calcador de controle] seja inferior a P-150
P-153	Ajuste fino de sincronização do corte frontal	0-100	10	Este parâmetro é utilizado para garantir a consistência do comprimento da extremidade da linha no tecido de costura em condições de alta e baixa velocidade do motor do veio principal (não pode ser facilmente modificado).

Nota: o valor inicial dos parâmetros é apenas para referência, e o valor real dos parâmetros está sujeito ao objeto real.

4. Lista de códigos de erro

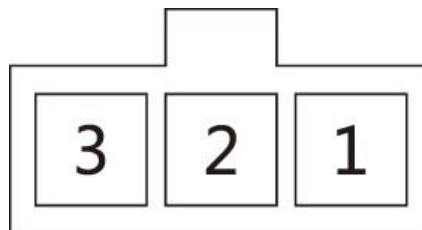
códigos de erro	Problemas	Solução
E01	sobretensão do sistema	Desligue a alimentação elétrica e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta (ou se excede a tensão nominal especificada para utilização).
E02	Subtensão do sistema	Desligue a alimentação elétrica e verifique se a tensão da fonte de alimentação está correta (ou se está abaixo da tensão nominal especificada para utilização).
E05	Falha no controlador de velocidade	Por favor, desligue a alimentação e verifique se o controlador de velocidade está ligado corretamente à caixa de controle.
E07	Motor bloqueado	Rode o volante para confirmar se o motor principal está bloqueado. Após o alarme soar, rode o volante 45° para desativar automaticamente. Verifique se o cabo do encoder ou o motor e o cabo de alimentação do motor estão ligados corretamente.
E11	Não foi possível encontrar a posição superior.	Por favor, desligue a alimentação elétrica, verifique se a ligação da placa de sinalização de posicionamento na caixa de controle está solta ou se a posição de instalação do volante está padronizada, reponha-a no normal e reinicie o sistema.
E14	O sinal do encoder está anormal.	Por favor, desligue a alimentação, verifique se o conector do encoder do motor está solto ou desligado, volte a colocá-lo na posição normal e reinicie o sistema.
E15	Proteção contra sobrecorrente do sistema	Por favor, desligue a alimentação, verifique se o cabo de alimentação do motor está danificado ou ligado de forma anormal e reinicie após a resolução do problema.
E16	Posição incorreta do calcador	Verifique se o calcador está aberto, se o interruptor de segurança do calcador está danificado e se a tomada apresenta alguma anormalidade.
E17	Posição incorreta da mesa de costura	Verifique se a mesa de costura está aberta, se o interruptor de segurança da mesa de costura está danificado e se a tomada apresenta alguma anormalidade.
E92	Corte de linha (calcador) sobrecorrente do motor de passo	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o motor de passo do cortador de linha (calcador) está bloqueado. Se estiver bloqueado, remova primeiro a avaria mecânica da cabeça da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do motor de passo do cortador de linha (calcador) está solta ou desligada, volte a colocá-la no lugar e reinicie o sistema.
E94	O motor de passo do cortador de linha (calcador) não consegue encontrar o ponto zero.	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o motor de passo do cortador de linha (calcador) está bloqueado. Se estiver bloqueado, remova primeiro a avaria mecânica da cabeça da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do encoder do motor de passo do cortador de linha (calcador) está solta ou se se desligou e se existe óleo no disco codificador. Se houver óleo, limpe-o, reponha-o no normal e reinicie o sistema.
E95	O sinal do encoder do motor de passo do cortador de linha (calcador) está anormal.	Desligue a alimentação do sistema, verifique se a interface do codificador do motor de passo do cortador de linha (calcador) está solta ou desligada, volte a colocá-la na posição normal e reinicie o sistema.
E96	O motor de passo do cortador de linha (calcador) não está ligado.	Desligue o sistema, verifique se o cabo de alimentação do motor de passo (calcador) e a interface do encoder estão soltos ou desligados e reinicie o sistema após os ter restaurado ao normal.
E97	Corte da linha (calcador) motor de passo bloqueado	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o motor de passo do cortador de linha (calcador) está bloqueado. Se estiver bloqueado, remova primeiro a avaria mecânica da cabeça da máquina. Se estiver normal, verifique se a interface do cabo de alimentação do motor de passo do cortador de linha (calcador) e a interface do encoder estão soltas ou desligadas, volte a ligá-las corretamente e reinicie o sistema.
NC	Comunicação anormal	Desligue a alimentação do sistema e verifique se o conector do painel está solto ou desligado. Após a verificação, se o problema persistir, verifique se o indicador de alimentação do chip de controle principal está aceso. Se estiver anormal, substitua a caixa de controle.

5. Diagrama de portas 8A porta branca (LED, lançador)



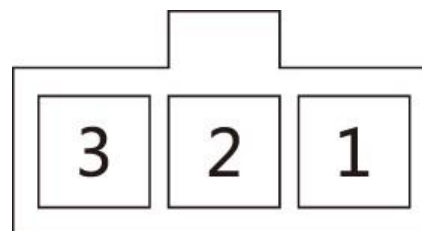
1: LED-, 2: +5V, 3: Ajuste manual, 4: GND, 5: Conector central, 6: Conector traseiro, 7: Conector frontal, 8: +5V

Porta preta 3A (sensor de posição do pedal)



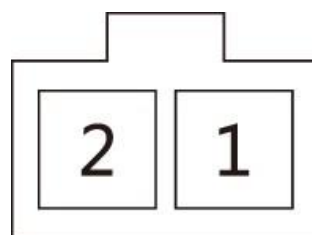
1: GND, 2: sinal, 3: +5V

Porta vermelha 3A (sensor de posição da mesa de costura)



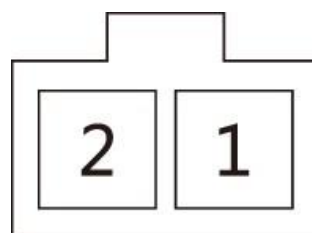
1: GND, 2: sinal, 3: +5V

Porta preta 2P (recepção frontal)



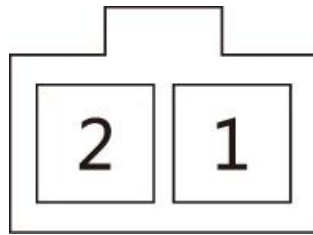
1: Sinal recebido, 2: +5V

Porta vermelha 2P (recepção média)



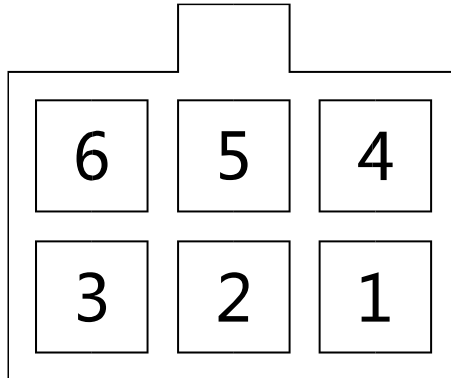
1: Sinal recebido, 2: +5V

Porta branca 2P (recepção traseira)



1: Sinal recebido, 2: +5V

Porta branca 6P (aspiração)



1. Aspiração da corrente da linha: 1, 4 (+24V)
2. Aspiração do tecido: 2, 5 (+24V)
3. Libertação da tensão da linha: 3, 6 (+24V))